

Aluminium Promotion

maykestag
PERFORMANCE
IN PRECISION

Al



Gültig bis
Valid until
Valido fino al **30.06.2021**

D VHM-Schaftfräser
Speedcut-Aluminium,
lang, freigestellt,
Zweischneider, ungleiche
Drallsteigung

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsfräser besonders geeignet zur Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen [sowohl für Guss- als auch Knetlegierungen]. Kernantrieb für höchste Stabilität, bester Spanabfluss durch optimiertes Fertigungs-Schleifverfahren, dadurch extrem glatte Oberfläche. Höchstes Zerspanvolumen und beste Oberflächengüte durch einzigartige Schneidengeometrie.

E Solid carbide end mill
Speedcut-Aluminium,
long series, neck,
two flutes, different spiral
angles

Range of application:

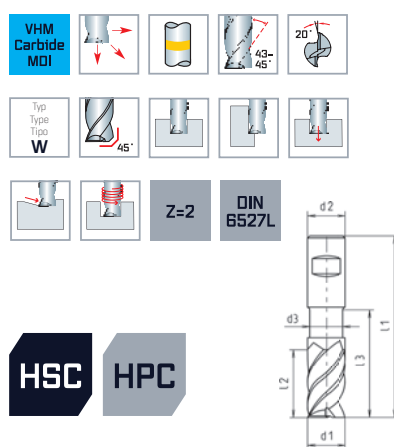
Solid carbide high performance end mill especially suitable for aluminium. Center web for highest stability, excellent chip breakage and chip transportation due to optimized manufacturing-grinding method, that is why extremely smooth surface. Highest cutting volume and superior surface quality due to unique cutting edge geometry.

I Frese frontali MDI
Speedcut-Alluminio,
serie lunga, libero,
2 taglienti, angolo elica
disuguale

Impiego:

Fresa frontale MDI ad alto rendimento particolarmente adatta per alluminio. Nocciolo crescente per una maggiore stabilità, eccellente rottura ed evacuazione del truciolo grazie al processo di rettifica ottimizzato che rende la superficie dell'utensile estremamente liscia. Volumi asportati elevati ed eccellente qualità della superficie ottenuta grazie alla unicità della geometria dei taglienti.

Speedcut



d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm		Z	Code 7035 Art.-Nr.	€	Code 7135 Art.-Nr.	€
3	6	2,9	57	8	14	0,05	2	0 7035003001 00	19,89	0 7135003001 00	19,89
4	6	3,6	57	11	16	0,06	2	0 7035004001 00	19,89	0 7135004001 00	19,89
5	6	4,6	57	13	18	0,06	2	0 7035005001 00	19,89	0 7135005001 00	19,89
6	6	5,5	57	13	21	0,08	2	0 7035006001 00	19,89	0 7135006001 00	19,89
8	8	7,5	63	19	27	0,10	2	0 7035008001 00	27,61	0 7135008001 00	27,61
10	10	9,5	72	22	32	0,15	2	0 7035010001 00	36,66	0 7135010001 00	36,66
12	12	11,5	83	26	38	0,15	2	0 7035012001 00	46,62	0 7135012001 00	46,62
16	16	15,0	92	32	44	0,20	2	0 7035016001 00	79,66	0 7135016001 00	79,66
20	20	19,0	104	38	54	0,25	2	0 7035020001 00	117,46	0 7135020001 00	117,46

D VHM-Schaftfräser
Speedcut-Aluminium,
 lang, freigestellt,
 Dreischneider, ungleiche
 Drallsteigung

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsfräser besonders geeignet zur Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen (sowohl für Guss- als auch Knetlegierungen). Kernantrieb für höchste Stabilität, bester Spanabfluss durch optimiertes Fertigungs-Schleifverfahren, dadurch extrem glatte Oberfläche. Höchstes Zerspanvolumen und beste Oberflächengüte durch einzigartige Schneidengeometrie.

E Solid carbide end mill
Speedcut-Aluminium,
 long series, neck,
 three flutes, different spiral
 angles

Range of application:

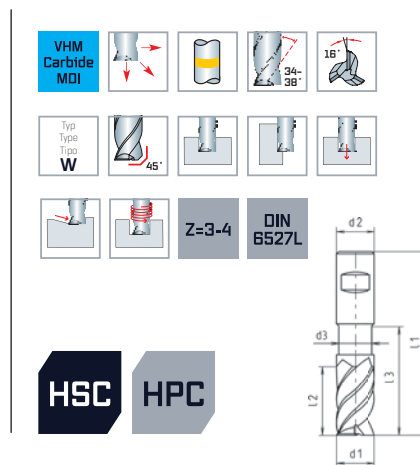
Solid carbide high performance end mill especially suitable for aluminium. Center web for highest stability, excellent chip breakage and chip transportation due to optimized manufacturing-grinding method, that is why extremely smooth surface. Highest cutting volume and superior surface quality due to unique cutting edge geometry.

I Frese frontali MDI
Speedcut-Alluminio,
 serie lunga, libero,
 3 taglienti, angolo elica
 disuguale

Impiego:

Fresa frontale MDI ad alto rendimento particolarmente adatta per alluminio. Nocciolo crescente per una maggiore stabilità, eccellente rottura ed evacuazione del truciolo grazie al processo di rettifica ottimizzato che rende la superficie dell'utensile estremamente liscia. Volumi asportati elevati ed eccellente qualità della superficie ottenuta grazie alla unicità della geometria dei taglienti.

Speedcut



d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm		Z	Code 7250 Art.-Nr.	€	Code 7950 Art.-Nr.	€
3	6	2,9	57	8	14	0,05	3	0 7250003001 00	20,95	0 7950003001 00	20,95
4	6	3,6	57	11	16	0,06	3	0 7250004001 00	20,95	0 7950004001 00	20,95
5	6	4,6	57	13	18	0,06	3	0 7250005001 00	20,95	0 7950005001 00	20,95
6	6	5,5	57	13	21	0,08	3	0 7250006001 00	20,95	0 7950006001 00	20,95
8	8	7,5	63	19	27	0,10	3	0 7250008001 00	29,06	0 7950008001 00	29,06
10	10	9,5	72	22	32	0,15	3	0 7250010001 00	38,60	0 7950010001 00	38,60
12	12	11,5	83	26	38	0,15	3	0 7250012001 00	49,08	0 7950012001 00	49,08
16	16	15,0	92	32	44	0,20	3	0 7250016001 00	83,85	0 7950016001 00	83,85
20	20	19,0	104	38	54	0,25	3	0 7250020001 00	123,64	0 7950020001 00	123,64
25	25	24,0	120	45	62	0,30	4	0 7250025001 00	153,01	0 7950025001 00	153,01

D VHM-Schaftfräser
Speedcut-Aluminium,
extra lang XL, freigestellt,
Dreischneider, ungleiche
Drallsteigung

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsfräser besonders geeignet zur Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen (sowohl für Guss- als auch Knetlegierungen). Kernanstieg für höchste Stabilität, bester Spanabfluss durch optimiertes Fertigungs-Schleifverfahren, dadurch extrem glatte Oberfläche. Höchstes Zerspanvolumen und beste Oberflächengüte durch einzigartige Schneidengeometrie.

E Solid carbide end mill
Speedcut-Aluminium,
extra long series XL, neck,
three flutes, different spiral
angles

Range of application:

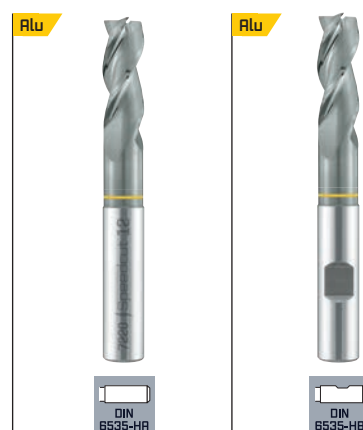
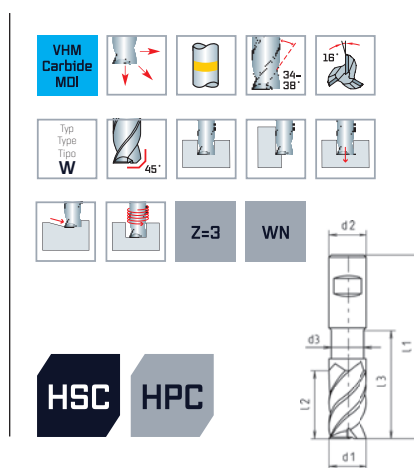
Solid carbide high performance end mill especially suitable for aluminium. Center web for highest stability, excellent chip breakage and chip transportation due to optimized manufacturing-grinding method, that is why extremely smooth surface. Highest cutting volume and superior surface quality due to unique cutting edge geometry.

I Frese frontali MDI
Speedcut-Alluminio,
serie extra lunga XL, libero,
3 taglienti, angolo elica
disuguale

Impiego:

Fresa frontale MDI ad alto rendimento particolarmente adatta per alluminio. Nociolo crescente per una maggiore stabilità, eccellente rottura ed evacuazione del truciolo grazie al processo di rettifica ottimizzato che rende la superficie dell'utensile estremamente liscia. Volumi asportati elevati ed eccellente qualità della superficie ottenuta grazie alla unicità della geometria dei taglienti.

Speedcut



d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm		Z	Code 7220 Art.-Nr.	€	Code 7920 Art.-Nr.	€
3	6	2,8	60	8	18	0,05	3	0 7220003001 00	25,87	0 7920003001 00	25,87
4	6	3,8	60	11	21	0,06	3	0 7220004001 00	25,87	0 7920004001 00	25,87
5	6	4,7	62	13	26	0,06	3	0 7220005001 00	25,87	0 7920005001 00	25,87
6	6	5,6	62	13	26	0,08	3	0 7220006001 00	25,87	0 7920006001 00	25,87
8	8	7,5	70	19	34	0,10	3	0 7220008001 00	36,14	0 7920008001 00	36,14
10	10	9,5	80	22	40	0,15	3	0 7220010001 00	54,21	0 7920010001 00	54,21
12	12	11,5	95	26	50	0,15	3	0 7220012001 00	68,46	0 7920012001 00	68,46
16	16	15,5	105	32	57	0,20	3	0 7220016001 00	99,79	0 7920016001 00	99,79
20	20	19,5	124	38	71	0,25	3	0 7220020001 00	156,07	0 7920020001 00	156,07

D VHM-Schaftfräser
Speedcut-Aluminium,
 extra lang XXL, freigestellt,
 Dreischneider, ungleiche
 Drallsteigung

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsfräser besonders geeignet zur Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen (sowohl für Guss- als auch Knetlegierungen). Kernanstieg für höchste Stabilität, bester Spanabfluss durch optimiertes Fertigungs-Schleifverfahren, dadurch extrem glatte Oberfläche. Höchstes Zerspanvolumen und beste Oberflächengüte durch einzigartige Schneidengeometrie.

E Solid carbide end mill
Speedcut-Aluminium,
 extra long series XXL, neck,
 three flutes, different spiral
 angles

Range of application:

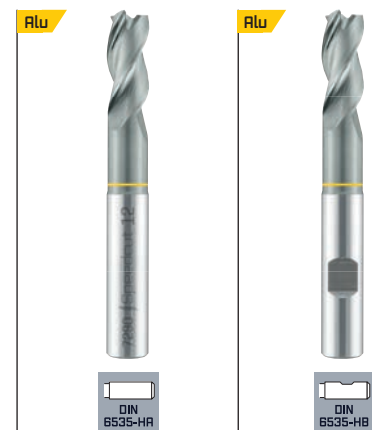
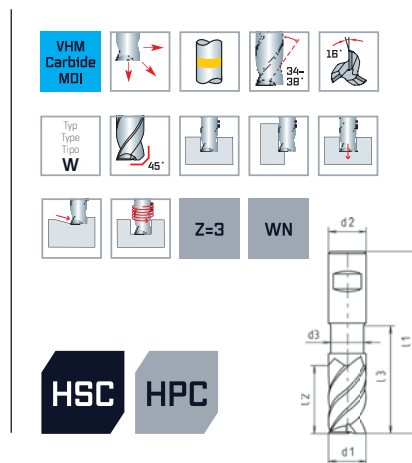
Solid carbide high performance end mill especially suitable for aluminium. Center web for highest stability, excellent chip breakage and chip transportation due to optimized manufacturing-grinding method, that is why extremely smooth surface. Highest cutting volume and superior surface quality due to unique cutting edge geometry.

