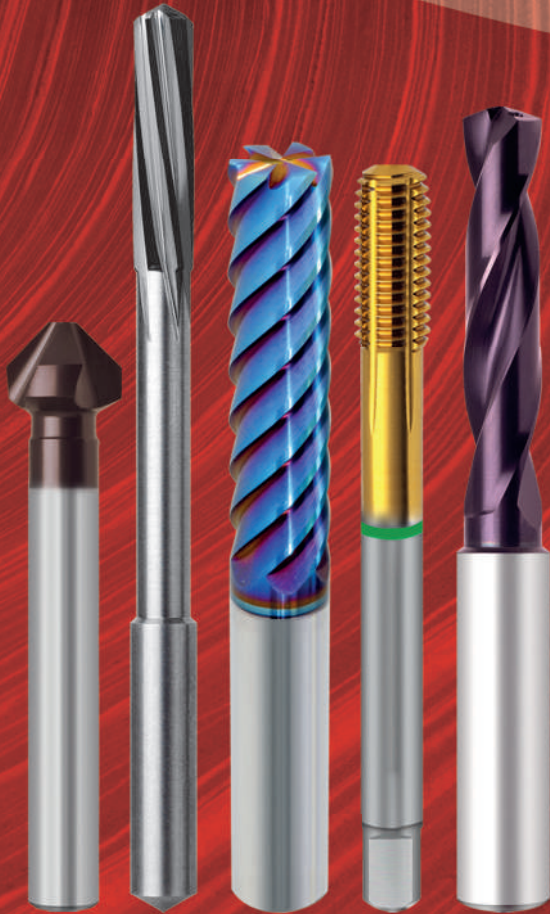


Helion



WORKING FOR YOUR SUCCESS

G7.5

A vertical end mill is positioned in the center of the frame, set against a background of a desert canyon with layered orange rock walls and a blue sky with white clouds. The end mill has a silver-colored upper section with the word "Helion" printed vertically in a bold, sans-serif font. The lower section is a blue, double-flute design. The canyon walls show distinct horizontal layering and some small green plants.

Helion

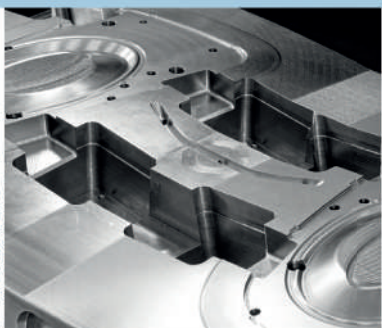
THE ART OF
MILLING







BRAZIL
CHINA
DUBAI
FINLAND
FRANCE
GERMANY
HUNGARY
INDONESIA
ITALY
MEXICO
NORWAY
PORTUGAL
ROMANIA
RUSSIA
SPAIN
SWEEDEN



High Performance Cutting Tools

At HELION we have been providing solutions in the machining field for more than 60 years. We are specialist in cutting tools, and as we say, we are successful when our partners are successful. Our target is to optimize machining operations of our customers in order to increase their productivity by reducing machining times.

At HELION we have highly qualified technical staff, which enables us to offer what we call the integral solution: we first understand your need; we provide you the required product and make sure it works. For whatever is your need, technical and commercial advising is at your disposal. We keep innovating thanks to the ongoing formation of your engineers as well as our attendance at the most notorious international exhibitions in the field.

Another advantage of HELION is the large stock of products we keep at your disposal, ready for immediate shipment, thus preventing our clients from having to keep their own stocks.

We have a Quality/Price ratio that make us really competitive, just order some tools for test purposes and you will see the result.

If you have any question, please do call us. We are here to serve you!

Herramientas de corte de alto rendimiento

En HELION proporcionamos soluciones en el campo del mecanizado desde hace más de 60 años. Somos especialistas en herramientas de corte, y como solemos decir, "Nuestro éxito reside en el éxito de nuestros clientes". Nuestro objetivo es optimizar las operaciones de mecanizado de nuestros clientes con el fin de aumentar su productividad mediante la reducción de los tiempos de mecanizado.