I Frese frontali MDI
Speedcut-Alluminio,
 serie extra lunga XXL, libero,
 3 taglienti, angolo elica
 disuguale

Impiego:

Fresa frontale MDI ad alto rendimento particolarmente adatta per alluminio. Nocciolo crescente per una maggiore stabilità, eccellente rottura ed evacuazione del truciolo grazie al processo di rettifica ottimizzato che rende la superficie dell'utensile estremamente liscia. Volumi asportati elevati ed eccellente qualità della superficie ottenuta grazie alla unicità della geometria dei taglienti.

Speedcut



d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm		Z	Code 7290 Art.-Nr.	€	Code 7990 Art.-Nr.	€
3	6	2,8	60	8	20	0,05	3	0 7290003001 00	27,22	0 7990003001 00	27,22
4	6	3,8	65	11	26	0,06	3	0 7290004001 00	27,22	0 7990004001 00	27,22
5	6	4,7	76	13	39	0,06	3	0 7290005001 00	27,22	0 7990005001 00	27,22
6	6	5,6	76	13	39	0,08	3	0 7290006001 00	27,22	0 7990006001 00	27,22
8	8	7,5	100	19	62	0,10	3	0 7290008001 00	38,04	0 7990008001 00	38,04
10	10	9,5	100	22	58	0,15	3	0 7290010001 00	57,06	0 7990010001 00	57,06
12	12	11,5	120	26	73	0,15	3	0 7290012001 00	72,06	0 7990012001 00	72,06
16	16	15,5	150	32	100	0,20	3	0 7290016001 00	105,04	0 7990016001 00	105,04
20	20	19,5	150	38	100	0,25	3	0 7290020001 00	164,28	0 7990020001 00	164,28

D VHM-Schaftfräser mit Eckenradius Speedcut-Aluminium, lang, freigestellt, Dreischneider, ungleiche Drallsteigung

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsfräser besonders geeignet zur Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen [sowohl für Guss- als auch Knetlegierungen]. Kernantrieb für höchste Stabilität, bester Spanabfluss durch optimiertes Fertigungs-Schleifverfahren, dadurch extrem glatte Oberfläche. Höchstes Zerspanvolumen und beste Oberflächengüte durch einzigartige Schneidengeometrie.

E Solid carbide corner radius end mill Speedcut-Aluminium, long series, neck, three flutes, different spiral angles

Range of application:

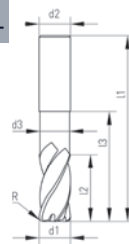
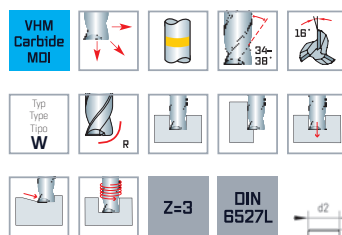
Solid carbide high performance end mill especially suitable for aluminium. Center web for highest stability, excellent chip breakage and chip transportation due to optimized manufacturing-grinding method, that is why extremely smooth surface. Highest cutting volume and superior surface quality due to unique cutting edge geometry.

I Frese frontali MDI con spigolo raggiato Speedcut-Alluminio, serie lunga, libero, 3 taglienti, angolo elica disuguale

Impiego:

Fresa frontale MDI ad alto rendimento particolarmente adatta per alluminio. Nocciolo crescente per una maggiore stabilità, eccellente rottura ed evacuazione del truciolo grazie al processo di rettifica ottimizzato che rende la superficie dell'utensile estremamente liscia. Volumi asportati elevati ed eccellente qualità della superficie ottenuta grazie alla unicità della geometria dei taglienti.

Speedcut



Alu

RS=±0,01 mm



d1 _{h10} mm		d2 _{h6} mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	Code 7230 Art.-Nr.	€
3	0,5	6	2,9	57	8	14	3	0 7230003051 00	23,04
4	0,5	6	3,6	57	11	16	3	0 7230004051 00	23,04
5	0,5	6	4,6	57	13	18	3	0 7230005051 00	23,04
	1	6	4,6	57	13	18	3	0 7230005101 00	23,04
6	0,5	6	5,5	57	13	21	3	0 7230006051 00	23,04
	1	6	5,5	57	13	21	3	0 7230006101 00	23,04
8	0,5	8	7,5	63	19	27	3	0 7230008051 00	31,96
	1	8	7,5	63	19	27	3	0 7230008101 00	31,96
	2	8	7,5	63	19	27	3	0 7230008201 00	31,96
10	0,5	10	9,5	72	22	32	3	0 7230010051 00	42,46
	1	10	9,5	72	22	32	3	0 7230010101 00	42,46
	2	10	9,5	72	22	32	3	0 7230010201 00	42,46
12	1	12	11,5	83	26	38	3	0 7230012101 00	53,01
	2	12	11,5	83	26	38	3	0 7230012201 00	53,01
	3	12	11,5	83	26	38	3	0 7230012301 00	53,01
16	1	16	15,0	92	32	44	3	0 7230016101 00	88,77
	2	16	15,0	92	32	44	3	0 7230016201 00	88,77

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft (DIN 6535-HB) lieferbar. | Also available with Weldon-shank (DIN 6535-HB) without extra charge. | Anche disponibili con attacco Weldon (DIN 6535-HB) senza prezzo aggiuntivo.

**D VHM-Schaftfräser
mit Eckenradius
Speedcut-Aluminium,
extra lang XL, freigestellt,
Dreischneider, ungleiche
Drallsteigung**

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsfräser besonders geeignet zur Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen (sowohl für Guss- als auch Knetlegierungen). Kernanstieg für höchste Stabilität, bester Spanabfluss durch optimiertes Fertigungs-Schleifverfahren, dadurch extrem glatte Oberfläche. Höchstes Zerspanvolumen und beste Oberflächengüte durch einzigartige Schneidengeometrie.

**E Solid carbide corner
radius end mill
Speedcut-Aluminium,
extra long series XL, neck,
three flutes, different spiral
angles**

Range of application:

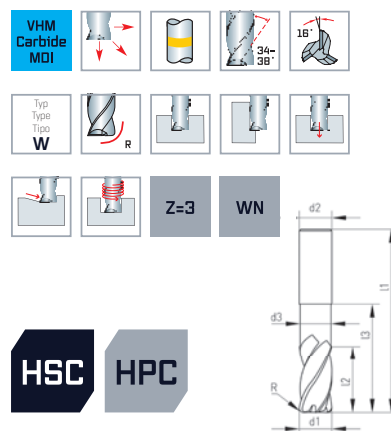
Solid carbide high performance end mill especially suitable for aluminium. Center web for highest stability, excellent chip breakage and chip transportation due to optimized manufacturing-grinding method, that is why extremely smooth surface. Highest cutting volume and superior surface quality due to unique cutting edge geometry.

**I Frese frontali MDI
con spigolo raggato
Speedcut-Aluminium,
serie extra lunga XL, libero,
3 taglienti, angolo elica
disuguale**

Impiego:

Fresa frontale MDI ad alto rendimento particolarmente adatta per alluminio. Nocciolo crescente per una maggiore stabilità, eccellente rottura ed evacuazione del truciolo grazie al processo di rettifica ottimizzato che rende la superficie dell'utensile estremamente liscia. Volumi asportati elevati ed eccellente qualità della superficie ottenuta grazie alla unicità della geometria dei taglienti.

Speedcut



d1 _{h10} mm		d2 _{h6} mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	Code 7090 Art.-Nr.	€
3	0,5	6	2,8	60	8	18	3	0 7090003051 00	22,79
4	0,5	6	3,8	60	11	21	3	0 7090004051 00	23,40
5	0,5	6	4,7	62	13	26	3	0 7090005051 00	21,62
	1	6	4,7	62	13	26	3	0 7090005101 00	21,62
6	0,5	6	5,6	62	13	26	3	0 7090006051 00	22,30
	1	6	5,6	62	13	26	3	0 7090006101 00	22,30
8	0,5	8	7,5	70	19	34	3	0 7090008051 00	31,45
	1	8	7,5	70	19	34	3	0 7090008101 00	31,45
	2	8	7,5	70	19	34	3	0 7090008201 00	32,42
10	0,5	10	9,5	80	22	40	3	0 7090010051 00	44,26
	1	10	9,5	80	22	40	3	0 7090010101 00	44,26
	2	10	9,5	80	22	40	3	0 7090010201 00	45,22
12	1	12	11,5	95	26	50	3	0 7090012101 00	54,34
	2	12	11,5	95	26	50	3	0 7090012201 00	55,31
	3	12	11,5	95	26	50	3	0 7090012301 00	55,67
16	1	16	15,5	105	32	57	3	0 7090016101 00	80,59
	2	16	15,5	105	32	57	3	0 7090016201 00	81,56
20	2	20	19,5	124	38	71	3	0 7090020201 00	83,06
	4	20	19,5	124	38	71	3	0 7090020401 00	84,39

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft (DIN 6535-HB) lieferbar. | Also available with Weldon-shank (DIN 6535-HB) without extra charge. |
Anche disponibili con attacco Weldon (DIN 6535-HB) senza prezzo aggiuntivo.

D VHM-Vollradiusfräser
Speedcut-Aluminium,
lang, freigestellt,
Zweischneider, ungleiche
Drallsteigung

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsfräser besonders geeignet zur Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen (sowohl für Guss- als auch Knetlegierungen). Kernantrieb für höchste Stabilität, bester Spanabfluss durch optimiertes Fertigungs-Schleifverfahren, dadurch extrem glatte Oberfläche. Höchstes Zerspanvolumen und beste Oberflächengüte durch einzigartige Schneidengeometrie.

E Solid carbide
ballnose end mill
Speedcut-Aluminium,
long series, neck,
two flutes, different spiral
angles

Range of application:

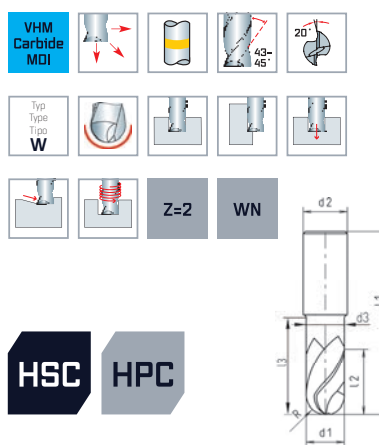
Solid carbide high performance end mill especially suitable for aluminium. Center web for highest stability, excellent chip breakage and chip transportation due to optimized manufacturing-grinding method, that is why extremely smooth surface. Highest cutting volume and superior surface quality due to unique cutting edge geometry.

I Frese cilindrica raggiata
in metallo duro
Speedcut-Aluminium,
serie lunga, libero,
2 taglienti, angolo elica
disuguale

Impiego:

Fresa frontale MDI ad alto rendimento particolarmente adatta per alluminio. Nocciolo crescente per una maggiore stabilità, eccellente rottura ed evacuazione del truciolo grazie al processo di rettifica ottimizzato che rende la superficie dell'utensile estremamente liscia. Volumi asportati elevati ed eccellente qualità della superficie ottenuta grazie alla unicità della geometria dei taglienti.

Speedcut



Alu



d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	Code 7240 Art.-Nr.	€
3	6	2,9	57	5	16	2	0 7240003001 00	22,29
4	6	3,9	57	6	18	2	0 7240004001 00	22,29
5	6	4,9	57	8	20	2	0 7240005001 00	22,29
6	6	5,9	57	10	20	2	0 7240006001 00	22,29
8	8	7,8	63	12	25	2	0 7240008001 00	31,38
10	10	9,8	72	15	30	2	0 7240010001 00	42,50
12	12	11,8	83	18	36	2	0 7240012001 00	56,85
16	16	15,8	92	24	42	2	0 7240016001 00	87,61
20	20	19,5	104	30	52	2	0 7240020001 00	128,21

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft (DIN 6535-HB) lieferbar. | Also available with Weldon-shank (DIN 6535-HB) without extra charge. |
Anche disponibili con attacco Weldon (DIN 6535-HB) senza prezzo aggiuntivo.

D VHM-Vollradiusfräser
Speedcut-Aluminium,
 extra lang XXL, freigestellt,
 Zweischneider, ungleiche
 Drallsteigung

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsfräser besonders geeignet zur Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen (sowohl für Guss- als auch Knetlegierungen). Kernanstieg für höchste Stabilität, bester Spanabfluss durch optimiertes Fertigungs-Schleifverfahren, dadurch extrem glatte Oberfläche. Höchstes Zerspanvolumen und beste Oberflächengüte durch einzigartige Schneidengeometrie.

E Solid carbide
ballnose end mill
Speedcut-Aluminium,
 extra long series XXL, neck,
 two flutes, different spiral
 angles

Range of application:

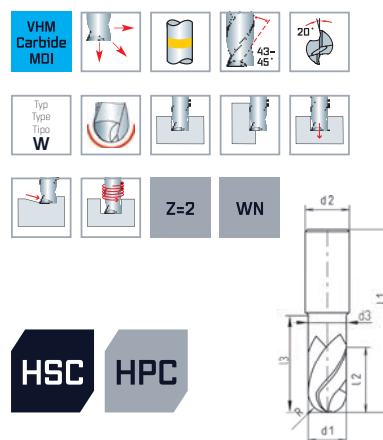
Solid carbide high performance end mill especially suitable for aluminium. Center web for highest stability, excellent chip breakage and chip transportation due to optimized manufacturing-grinding method, that is why extremely smooth surface. Highest cutting volume and superior surface quality due to unique cutting edge geometry.

I Frese cilindrica raggiata
in metallo duro
Speedcut-Aluminium,
 serie extra lunga XXL, libero,
 2 taglienti, angolo elica
 disuguale

Impiego:

Fresa frontale MDI ad alto rendimento particolarmente adatta per alluminio. Nocciolo crescente per una maggiore stabilità, eccellente rottura ed evacuazione del truciolo grazie al processo di rettifica ottimizzato che rende la superficie dell'utensile estremamente liscia. Volumi asportati elevati ed eccellente qualità della superficie ottenuta grazie alla unicità della geometria dei taglienti.

Speedcut



Alu



DIN 6535-HB

d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	Z	Code 7260 Art.-Nr.	€
3	6	2,9	60	5	20	2	0 7260003001 00	23,87
4	6	3,9	65	6	26	2	0 7260004001 00	23,87
5	6	4,9	76	8	39	2	0 7260005001 00	23,87
6	6	5,9	76	10	39	2	0 7260006001 00	23,87
8	8	7,8	100	12	62	2	0 7260008001 00	34,52
10	10	9,8	100	15	58	2	0 7260010001 00	43,65
12	12	11,8	120	18	73	2	0 7260012001 00	69,76

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft [DIN 6535-HB] lieferbar. | Also available with Weldon-shank [DIN 6535-HB] without extra charge. |
 Anche disponibili con attacco Weldon [DIN 6535-HB] senza prezzo aggiuntivo.

D VHM-Schruppfräser 35°
Speedcut-Aluminium,
lang, freigestellt,
Dreischneider, ungleiche
Drallsteigung

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungs-Schruppfräser, besonders geeignet zur Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen (sowohl für Guss- als auch Knetlegierungen). Extrem glatte Oberfläche verhindert die Bildung von Aufbauschneiden.

E Solid carbide roughing
end mill 35°
Speedcut-Aluminium,
long series, neck,
three flutes, different spiral
angles

Range of application:

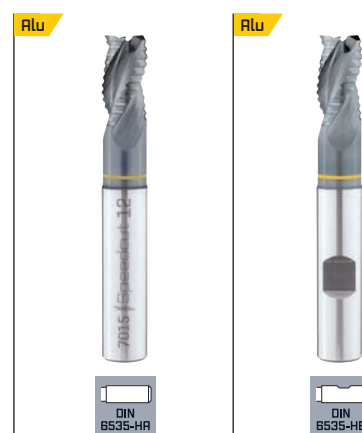
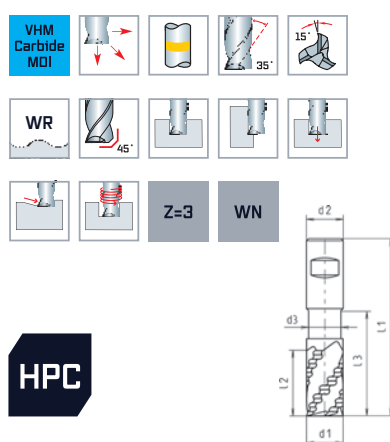
Solid carbide high performance roughing cutter especially suitable for aluminium. Extremely smooth surface prevents built-up edges.

I Frese frontali MDI a
sgrossare 35°
Speedcut-Alluminio,
serie lunga, libero,
3 taglienti, angolo elica
disuguale

Impiego:

Fresa a sgrossare MDI ad alto rendimento particolarmente adatta per alluminio. Superficie extra liscia previene il tagliente di riporto.

Speedcut



d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm		Z	Code 7015 Art.-Nr.	€	Code 7115 Art.-Nr.	€
6	6	5,6	57	10	20	0,35	3	0 7015006001 00	21,81	0 7115006001 00	21,81
8	8	7,5	63	13	25	0,35	3	0 7015008001 00	28,68	0 7115008001 00	28,68
10	10	9,5	72	16	30	0,45	3	0 7015010001 00	36,53	0 7115010001 00	36,53
12	12	11,5	83	19	36	0,45	3	0 7015012001 00	52,32	0 7115012001 00	52,32
16	16	15,5	92	25	42	0,65	3	0 7015016001 00	83,02	0 7115016001 00	83,02
20	20	19,5	104	31	52	0,65	3	0 7015020001 00	103,37	0 7115020001 00	103,37

D VHM-Schruppfräser 35°
Speedcut-Aluminium,
 extra lang XL, freigestellt,
 Dreischneider, ungleiche
 Drallsteigung

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungs-Schruppfräser, besonders geeignet zur Bearbeitung von Aluminium-Werkstoffen (sowohl für Guss- als auch Knetlegierungen). Extrem glatte Oberfläche verhindert die Bildung von Aufbauschneiden.

E Solid carbide roughing
end mill 35°
Speedcut-Aluminium,
 extra long series XL, neck,
 three flutes, different spiral
 angles

Range of application:

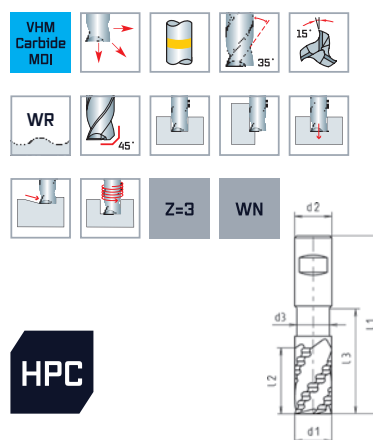
Solid carbide high performance roughing cutter especially suitable for aluminium. Extremely smooth surface prevents built-up edges.

I Frese frontali MDI a
sgrossare 35°
Speedcut-Alluminio,
 serie extra lunga XL, libero,
 3 taglienti, angolo elica
 disuguale

Impiego:

Fresa a sgrossare MDI ad alto rendimento particolarmente adatta per alluminio. Superficie extra liscia previene il tagliente di riporto.

Speedcut



HPC



d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm		Z	Code 7055 Art.-Nr.	€	Code 7155 Art.-Nr.	€
6	6	5,6	62	13	26	0,35	3	0 7055006001 00	25,41	0 7155006001 00	25,41
8	8	7,5	70	19	34	0,35	3	0 7055008001 00	32,61	0 7155008001 00	32,61
10	10	9,5	80	22	40	0,45	3	0 7055010001 00	44,67	0 7155010001 00	44,67
12	12	12	95	26	50	0,45	3	0 7055012001 00	56,50	0 7155012001 00	56,50
16	16	16	105	32	57	0,65	3	0 7055016001 00	89,36	0 7155016001 00	89,36
20	20	20	124	38	71	0,65	3	0 7055020001 00	163,84	0 7155020001 00	163,84

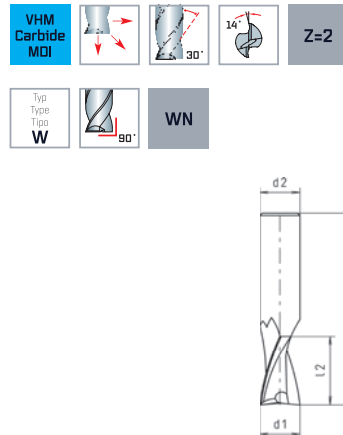
**D VHM-Schaftfräser für
Aluminium**
kurz, Zweischneider

Einsatzbereich:
Empfohlen zum Fräsen in Aluminium und
Aluminiumlegierungen, Kunststoffen,
Kupferlegierungen und NE-Metallen.



**E Solid carbide end mills
for aluminium**
short series, two flutes

Range of application:
Recommended for milling aluminium and
aluminium-alloys, plastics copper-alloys and
non-ferrous metals.



**I Frese frontali MDI
per alluminio**
serie corta, 2 taglienti

Impiego:
Adatte per fresatura di alluminio, leghe di alluminio,
materie plastiche, leghe di rame e materiali non
ferrosi.



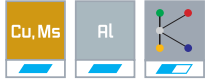
d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6915 Art.-Nr.	€
1	1	38	5	2	0 6915001001 00	5,77
1,5	1,5	38	5	2	0 6915001501 00	5,77
2	2	38	8	2	0 6915002001 00	5,58
2,5	2,5	38	8	2	0 6915002501 00	5,58
3	3	38	12	2	0 6915003001 00	4,98
4	4	40	12	2	0 6915004001 00	5,77
5	5	50	14	2	0 6915005001 00	7,14
6	6	50	16	2	0 6915006001 00	8,77
8	8	63	20	2	0 6915008001 00	12,94
10	10	72	22	2	0 6915010001 00	18,83
12	12	73	22	2	0 6915012001 00	22,58
14	14	75	25	2	0 6915014001 00	32,01
16	16	82	28	2	0 6915016001 00	40,91
18	18	84	28	2	0 6915018001 00	53,33
20	20	104	35	2	0 6915020001 00	71,11

D VHM-Radiusfräser für Aluminium

kurz, Zweischneider

Einsatzbereich:

Empfohlen zum Kopierfräsen in Aluminium und Aluminiumlegierungen, Kunststoffen, Kupferlegierungen und NE-Metallen.

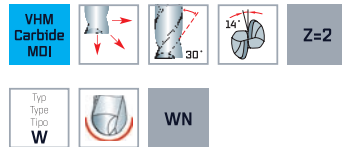


E Solid carbide ball nose end mills for aluminium

short series, two flutes

Range of application:

Recommended for copy milling aluminium and aluminium-alloys, plastics copper-alloys and non-ferrous metals.



I Frese raggate MDI per alluminio

serie corta, 2 taglienti

Impiego:

Adatte per fresatura di alluminio, leghe di alluminio, materie plastiche, leghe di rame e materiali non ferrosi.



d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6925 Art.-Nr.	€
1	1	38	5	2	0 6925001001 00	9,16
2	2	38	8	2	0 6925002001 00	8,17
3	3	38	12	2	0 6925003001 00	7,53
4	4	40	12	2	0 6925004001 00	8,77
5	5	50	14	2	0 6925005001 00	9,76
6	6	50	16	2	0 6925006001 00	11,90
8	8	63	20	2	0 6925008001 00	16,73
10	10	72	22	2	0 6925010001 00	23,42
12	12	73	22	2	0 6925012001 00	28,24

D VHM-Entgrater, 90°

Einsatzbereich:

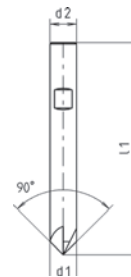
Universeller Anwendungsbereich, besonders geeignet zum Anfasen und Entgraten sowie Konturarbeiten.



E Solid carbide deburring mills, 90°

Range of application:

Universal range of application, especially suited for chamfering and deburring as well as contouring.



I Frese a smussare MDI, 90°

Impiego:

Adatte per impieghi universali, particolarmente raccomandate per lavorazioni di smussatura, sbavatura ed anche di contornatura.



ALLUNIT®

d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	Z	Code 7755 Art.-Nr.	€	Code 7757 Art.-Nr.	€
4	4	54	4	0 7755004001 00	7,02	0 7757004001 00	9,74
6	6	57	4	0 7755006001 00	9,74	0 7757006001 00	12,47
8	8	63	4	0 7755008001 00	13,64	0 7757008001 00	17,14
10	10	72	4	0 7755010001 00	19,49	0 7757010001 00	23,39
12	12	83	4	0 7755012001 00	22,80	0 7757012001 00	26,66
16	16	92	6	0 7755016001 00	38,54	0 7757016001 00	45,57

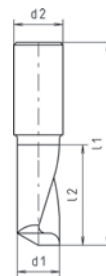
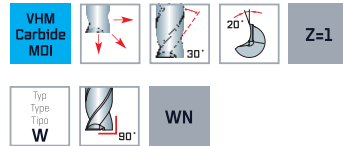
Ø 4 kein Weldon-Schaft / Ø 4 no weldon shaft / Ø 4 no gambo Weldon

D VHM-Einzahnfräser für
Aluminium**Einsatzbereich:**

Rechtsschneidend mit Rechtsdrall.
Geeignet für die Bearbeitung von Aluminium und
Aluminiumlegierungen.

**E** Solid carbide 1-flute end
mills for aluminium**Range of application:**

Right-hand cutting with right-hand spiral.
Especially suited for cutting aluminium and
aluminium-alloys.

**I** Frese monoelica MDI per
alluminio**Impiego:**

Taglio destro con elica destra. Adatte per
fresatura di alluminio e leghe di alluminio.



d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6205 Art.-Nr.	€
2	2	38	10	1	0 6205002001 00	5,85
2,5	2,5	38	12	1	0 6205002501 00	6,29
3	3	38	12	1	0 6205003001 00	6,29
4	4	40	15	1	0 6205004001 00	7,14
5	5	50	16	1	0 6205005001 00	8,80
6	6	50	18	1	0 6205006101 00	10,48
6	6	57	25	1	0 6205006201 00	12,54
8	8	63	22	1	0 6205008201 00	15,89
8	8	80	40	1	0 6205008401 00	19,24
10	10	72	30	1	0 6205010001 00	26,13
12	12	73	30	1	0 6205012001 00	33,05

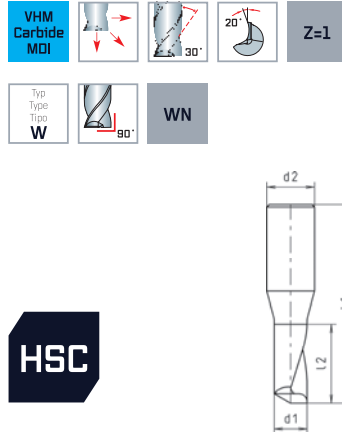
D VHM-Einzahn-Miniatur-
Fräser für Aluminium

Einsatzbereich:
Rechtsschneidend mit Rechtsdrall.
Geeignet für die Bearbeitung von Aluminium
und Aluminiumlegierungen.



E Solid carbide 1-flute mini
end mills for aluminium

Range of application:
Right-hand cutting with right-hand spiral.
Especially suited for cutting aluminium and
aluminium-alloys.



HSC

I Frese in miniatura monoelica
MDI per alluminio

Impiego:
Taglio destro con elica destra. Adatte per
fresatura di alluminio e leghe di alluminio.



**DIN
6535-HR**

d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6935 Art.-Nr.	€
1	6	40	5	1	0 6935001001 00	9,95
1,5	6	40	7	1	0 6935001501 00	9,95
2	6	40	7	1	0 6935002001 00	9,95
2,5	6	40	8	1	0 6935002501 00	9,95
3	6	40	8	1	0 6935003001 00	9,95
3,5	6	40	10	1	0 6935003501 00	9,95
4	6	40	10	1	0 6935004001 00	9,95
4,5	6	50	12	1	0 6935004501 00	10,36
5	6	50	12	1	0 6935005001 00	10,36
5,5	6	50	14	1	0 6935005501 00	10,36
6	6	50	14	1	0 6935006001 00	10,36

**D VHM-Einzahnfräser
für Kunststoffe,
Rechtsschneidend mit
Rechtsdrall**

Einsatzbereich:

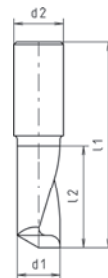
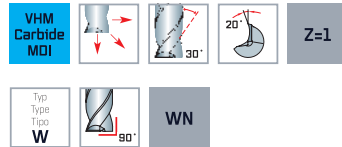
Geeignet für die Bearbeitung von sämtlichen Kunststoffen, glasfaserverstärkte Polyester und Grafit.



**E Solid carbide 1-flute end
mills for plastics,
righthand cutting with
righthand spiral**

Range of application:

Especially suited for cutting all plastics, glass-fibre reinforced polyester as well as graphite.



**I Frese monoelica MDI per
materie plastiche,
taglio destro elica destra**

Impiego:

Adatte per fresatura di tutte le materie plastiche, poliesteri vetrosi, grafite.



d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6495 Art.-Nr.	€
2	2	38	10	1	0 6495002001 00	5,85
2,5	2,5	38	12	1	0 6495002501 00	6,29
3	3	38	12	1	0 6495003001 00	6,29
4	4	40	15	1	0 6495004001 00	7,14
5	5	50	16	1	0 6495005001 00	8,80
6	6	50	18	1	0 6495006001 00	10,48
6	6	57	25	1	0 6495006101 00	12,54
8	8	63	22	1	0 6495008001 00	15,89
8	8	80	40	1	0 6495008101 00	19,24
10	10	72	30	1	0 6495010001 00	26,13
12	12	73	30	1	0 6495012001 00	33,05

**D VHM-Einzahnfräser
für Kunststoffe,
Rechtsschneidend mit
Linksdrall**

Einsatzbereich:

Geeignet für die Bearbeitung von sämtlichen Kunststoffen, glasfaserverstärkte Polyester und Graphit.

**E Solid carbide 1-flute end
mills for plastics,
righthand cutting with
lefthand spiral**

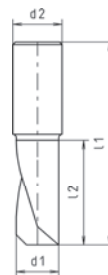
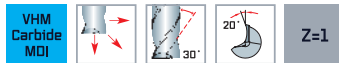
Range of application:

Especially suited for cutting all plastics, glass-fibre reinforced polyester as well as graphite.

**I Frese monoelica MDI per
materie plastiche,
taglio destro elica destra**

Impiego:

Adatte per fresatura di tutte le materie plastiche, poliesteri vetrosi, grafite.



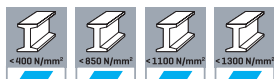
d1 _{h10} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6215 Art.-Nr.	€
2	2	38	10	1	0 6215002001 00	5,85
2,5	2,5	38	12	1	0 6215002501 00	6,29
3	3	38	12	1	0 6215003001 00	6,29
4	4	40	15	1	0 6215004001 00	7,14
5	5	50	16	1	0 6215005001 00	8,80
6	6	50	18	1	0 6215006001 00	10,48
6	6	57	25	1	0 6215006101 00	12,54
8	8	63	22	1	0 6215008001 00	15,89
8	8	80	40	1	0 6215008101 00	19,24
10	10	72	30	1	0 6215010001 00	26,13
12	12	73	30	1	0 6215012001 00	33,05

D HPT-Schaftfräser

kurz, zentrumschneidend,
DIN 327 D

Einsatzbereich:

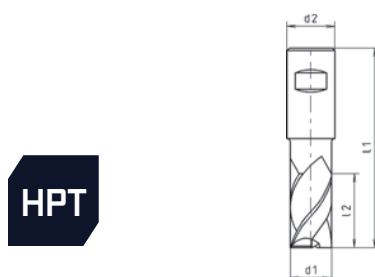
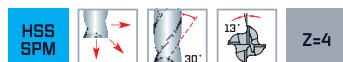
Mehrschneidiger Universal-Schaftfräser, gefertigt aus neuem Substrat SPM mit sehr hohem Kobalt-Anteil. Es verbindet die Härte von VHM und die Zähigkeit des PM-Stahles. Der Fräser kann durch seine universelle Geometrie für die verschiedensten Werkstoffe eingesetzt werden.

**E HPT-End mills**

short series, centre cutting,
DIN 327 D

Range of application:

Universal multi-flute end mill, made from new substrate SPM with extreme high content of cobalt. It combines the hardness of solid carbide and the toughness of powder-metallurgical steel. Due to its universal geometry this end mill is suitable for various materials.

**I HPT-Frese cilindriche frontali**

serie corta, tagliente al centro,
DIN 327 D

Impiego:

Frese a più taglienti adatte per lavorazione universale, fabbricate con un nuova tipologia di acciaio con substrato SPM ad elevato tenore di cobalto. Associa la durezza del M.D. alla resilienza dell'acciaio da polveri. La fresa, grazie alla sua particolare geometria, può essere impiegata per i più diversi materiali.

Pulverstahl-PLUS
Powder steel-PLUS
Acciaio da polveri-PLUS



ALUNIT®

d1 mm	d2 mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 1877 Art.-Nr.	€
6	6	52	8	4	0 1877006001 00	16,89
8	10	61	11	4	0 1877008001 00	19,66
10	10	63	13	4	0 1877010001 00	22,43
12	12	73	16	4	0 1877012001 00	25,52
14	12	73	16	4	0 1877014001 00	30,24
16	16	79	19	4	0 1877016001 00	34,83
20	20	88	22	4	0 1877020001 00	51,35
22	20	88	22	4	0 1877022001 00	63,29

D HPT-Schaftfräser

kurz, zentrumschneidend,
DIN 844 B

Einsatzbereich:

Mehrschneidiger, Universal-Schaftfräser.
Einsetzbar als Schlicht-, Schruppschlicht- und
Schrupfräser. Gefertigt aus pulvermetallurgi-
schem Material zur Verwendung bei extremen
Zerspanungsbedingungen oder großen Stand-
wegen.

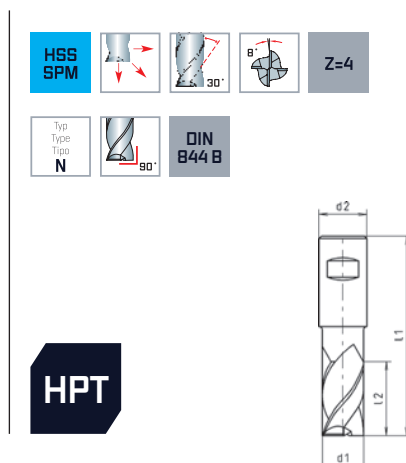


E HPT-End mills

short series, centre cutting,
DIN 844 B

Range of application:

Universal multi-flute end mill. Useable for finish-
ing, roughing finishing and roughing. Made from
powder-metallurgical steel for using at extreme
cutting conditions for long continuous utilisation.



I HPT-Frese cilindriche frontali

serie corta, tagliente al centro,
DIN 844 B

Impiego:

Frese a più taglienti adatte per lavorazione universal.
Adatto per finitura, sgrossatura finitura e sgrossatu-
ra. Made from powder-metallurgical steel for using
at extreme cutting conditions for long continuous
utilisation.



ALUNIT®

d1 _{k12} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 1867 Art.-Nr.	€
3	6	52	8	4	0 1867003001 00	13,00
3,5	6	54	10	4	0 1867003501 00	14,26
4	6	55	11	4	0 1867004001 00	14,33
4,5	6	55	11	4	0 1867004501 00	14,71
5	6	57	13	4	0 1867005001 00	15,08
6	6	57	13	4	0 1867006001 00	15,10
7	10	66	16	4	0 1867007001 00	17,00
8	10	69	19	4	0 1867008001 00	17,69
9	10	69	19	4	0 1867009001 00	17,66
10	10	72	22	4	0 1867010001 00	19,22
12	12	83	26	4	0 1867012001 00	22,33
14	12	83	27	4	0 1867014001 00	25,67
16	16	92	32	4	0 1867016001 00	34,66
18	16	92	32	4	0 1867018001 00	49,94
20	20	104	38	4	0 1867020001 00	49,94
25	25	121	45	4	0 1867025001 00	71,79

D Schaftfräser

kurz, zentrumschneidend,
DIN 844 K

Einsatzbereich:

Empfohlen zum Fräsen von weichen bis zähen,
langspanenden Werkstoffen wie Al- und Cu-Le-
gierungen sowie Thermoplaste.

**E End mills**

short series, centre cutting,
DIN 844 K

Range of application:

Recommended for milling in soft as well as in
tough, long chipping materials such as Al- and
Cu-alloys as well as in thermo plastics.

**I Frese cilindriche frontali**

serie corta, tagliente al centro,
DIN 844 K

Impiego:

Adatte per lavorazioni di acciai teneri, tenaci,
a truciolo lungo, leghe alluminio, leghe rame,
materiali termoplastici.



d1 k10 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 1644 Art.-Nr.	€
5	6	57	13	2	0 1644005001 00	7,19
6	6	57	13	2	0 1644006001 00	7,19
8	10	69	19	2	0 1644008001 00	8,79
10	10	72	22	2	0 1644010001 00	10,72
12	12	83	26	3	0 1644012001 00	13,07
14	12	83	26	3	0 1644014001 00	15,73
16	16	92	32	3	0 1644016001 00	18,82
18	16	92	32	3	0 1644018001 00	22,69
20	20	104	38	3	0 1644020001 00	28,54
25	25	121	45	3	0 1644025001 00	39,75
30	25	121	45	3	0 1644030001 00	54,15

D Schaftfräser

lang, zentrumschneidend,
DIN 844 L

Einsatzbereich:

Empfohlen zum Fräsen von weichen bis zähen, langspanenden Werkstoffen wie Al- und Cu-Le-gierungen sowie Thermoplaste.



E End mills

long series, centre cutting,
DIN 844 L

Range of application:

Recommended for milling in soft as well as in tough, long chipping materials such as Al- and Cu-alloys as well as in thermo plastics.



I Frese cilindriche frontali

serie lunga, tagliente al centro,
DIN 844 L

Impiego:

Adatte per lavorazioni di acciai teneri, tenaci, a truciolo lungo, leghe alluminio, leghe rame, materiali termoplastici.



d1 k10 mm	d2 h6 mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 1754 Art.-Nr.	€
5	6	68	24	2	0 1754005001 00	9,36
6	6	68	24	2	0 1754006001 00	9,36
8	10	88	38	2	0 1754008001 00	11,43
10	10	95	45	2	0 1754010001 00	13,93
12	12	110	53	3	0 1754012001 00	16,98
14	12	110	53	3	0 1754014001 00	20,44
16	16	123	63	3	0 1754016001 00	24,50
20	20	141	75	3	0 1754020001 00	35,42
25	25	166	90	3	0 1754025001 00	51,64
30	25	166	90	3	0 1754030001 00	70,26

D VHM-Spiralbohrer Speeddrill-Aluminium, DIN 6537L, lang 5xD, mit Innenkühlung

Einsatzbereich:

VHM-Hochleistungsbohrer mit Innenkühlkanälen speziell für die Aluminium-Bearbeitung. 6 Führungsfasen gewährleisten eine sehr hohe Fluchtungsgenauigkeit und Stabilisierung des Bohrers auch bei sehr hohen Schnittgeschwindigkeiten und Vorschüben. Spezialbeschichtung verhindert Aufbauschneidenbildung aufgrund äußerst glatter Oberfläche.

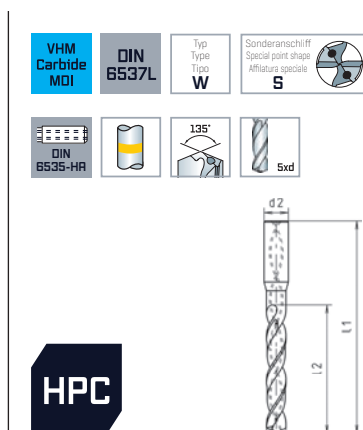
Speeddrill



E Solid carbide stub drills Speeddrill-Aluminium, DIN 6537L, long series 5xD, with internal coolant supply

Range of application:

Solid carbide high performance drill with internal coolant supply especially for cutting aluminium. 6 guide chamfers guarantee very high alignment accuracy and stabilisation of the drill even using high cutting speeds and feeds. Special coating prevents built-up edges due to especially smooth surface.



ZOX

d1 _{h7} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6847 Art.-Nr.	€
2,80	4,00	57	21	2	0 6847002801 00	47,18
3,00	6,00	66	28	2	0 6847003001 00	47,18
3,30	6,00	66	28	2	0 6847003301 00	47,18
3,50	6,00	66	28	2	0 6847003501 00	47,18
3,70	6,00	66	28	2	0 6847003701 00	47,18
4,00	6,00	74	36	2	0 6847004001 00	47,18
4,20	6,00	74	36	2	0 6847004201 00	47,18
4,50	6,00	74	36	2	0 6847004501 00	47,18
5,00	6,00	82	44	2	0 6847005001 00	47,18
5,50	6,00	82	44	2	0 6847005501 00	47,18
6,00	6,00	82	44	2	0 6847006001 00	47,18
6,50	8,00	91	53	2	0 6847006501 00	54,28
6,80	8,00	91	53	2	0 6847006801 00	54,28
7,00	8,00	91	53	2	0 6847007001 00	54,28
7,50	8,00	91	53	2	0 6847007501 00	54,28
7,80	8,00	91	53	2	0 6847007801 00	54,28
8,00	8,00	91	53	2	0 6847008001 00	54,28
8,50	10,00	103	61	2	0 6847008501 00	63,37
9,00	10,00	103	61	2	0 6847009001 00	63,37

Optional ohne Aufpreis auch mit Weldon-Schaft (DIN 6535-HB) lieferbar.

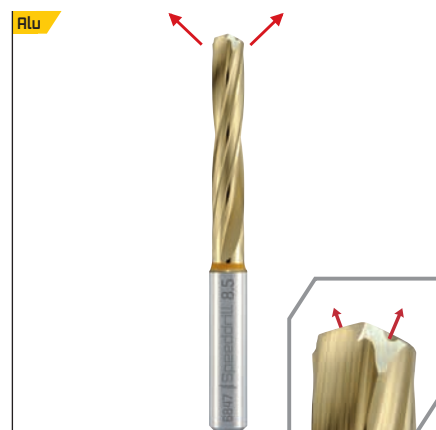
Also available with Weldon-shank (DIN 6535-HB) without extra charge.

Anche disponibili con attacco Weldon (DIN 6535-HB) senza prezzo aggiuntivo.

I Punte elicoidali MDI Speeddrill-Alluminio, DIN 6537L, serie lunga 5xD, con fori lubrificazione

Impiego:

Punte MDI ad alto rendimento con fori di lubrificazione interni particolarmente adatte per forare alluminio. 6 superfici di guida svasate garantiscono elevata accuratezza di allineamento e stabilizzazione della punta anche utilizzando alte velocità di taglio ed avanzamenti. Il rivestimento speciale previene il tagliente di riporto grazie in particolare alla superficie liscia.



ZOX

d1 _{h7} mm	d2 _{h6} mm	l1 mm	l2 mm	Z	Code 6847 Art.-Nr.	€
9,50	10,00	103	61	2	0 6847009501 00	63,37
10,00	10,00	103	61	2	0 6847010001 00	63,37
10,20	12,00	118	71	2	0 6847010201 00	89,08
10,50	12,00	118	71	2	0 6847010501 00	89,08
11,00	12,00	118	71	2	0 6847011001 00	89,08
11,20	12,00	118	71	2	0 6847011201 00	89,08
11,50	12,00	118	71	2	0 6847011501 00	89,08
12,00	12,00	118	71	2	0 6847012001 00	89,08
12,50	14,00	124	77	2	0 6847012501 00	117,02
13,00	14,00	124	77	2	0 6847013001 00	117,02
13,10	14,00	124	77	2	0 6847013101 00	117,02
13,50	14,00	124	77	2	0 6847013501 00	117,02
14,00	14,00	124	77	2	0 6847014001 00	117,02
14,50	16,00	133	83	2	0 6847014501 00	141,92
15,00	16,00	133	83	2	0 6847015001 00	141,92
15,10	16,00	133	83	2	0 6847015101 00	141,92
15,50	16,00	133	83	2	0 6847015501 00	141,92
16,00	16,00	133	83	2	0 6847016001 00	141,92

D Spiralbohrer

kurz, DIN 338 RW

Einsatzbereich:

Kurzdrillbohrer für weiche und zähe, langspanende Werkstoffe wie Aluminium, Aluminiumlegierungen, Magnesiumlegierungen, weiche Thermoplaste, Hartholz usw.

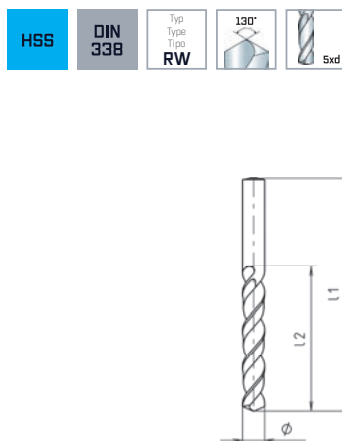


E Jobber drills

short series, DIN 338 RW

Range of application:

Fast spiral drills for soft and tough materials giving long chips e. g. aluminium, aluminium alloys, magnesium alloys, soft thermoplastics, hard wood etc.



I Punte elicoidali

serie corta, DIN 338 RW

Impiego:

Foratura di materiali plastici e dolci a truciolo lungo, quali alluminio, leghe di alluminio, leghe di magnesio, materiali termoplastici dolci, legno duro.



Ø h8 mm	l1 mm	l2 mm	Code 651 Art.-Nr.		€
1,00	34	12	00 651001001 00	10	0,87
1,10	36	14	00 651001101 00	10	0,93
1,20	38	16	00 651001201 00	10	0,93
1,30	38	16	00 651001301 00	10	0,93
1,40	40	18	00 651001401 00	10	0,93
1,50	40	18	00 651001501 00	10	0,87
1,60	43	20	00 651001601 00	10	0,84
1,70	43	20	00 651001701 00	10	0,86
1,80	46	22	00 651001801 00	10	0,85
1,90	49	24	00 651001901 00	10	0,85
2,00	49	24	00 651002001 00	10	0,69
2,10	49	24	00 651002101 00	10	0,80
2,20	53	27	00 651002201 00	10	0,80
2,30	53	27	00 651002301 00	10	0,80
2,40	57	30	00 651002401 00	10	0,84
2,50	57	30	00 651002501 00	10	0,71
2,60	57	30	00 651002601 00	10	0,85
2,70	61	33	00 651002701 00	10	0,86
2,80	61	33	00 651002801 00	10	0,96
2,90	61	33	00 651002901 00	10	0,96
3,00	61	33	00 651003001 00	10	0,77
3,10	65	36	00 651003101 00	10	0,96
3,20	65	36	00 651003201 00	10	0,86
3,30	65	36	00 651003301 00	10	0,86
3,40	70	39	00 651003401 00	10	0,97
3,50	70	39	00 651003501 00	10	0,90
3,60	70	39	00 651003601 00	10	0,97
3,70	70	39	00 651003701 00	10	0,99
3,80	75	43	00 651003801 00	10	1,07
3,90	75	43	00 651003901 00	10	1,07
4,00	75	43	00 651004001 00	10	0,93
4,10	75	43	00 651004101 00	10	1,07
4,20	75	43	00 651004201 00	10	0,96
4,30	80	47	00 651004301 00	10	1,31
4,40	80	47	00 651004401 00	10	1,31
4,50	80	47	00 651004501 00	10	1,18
4,60	80	47	00 651004601 00	10	1,31
4,70	80	47	00 651004701 00	10	1,31

$\emptyset$ h8 mm	l1 mm	l2 mm	Code 651 Art.-Nr.		€
4,80	86	52	00 651004801 00	10	1,31
4,90	86	52	00 651004901 00	10	1,31
5,00	86	52	00 651005001 00	10	1,28
5,10	86	52	00 651005101 00	10	1,40
5,20	86	52	00 651005201 00	10	1,43
5,30	86	52	00 651005301 00	10	1,43
5,40	93	57	00 651005401 00	10	1,54
5,50	93	57	00 651005501 00	10	1,43
5,60	93	57	00 651005601 00	10	1,67
5,70	93	57	00 651005701 00	10	1,67
5,80	93	57	00 651005801 00	10	1,67
5,90	93	57	00 651005901 00	10	1,67
6,00	93	57	00 651006001 00	10	1,48
6,10	101	63	00 651006101 00	10	1,67
6,20	101	63	00 651006201 00	10	1,67
6,30	101	63	00 651006301 00	10	1,80
6,40	101	63	00 651006401 00	10	1,80
6,50	101	63	00 651006501 00	10	1,73
6,60	101	63	00 651006601 00	10	2,06
6,70	101	63	00 651006701 00	10	2,06
6,80	109	69	00 651006801 00	10	2,18
6,90	109	69	00 651006901 00	10	2,18
7,00	109	69	00 651007001 00	10	1,98
7,10	109	69	00 651007101 00	10	2,73
7,20	109	69	00 651007201 00	10	2,73
7,30	109	69	00 651007301 00	10	2,73
7,40	109	69	00 651007401 00	10	2,73
7,50	109	69	00 651007501 00	10	2,29
7,60	117	75	00 651007601 00	10	3,01
7,70	117	75	00 651007701 00	10	3,01
7,80	117	75	00 651007801 00	10	3,01
7,90	117	75	00 651007901 00	10	3,44
8,00	117	75	00 651008001 00	10	2,53
8,10	117	75	00 651008101 00	10	3,57
8,20	117	75	00 651008201 00	10	3,70
8,30	117	75	00 651008301 00	10	3,90
8,40	117	75	00 651008401 00	10	3,90
8,50	117	75	00 651008501 00	10	2,92
8,60	125	81	00 651008601 00	10	3,90
8,70	125	81	00 651008701 00	10	4,35
8,80	125	81	00 651008801 00	10	4,35
8,90	125	81	00 651008901 00	10	4,42
9,00	125	81	00 651009001 00	10	3,18
9,10	125	81	00 651009101 00	10	4,86
9,20	125	81	00 651009201 00	10	4,86
9,30	125	81	00 651009301 00	10	4,86
9,40	125	81	00 651009401 00	10	4,86
9,50	125	81	00 651009501 00	10	3,70
9,60	133	87	00 651009601 00	10	5,51
9,70	133	87	00 651009701 00	10	5,60
9,80	133	87	00 651009801 00	10	5,60
9,90	133	87	00 651009901 00	10	5,72
10,00	133	87	00 651010001 00	10	3,90
10,20	133	87	00 651010201 00	5	5,84
10,50	133	87	00 651010501 00	5	4,82
11,00	142	94	00 651011001 00	5	5,72
11,50	142	94	00 651011501 00	5	6,42
12,00	151	101	00 651012001 00	5	7,02
12,50	151	101	00 651012501 00	5	7,02
13,00	151	101	00 651013001 00	5	8,33

D Maschinengewindebohrer
Speedtap 4.0-Allround,
gerade genutet, für metrisches
ISO-Gewinde DIN 13

Einsatzbereich:

HSSE-PM Gewindebohrer für Durchgangsgewinde.
Besonders geeignet für rostfreie Cr-Ni-Stähle,
unlegierten und legierten Stahl $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$.
Die Generation 4.0 setzt neue Maßstäbe beim
Gewinden.

E Machine taps
Speedtap 4.0-Allround,
straight fluted, for metric
ISO-threads DIN 13

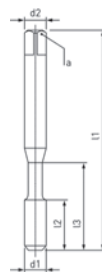
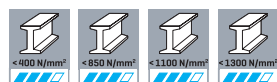
Range of application:

Tap made of powder steel for through hole
threads. Especially suitable for stainless
Cr-Ni steels, non-alloyed and alloyed steels
 $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$. The generation 4.0 sets new
standards in threading.

I Maschi a macchina
Speedtap 4.0-Allround,
scanalature diritte, per
filettatura metrica ISO, DIN 13

Impiego:

Maschi in acciaio sinterizzato HSSE-PM per fori
passanti. Particolarmente adatti per acciai inossidabili
Cr-Ni, acciai legati e non legati $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$. La
nuova generazione 4.0 stabilisce nuovi standard per
realizzare maschiature.



Allround



HARDOUR

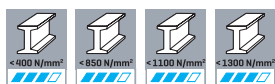
d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 h9 mm	a h12 mm	Z		Code 4608 Art.-Nr.	€
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	3	Ø 1,6	0 4608002001 00	17,39
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	3	Ø 2,05	0 4608002501 00	17,04
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	Ø 2,5	0 4608003001 00	16,08
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	Ø 3,3	0 4608004001 00	16,53
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	Ø 4,2	0 4608005001 00	17,04
M 6	1	80	19	30	6	4,9	3	Ø 5	0 4608006001 00	17,39
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	Ø 6,8	0 4608008001 00	25,83
M 10	1,5	100	24	39	10	8	3	Ø 8,5	0 4608010001 00	32,92
M 12	1,75	110	28	-	9	7	3	Ø 10,2	0 4608012001 00	42,79
M 14	2	110	30	-	11	9	3	Ø 12	0 4608014001 00	56,98
M 16	2	110	32	-	12	9	3	Ø 14	0 4608016001 00	69,44
M 20	2,5	140	34	-	16	12	3	Ø 17,5	0 4608020001 00	125,56
M 24	3	160	38	-	18	14,5	3	Ø 21	0 4608024001 00	144,00
M 27	3	160	38	-	20	16	4	Ø 24	0 4608027001 00	152,09
M 30	3,5	180	45	-	22	18	4	Ø 26,5	0 4608030001 00	176,82

⁽¹⁾ DIN 371 $\leq$ M 10
DIN 376 $\geq$ M 12

D Maschinengewindebohrer Speedtap 4.0-Allround, spiral-genutet, für metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Einsatzbereich:

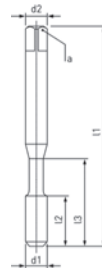
HSSE-PM Gewindebohrer für Grundgewinde. Besonders geeignet für rostfreie Cr-Ni-Stähle, unlegierten und legierten Stahl $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$. Die Generation 4.0 setzt neue Maßstäbe beim Gewinden.



E Machine taps Speedtap 4.0-Allround, spiral fluted, for metric ISO-threads DIN 13

Range of application:

Tap made of powder steel for blind hole threads. Especially suitable for stainless Cr-Ni steels, non-alloyed and alloyed steels $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$. The generation 4.0 sets new standards in threading.



I Maschi a macchina Speedtap 4.0-Allround, scanalature elicoidali, per filettatura metrica ISO, DIN 13

Impiego:

Maschi in acciaio sinterizzato HSSE-PM per fori ciechi. Particolarmente adatti per acciai inossidabili Cr-Ni, acciai legati e non legati $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$. La nuova generazione 4.0 stabilisce nuovi standard per realizzare maschiature.

Allround



HARDOUR

d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 _{h9} mm	a _{h12} mm	Z		Code 4638 Art.-Nr.	€
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	3	Ø 1,6	0 4638002001 00	19,08
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	3	Ø 2,05	0 4638002501 00	18,70
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	Ø 2,5	0 4638003001 00	17,68
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	Ø 3,3	0 4638004001 00	18,15
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	Ø 4,2	0 4638005001 00	18,70
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	Ø 5	0 4638006001 00	19,06
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	Ø 6,8	0 4638008001 00	23,35
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	Ø 8,5	0 4638010001 00	28,31
M 12	1,75	110	18	-	9	7	4	Ø 10,2	0 4638012001 00	47,57
M 14	2	110	20	-	11	9	4	Ø 12	0 4638014001 00	61,64
M 16	2	110	20	-	12	9	4	Ø 14	0 4638016001 00	70,92
M 20	2,5	140	25	-	16	12	4	Ø 17,5	0 4638020001 00	118,38
M 24	3	160	30	-	18	14,5	4	Ø 21	0 4638024001 00	101,59
M 27	3	160	30	-	20	16	4	Ø 24	0 4638027001 00	133,20
M 30	3,5	180	35	-	22	18	4	Ø 26,5	0 4638030001 00	153,71

⁽¹⁾ DIN 371 $\leq$ M 10
DIN 376 $\geq$ M 12

D Maschinengewindebohrer
Speedtap-Aluminium,
gerade genutet, für metrisches
ISO-Gewinde DIN 13

Einsatzbereich:
HSSE Gewindebohrer für Durchgangsgewinde.
Besonders geeignet für Aluminium Si ≤ 0,5%,
Kupfer, Thermoplaste.

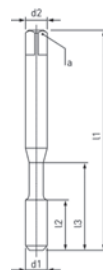
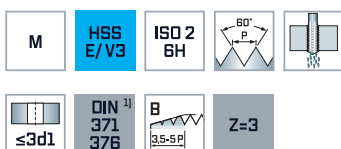
E Machine taps
Speedtap-Aluminium,
straight fluted, for metric
ISO-threads DIN 13

Range of application:
HSS Cobalt tap for through hole threads.
Especially suitable for aluminium Si ≤ 0,5%,
copper, thermoplastics.

I Maschi a macchina
Speedtap-Aluminium,
scanalature diritte, per
filettatura metrica ISO, DIN 13

Impiego:
Maschi in acciaio super rapido al Cobalto HSSE per
fori passanti. Particolarmente adatti per alluminio
Si ≤ 0,5%, rame, materiali termoplastici.

Speedtap



Alu



d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 _{h9} mm	a _{h12} mm	Z		Code 4664/4674 Art.-Nr.	€
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	Ø 2,5	0 4664003001 00	10,04
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	Ø 3,3	0 4664004001 00	9,57
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	Ø 4,2	0 4664005001 00	9,76
M 6	1	80	19	30	6	4,9	3	Ø 5	0 4664006001 00	10,47
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	Ø 6,8	0 4664008001 00	15,03
M 10	1,5	100	24	39	10	8	3	Ø 8,5	0 4664010001 00	19,11
M 12	1,75	110	28	-	9	7	3	Ø 10,2	0 4674012001 00	25,43
M 16	2	110	32	-	12	9	3	Ø 14	0 4674016001 00	37,19
M 20	2,5	140	34	-	16	12	3	Ø 17,5	0 4674020001 00	53,33

⁽¹⁾ DIN 371 ≤ M 10
DIN 376 ≥ M 12

D Maschinengewindebohrer
Speedtap–Aluminium,
 spiral-genutet, für metrisches
 ISO-Gewinde DIN 13

Einsatzbereich:
 HSSE Gewindebohrer für Grundgewinde.
 Besonders geeignet für Aluminium
 Si ≤ 0,5%, Kupfer, Thermoplaste.

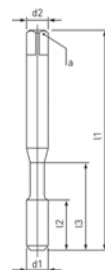
E Machine taps
Speedtap–Aluminium,
 spiral fluted, for metric
 ISO-threads DIN 13

Range of application:
 HSS Cobalt tap for blind hole threads. Especially
 suitable for aluminium Si ≤ 0,5%, copper, thermo-
 plastics.

I Maschi a macchina
Speedtap–Aluminium,
 scanalature elicoidali, per
 filettatura metrica ISO, DIN 13

Impiego:
 Maschi in acciaio super rapido al Cobalto HSSE
 per fori ciechi. Particolarmente adatti per alluminio
 Si ≤ 0,5%, rame, materiali termoplastici.

Speedtap



Alu



d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 _{h9} mm	a _{h12} mm	Z		Code 4676 Art.-Nr.	€
M 2	0,4	45	8	–	2,8	2,1	2	Ø 1,6	0 4676002001 00	13,26
M 2,5	0,45	50	9	–	2,8	2,1	2	Ø 2,05	0 4676002501 00	13,10
M 3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	Ø 2,5	0 4676003001 00	10,17
M 3,5	0,6	56	6	20	4	3	3	Ø 2,9	0 4676003501 00	11,07
M 4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	Ø 3,3	0 4676004001 00	8,97
M 5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	Ø 4,2	0 4676005001 00	9,21
M 6	1	80	10	30	6	4,9	3	Ø 5	0 4676006001 00	9,71
M 8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	Ø 6,8	0 4676008001 00	14,10
M 10	1,5	100	15	39	10	8	3	Ø 8,5	0 4676010001 00	19,87

D Maschinengewindeformer Speedtap-Universal, mit Ölnuten, für metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Einsatzbereich:

HSSE Gewindeformer für Durchgangs- und Grundgewinde. Besonders geeignet für unlegierte, und legierte Stähle $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$, Aluminium Si $\leq 10\%$.

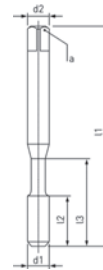
Speedtap



E Rolling taps Speedtap-Universal, with oil grooves, for metric ISO-threads DIN 13

Range of application:

HSS Cobalt rolling tap for through hole threads and blind hole threads. Especially suitable for non-alloyed and alloyed steels $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$, aluminium Si $\leq 10\%$.



I Maschi a macchina a rulare Speedtap-Universal, con scanalature per lubrificazione, per filettatura metrica ISO, DIN 13

Impiego:

Maschi a rullare in acciaio super rapido al Cobalto HSSE per fori passanti e fori ciechi. Particolarmente adatti per acciai legati e non legati $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$, alluminio Si $\leq 10\%$.



d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 h9 mm	a h12 mm	Z		Code 4689/4699 Art.-Nr.	€	Code 4669/4679 Art.-Nr.	€
M 1	0,25	40	5,5	-	2,5	2,1	-	Ø 0,9			0 4669001001 00	58,94
M 1,2	0,25	40	5,5	-	2,5	2,1	-	Ø 1,1			0 4669001201 00	56,67
M 1,4	0,3	40	7	-	2,5	2,1	-	Ø 1,27			0 4669001401 00	55,91
M 1,6	0,35	40	8	-	2,5	2,1	-	Ø 1,45			0 4669001601 00	54,89
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	-	Ø 1,85			0 4669002001 00	43,68
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	-	Ø 2,33			0 4669002501 00	42,79
M 3	0,5	56	8	18	3,5	2,7	4	Ø 2,8			0 4669003001 00	41,03
M 4	0,7	63	11	21	4,5	3,4	4	Ø 3,7			0 4669004001 00	41,50
M 5	0,8	70	12	25	6	4,9	5	Ø 4,65			0 4669005001 00	42,05
M 6	1	80	10	30	6	4,9	5	Ø 5,55	0 4689006001 00	60,80	0 4669006001 00	42,79
M 8	1,25	90	12	35	8	6,2	5	Ø 7,4	0 4689008001 00	64,14	0 4669008001 00	47,44
M 10	1,5	100	15	39	10	8	8	Ø 9,3	0 4689010001 00	70,37	0 4669010001 00	56,67
M 12	1,75	110	17	-	9	7	8	Ø 11,2	0 4699012001 00	82,08	0 4679012001 00	67,03
M 14	2	110	20	-	11	9	8	Ø 13	0 4699014001 00	96,03	0 4679014001 00	83,41
M 16	2	110	20	-	12	9	8	Ø 15	0 4699016001 00	128,07	0 4679016001 00	114,76
M 18	2,5	125	20	-	14	11	8	Ø 16,8	0 4699018001 00	144,15	0 4679018001 00	131,67
M 20	2,5	140	20	-	16	12	8	Ø 18,8	0 4699020001 00	207,93	0 4679020001 00	150,54
M 22	2,5	140	20	-	18	14,5	8	Ø 20,8	0 4699022001 00	247,36	0 4679022001 00	202,04
M 24	3	160	24	-	18	14,5	8	Ø 22,5	0 4699024001 00	265,32	0 4679024001 00	212,70
M 27	3	160	18	-	20	16	8	Ø 25,5	0 4699027001 00	305,30	0 4679027001 00	246,02
M 30	3,5	180	21	-	22	18	8	Ø 28,2	0 4699030001 00	346,56	0 4679030001 00	264,12
M 33	3,5	180	21	-	25	20	8	Ø 31,2	0 4699033001 00	560,00		
M 36	4	200	24	-	28	22	8	Ø 33,9	0 4699036001 00	688,67		
M 39	4	200	24	-	32	24	9	Ø 36,9	0 4699039001 00	757,72		
M 42	4,5	200	27	-	32	24	9	Ø 39,6	0 4699042001 00	907,71		
M 45	4,5	220	27	-	36	29	9	Ø 42,6	0 4699045001 00	1020,06		

D Maschinengewindeformer Speedtap-Inox, mit Ölnuten, für metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Einsatzbereich:

HSSE Gewindeformer für Durchgangs- und Grundgewinde. Besonders geeignet für rostfreie Cr-Ni-Stähle $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$, Aluminium Si $\leq 10\%$.

E Rolling taps Speedtap-Inox, with oil grooves, for metric ISO-threads DIN 13

Range of application:

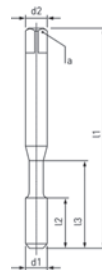
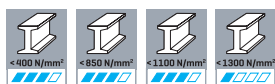
HSS Cobalt rolling tap for through hole threads and blind hole threads. Especially suitable for stainless Cr-Ni-steels $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$, aluminium Si $\leq 10\%$.

I Maschi a macchina a rulare Speedtap-Inox, con scanalature per lubrificazione, per filettatura metrica ISO, DIN 13

Impiego:

Maschi a rullare in acciaio super rapido al Cobalto HSSE per fori passanti e fori ciechi. Particolarmente adatti per acciai inossidabili Cr-Ni $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$, alluminio Si $\leq 10\%$.

Speedtap



Inox



TiN

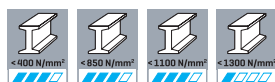
d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 h9 mm	a h12 mm	Z		Code 4678/4688 Art.-Nr.	€
M 6	1	80	19	30	6	4,9	5	Ø 5,55	0 4678006001 00	63,69
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	6	Ø 7,4	0 4678008001 00	69,56
M 10	1,5	100	24	39	10	8	6	Ø 9,3	0 4678010001 00	86,02
M 12	1,75	110	28	–	9	7	6	Ø 11,2	0 4688012001 00	97,39
M 14	2	110	30	–	11	9	5	Ø 13	0 4688014001 00	153,12
M 16	2	110	32	–	12	9	7	Ø 15	0 4688016001 00	154,23

**D Maschinengewindeformer
Speedtap-Inox,**
mit Ölnuten, für metrisches
ISO-Gewinde DIN 13

Einsatzbereich:

HSSE Gewindeformer für Durchgangs- und
Grundgewinde. Besonders geeignet für rostfreie
Cr-Ni-Stähle $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$, Aluminium Si $\leq 10\%$.

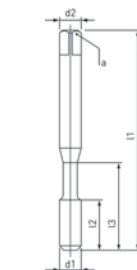
Speedtap



**E Rolling taps
Speedtap-Inox,**
with oil grooves, for metric
ISO-threads DIN 13

Range of application:

HSS Cobalt rolling tap for through hole threads
and blind hole threads. Especially suitable for
stainless Cr-Ni-steels $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$, aluminium
Si $\leq 10\%$.



**I Maschi a macchina a rulare
Speedtap-Inox,**
con scanalature per
lubrificazione, per filettatura
metrica ISO, DIN 13

Impiego:

Maschi a rulare in acciaio super rapido al Cobalto
HSSE per fori passanti e fori ciechi. Particolarmente
adatti per acciai inossidabili Cr-Ni $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$,
alluminio Si $\leq 10\%$.

Inox



TiN

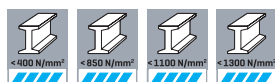
d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 h9 mm	a h12 mm	Z		Code 4644/4654 Art.-Nr.	€
M 2	0,4	45	8	-	2,8	2,1	3	Ø 1,83	0 4644002001 00	31,15
M 2,5	0,45	50	9	-	2,8	2,1	3	Ø 2,33	0 4644002501 00	29,58
M 3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	4	Ø 2,8	0 4644003001 00	27,36
M 3,5	0,6	56	11	18	4	3	4	Ø 3,25	0 4644003501 00	29,58
M 4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	5	Ø 3,7	0 4644004001 00	27,36
M 5	0,8	70	16	25	6	4,9	5	Ø 4,65	0 4644005001 00	29,58
M 6	1	80	19	30	6	4,9	5	Ø 5,55	0 4644006001 00	29,58
M 8	1,25	90	22	35	8	6,2	6	Ø 7,4	0 4644008001 00	35,40
M 10	1,5	100	24	39	10	8	6	Ø 9,3	0 4644010001 00	43,20
M 12	1,75	110	28	-	9	7	6	Ø 11,2	0 4654012001 00	56,22
M 14	2	110	30	-	11	9	5	Ø 13	0 4654014001 00	80,93
M 16	2	110	32	-	12	9	7	Ø 15	0 4654016001 00	82,32

D Maschinengewindeformer Speedtap-Universal, mit Ölnuten, für metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Einsatzbereich:

HSSE Gewindeformer für Durchgangs- und Grundgewinde. Besonders geeignet für unlegierte, und legierte Stähle $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$, Aluminium Si $\leq 10\%$.

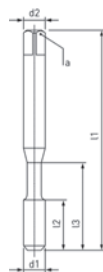
Speedtap



E Rolling taps Speedtap-Universal, with oil grooves, for metric ISO-fine threads DIN 13

Range of application:

HSS Cobalt rolling tap for through hole threads and blind hole threads. Especially suitable for non-alloyed and alloyed steels $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$, aluminium Si $\leq 10\%$.



I Maschi a macchina a rulare Speedtap-Universal, con scanalature per lubrificazione, per filettatura metrica ISO fine, DIN 13

Impiego:

Maschi a rullare in acciaio super rapido al Cobalto HSSE per fori passanti e fori ciechi. Particolarmente adatti per acciai legati e non legati $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$, alluminio Si $\leq 10\%$.

Uni



TiCN

d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 _{h9} mm	a _{h12} mm	Z		Code 4773 Art.-Nr.	€
MF 8	1	90	10	35	8	6,2	5	Ø 7,55	0 4773022001 00	47,64
MF 10	1	90	12	35	10	8	8	Ø 9,55	0 4773024001 00	67,13
MF 10	1,25	100	12	39	10	8	8	Ø 9,45	0 4773037001 00	62,50
MF 12	1	100	15	-	9	7	8	Ø 11,6	0 4773026001 00	78,74
MF 12	1,25	100	15	-	9	7	8	Ø 11,4	0 4773038001 00	68,60
MF 12	1,5	100	15	-	9	7	8	Ø 11,3	0 4773040001 00	68,60
MF 14	1,25	100	15	-	11	9	8	Ø 13,4	0 4773039001 00	83,41
MF 14	1,5	100	15	-	11	9	8	Ø 13,3	0 4773041001 00	83,41
MF 16	1,5	100	15	-	12	9	8	Ø 15,3	0 4773043001 00	114,76
MF 18	1,5	110	15	-	14	11	8	Ø 17,3	0 4773044001 00	128,90
MF 20	1,5	125	15	-	16	12	8	Ø 19,3	0 4773045001 00	147,65
MF 22	1,5	125	15	-	18	14,5	8	Ø 21,3	0 4773046001 00	197,88
MF 24	1,5	140	15	-	18	14,5	8	Ø 23,3	0 4773047001 00	208,55

**D Maschinengewindeformer
Speedtap-Inox,**
mit Ölnuten, für metrisches
ISO-Feingewinde DIN 13

Einsatzbereich:

HSSE Gewindeformer für Durchgangs- und
Grundgewinde. Besonders geeignet für rostfreie
Cr-Ni-Stähle $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$, Aluminium Si $\leq 10\%$.

**E Rolling taps
Speedtap-Inox,**
with oil grooves, for metric
ISO-fine threads DIN 13

Range of application:

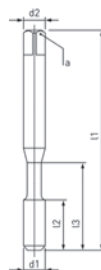
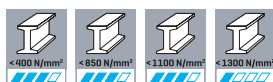
HSS Cobalt rolling tap for through hole threads and
blind hole threads. Especially suitable for stainless
Cr-Ni-steels $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$, aluminium Si $\leq 10\%$.

**I Maschi a macchina a rulare
Speedtap-Inox,**
con scanalature per
lubrificazione, per filettatura
metrica ISO fine, DIN 13

Impiego:

Maschi a rullare in acciaio super rapido al Cobalto
HSSE per fori passanti e fori ciechi. Particolarmente
adatti per acciai inossidabili Cr-Ni $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$,
alluminio Si $\leq 10\%$.

Speedtap



Inox



TiN

d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 _{h9} mm	a _{h12} mm	Z		Code 4783 Art.-Nr.	€
MF 3	0,35	56	8	18	3,5	2,7	3	Ø 2,85	0 4783006001 00	50,95
MF 4	0,5	63	10	21	4,5	3,4	4	Ø 3,9	0 4783009001 00	47,23
MF 5	0,5	70	12	25	6	4,9	4	Ø 4,78	0 4783011001 00	47,94
MF 6	0,75	80	14	30	6	4,9	5	Ø 5,7	0 4783015001 00	48,59
MF 8	1	90	22	35	8	6,2	5	Ø 7,55	0 4783022001 00	52,24
MF 10	1	90	20	35	10	8	5	Ø 9,55	0 4783024001 00	68,84
MF 12	1,5	100	22	-	9	7	6	Ø 11,3	0 4783040001 00	60,09
MF 16	1,5	100	22	-	12	9	6	Ø 15,3	0 4783043001 00	83,39

D Maschinengewindeformer Speedtap-Universal,
mit Ölnuten, für Whitworth-
Rohrgewinde DIN ISO 228

Einsatzbereich:

HSSE Gewindeformer für Durchgangs- und Grundgewinde. Besonders geeignet für unlegierte, und legierte Stähle $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$, Aluminium Si $\leq 10\%$.

E Rolling taps Speedtap-Universal,
with oil grooves, for
whitworth pipe threads
DIN ISO 228

Range of application:

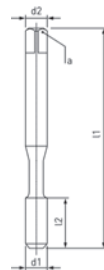
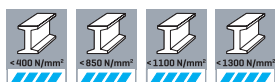
HSS Cobalt rolling tap for through hole threads and blind hole threads. Especially suitable for non-alloyed and alloyed steels $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$, aluminium Si $\leq 10\%$.

I Maschi a macchina a rulare Speedtap-Universal,
con scanalature per
lubrificazione, per filettatura
whitworth per tubi, DIN ISO 228

Impiego:

Maschi a rullare in acciaio super rapido al Cobalto HSSE per fori passanti e fori ciechi. Particolarmente adatti per acciai legati e non legati $\leq 1300 \text{ N/mm}^2$, alluminio Si $\leq 10\%$.

Speedtap



Uni



TiCN

d1 inch	P Gg / 1"	l1 mm	l2 mm	d2 _{h9} mm	a _{h12} mm	Z		Code 4692 Art.-Nr.	€
G 1/8"	28	90	9	7	5,5	8	Ø 9,3	0 4692016001 00	64,33
G 1/4"	19	100	13	11	9	8	Ø 12,5	0 4692020001 00	86,68
G 3/8"	19	100	13	12	9	8	Ø 16	0 4692024001 00	110,61
G 1/2"	14	125	18	16	12	8	Ø 20	0 4692028001 00	148,06

D Maschinengewindebohrer

gerade genutet, für
metrisches ISO-Gewinde
DIN 13

Einsatzbereich:

Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt
für Durchgangsgewinde, besonders geeignet für
weiches Aluminium.

E Machine taps

straight fluted, for metric
ISO-threads DIN 13

Range of application:

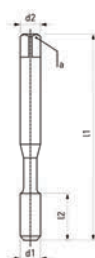
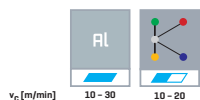
Machine taps with spiral point for through hole
threads, especially suitable for soft aluminium.

I Maschi a macchina

scanalature diritte, per
filettatura metrica ISO, DIN 13

Impiego:

Maschi a macchina, imbocco coretto per fori passan-
ti, particolarmente adatti per alluminio dolce.



Alu



TiN

d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	d2 mm	a _{h12} mm		Code 4740/4744 Art.-Nr.	€
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	Ø 2,5 mm	0 4740003001 00	5,07
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4	Ø 3,3 mm	0 4740004001 00	5,20
M 5	0,8	70	16	6	4,9	Ø 4,2 mm	0 4740005001 00	5,47
M 6	1	80	19	6	4,9	Ø 5,0 mm	0 4740006001 00	5,47
M 8	1,25	90	22	8	6,2	Ø 6,8 mm	0 4740008001 00	6,35
M 10	1,5	100	24	10	8	Ø 8,5 mm	0 4740010001 00	7,55
M 12	1,75	110	29	9	7	Ø 10,2 mm	0 4744012001 00	9,62

[1] DIN 371 ≤ M 10
DIN 376 ≥ M 12

D Maschinengewindebohrer

spiral-genutet, für
metrisches ISO-Gewinde
DIN 13

Einsatzbereich:

Für Grundgewinde, besonders geeignet für
weiches Aluminium.

E Machine taps

spiral fluted, for metric ISO-
threads DIN 13

Range of application:

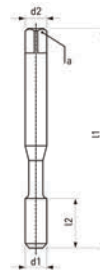
For blind hole threads, especially suitable for soft
aluminium.

I Maschi a macchina

scanalature elicoidali, per
filettatura metrica ISO, DIN 13

Impiego:

Per fori ciechi, particolarmente adatti per alluminio
dolce.



Alu



TiN

d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	d2 mm	a _{h12} mm		Code 4981 Art.-Nr.	€
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	Ø 2,5 mm	0 4981003001 00	5,58
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	Ø 3,3 mm	0 4981004001 00	5,58
M 5	0,8	70	8	6	4,9	Ø 4,2 mm	0 4981005001 00	5,71
M 6	1	80	10	6	4,9	Ø 5,0 mm	0 4981006001 00	5,91
M 8	1,25	90	13	8	6,2	Ø 6,8 mm	0 4981008001 00	6,93
M 10	1,5	100	15	10	8	Ø 8,5 mm	0 4981010001 00	8,13

D Maschinengewindebohrer

spiral-genutet, für
metrisches ISO-Gewinde
DIN 13

Einsatzbereich:

Für Grundgewinde, besonders geeignet für
weiches Aluminium.

E Machine taps

spiral fluted, for metric ISO-
threads DIN 13

Range of application:

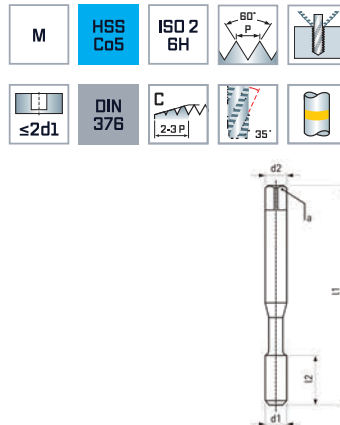
For blind hole threads, especially suitable for soft
aluminium.

I Maschi a macchina

scanalature elicoidali, per
filettatura metrica ISO, DIN 13

Impiego:

Per fori ciechi, particolarmente adatti per alluminio
dolce.



Alu



TiN

d1 mm	P mm	l1 mm	l2 mm	d2 mm	ah12 mm		Code 4986 Art.-Nr.	€
M 12	1,75	110	18	9	7	Ø 10,2 mm	0 4986012001 00	10,61
M 14	2	110	20	11	9	Ø 12,0 mm	0 4986014001 00	13,26
M 16	2	110	20	12	9	Ø 14,0 mm	0 4986016001 00	14,62

D HSS Cobalt Kegelsenker ungleiche Teilung DIN 335 C, 90°

Einsatzbereich:

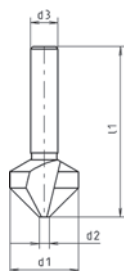
Für alle E- und NE-Metalle, Kunststoffe hart und weich. Universell einsetzbares Entgrat- und Senkwerkzeug für Bohrungen aller Art. Sehr gute Schneideigenschaften durch ungleichgeteilte Schneiden. Verringerung der Vorschubkraft und Ratterbildung an der Senkoberfläche durch reduzierte Axial- und Radialkraft.



E HSS Cobalt countersinks different partition DIN 335 C, 90°

Range of application:

For ferrous and non-ferrous metals, synthetic materials soft and hard. Universal deburring and sink tool for all kind of borings. Excellent cutting features guarantee a smooth surface by unequally divided cutting edges. Reduction of feed force and chatter marks on the countersinking surface due to reduced axial and radial force.



I Svasatori HSS Cobalt disuguale tagliente DIN 335 C, 90°

Impiego:

Adatti per tutti i materiali ferrosi, non ferrosi, plastiche dure e dolci, per sbavature e svasature di tutti i tipi di fori. Perfette proprietà di taglio, a causa di disuguale tagliente. Riduzione della forza di alimentazione e vibrazioni sulla superficie di affondamento grazie alla ridotta forza assiale e radiale.



3-FLÄCHENSCHAFT
3-SURFACE SHANK
CODOLO A 3 SUPERFICI

d1 mm		d2 mm	d3 _{H9} mm	l1 mm	Z	Code 2390 Art.-Nr.	€	Code 2380 Art.-Nr.	€
4,30	M2	1,30	4,00	40	3	0 2390004301 00	8,93	0 2380004301 00	9,55
6,00	M3	1,50	5,00	45	3	0 2390006001 00	8,93	0 2380006001 00	9,55
6,30	M3	1,50	5,00	45	3	0 2390006301 00	8,93	0 2380006301 00	9,55
8,00	M4	2,00	6,00	50	3	0 2390008001 00	9,13	0 2380008001 00	9,91
8,30	M4	2,00	6,00	50	3	0 2390008301 00	9,13	0 2380008301 00	9,91
10,00	M5	2,50	6,00	50	3	0 2390010001 00	9,73	0 2380010001 00	10,24
10,40	M5	2,50	6,00	50	3	0 2390010401 00	9,58	0 2380010401 00	10,24
11,50	M6	2,80	8,00	56	3	0 2390011501 00	10,20	0 2380011501 00	11,51
12,40	M6	2,80	8,00	56	3	0 2390012401 00	10,81	0 2380012401 00	11,57
15,00	M8	3,20	10,00	60	3	0 2390015001 00	12,11	0 2380015001 00	13,34
16,50	M8	3,20	10,00	60	3	0 2390016501 00	13,00	0 2380016501 00	13,92
19,00	M10	3,50	10,00	63	3	0 2390019001 00	15,91	0 2380019001 00	17,08
20,50	M10	3,50	10,00	63	3	0 2390020501 00	16,35	0 2380020501 00	17,50
23,00	M12	3,80	10,00	67	3	0 2390023001 00	17,78	0 2380023001 00	19,39
25,00	M12	3,80	10,00	67	3	0 2390025001 00	20,08	0 2380025001 00	21,48
31,00	M16	4,20	12,00	71	3	0 2390031001 00	26,48	0 2380031001 00	28,34



Standard Kegelsenker
Standard countersink
Svasatori Standard



mit ungleicher Teilung
with different partition
con divisione variabile

Überreicht durch | With the compliments of | Utensileria:



Artikel Nr.: 0099900270100

ÖSTERREICH

ALPEN-MAYKESTAG GmbH

Urstein Nord 67 | A-5412 Puch / Salzburg
Tel: +43 [0] 662 449 01-0
Fax: +43 [0] 662 449 01-110
Fax Export: +43 [0] 662 449 01-130
verkauf@a-mk.com
export@a-mk.com

DEUTSCHLAND

ALPEN-MAYKESTAG GmbH

Hansaallee 201 | D-40549 Düsseldorf
Tel: +49 [0] 211 53 75 50-0
Fax: +49 [0] 211 59 35 73
verkauf@a-mk.com

ITALIA

ALPEN-MAYKESTAG s.r.l.

Via Volontari Del Sangue 54 | I-20093 Cologno Monzese (MI)
Tel: +39 [02] 48 84 30 38
Fax: +39 [02] 45 70 14 19
info@a-mk.it

ČESKÁ REPUBLIKA

ALPEN-MAYKESTAG s.r.o.

U Koruny 414 | CZ-50002 Hradec Králové
Tel: +420 495 58 23 22
Fax: +420 495 58 23 25
info@a-mk.cz

MAGYARORSZÁG

ALPEN-MAYKESTAG Kft.

Gyár utca 5 | H-8500 Pápa
Tel. +36 [0] 89 51 15 15
Fax +36 [0] 89 51 15 16
info@a-mk.hu