En HELION contamos con personal técnico altamente cualificado, lo que nos permite ofrecer lo que llamamos una solución integral: en primer lugar, entendemos su necesidad, ponemos a su disposición el producto requerido y nos aseguramos de que funciona. Por muy grande que sea su necesidad, nuestro asesoramiento técnico y comercial está a su disposición. Seguimos innovando gracias a la formación permanente de nuestros ingenieros, así como nuestra participación en las ferias internacionales más conocidas dentro del campo.

Otra ventaja de HELION es el gran stock de productos que mantenemos a su disposición listo para su envío inmediato, evitando de este modo que nuestros clientes tengan que almacenar sus propias reservas.

Tenemos una relación calidad / precio que nos hace muy competitivos, solicite algunas herramientas con fines de prueba y comprobará los resultados.

Si tiene alguna pregunta, por favor llámenos. ¡Estamos aquí para servirle!

ICONOGRAPHY

Application

Coolant

Internal Coolant

POLISHED Polished flutes

HSC High Speed Cutting

HHC High Hard Cutting

HPC High Performance Cutting

MULTI TASK Multi Task Cutter

Shape

HB HA Shank design

HELIX 30° 35° 42° 45° Helix angle

Steel

RACER VOLCANO VOLCANO PLUS DEEP BLUE CBN

SPEED SPEED ZR Coatings

Black HVA Drillant DSC TiAlN TiCN TiN Up TiN U-new

HSS-E-PM

INOX Stainless steel

GG(G) Cast iron

SI ≥7% PLASTIC GFK CFK ALU NE BRONZE Non Ferrous

NI ALLOYS TITAN INCONELL Exotic materials
Nickel alloys

HELION NORM Helion Norm

MICRO TOOLS Micro Tools

UNI Universal application

2B tolerance 6G tolerance 6H tolerance 6HX tolerance Tolerance

m7 tolerance h6 tolerance h7 tolerance h8 tolerance H7 tolerance

Tip Angle

HOW TO SELECT THE TOOLS BY MATERIAL APPLICATION COMO SELECCIONAR LAS HERRAMIENTAS SEGÚN EL MATERIAL DE APLICACIÓN

For all our tools, the second number of the reference means the application materials as follows:

Para nuestras herramientas, el segundo número de la referencia indica el material de aplicación según la tabla siguiente:

X0.XXXX

General Purpose application
Medium carbon Steels

Aplicación de propósito general
Acero al carbono medio

X1.XXXX

High Alloyed Steels and Stainless Steels

Aceros de alta aleación y aceros
inoxidables

X2.XXXX

Hardened material up to 65HRc

Material endurecido hasta 65HRc

X3.XXXX

Solo for Milling

Is a CBN Line for very hardenend material from 58HRc to 75HRc as well as for Sintered materials

Solo para fresado

Es una línea CBN para material muy endurecido de 58HRc a 75HRc así como para materiales sinterizados

X4.XXXX

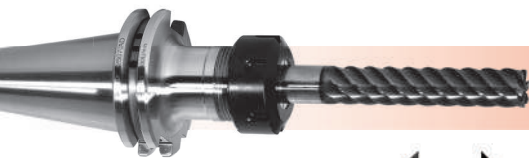
Aluminium and non Ferreous materials

Aluminio y materiales no ferrosos



VISIT OUR WEBSITE
www.helion.tools





MILL  **LINE**

p · 9-98

DRILL  **LINE**

p · 99-132

THREAD  **LINE**

p · 133-192

REAM  **LINE**

p · 193-202

COUNT  **LINE**

p · 203-210

CLAMP  **LINE**

p · 211-236

METRO  **LINE**

p · 237-256

COVENTRY  **LINE**

p · 257-270



TECHNICAL INFORMATION

p · 271-298

REFERENCE INDEX CUTTING TOOLS

ÍNDICE REFERENCIAS DE HERRAMIENTAS DE CORTE

Ref.	Page
10.2000.....	122
10.5510.....	128
10.5514.....	129
10.5612.....	127
10.5690.....	126
11.1360.....	118
11.2360.....	120
12.2105.....	124
21.0300.....	205
21.2300.....	206
21.7100.....	207
25.0200.....	198
25.1500.....	200
28.1202.....	195
29.1502.....	196
40.1040.....	144
40.1046.....	145
40.1050.....	170
40.1060.....	168
40.1066.....	169
40.1140.....	148
40.1160.....	172
40.1240.....	149
40.1260.....	173
40.1340.....	150
40.1360.....	174
40.1440.....	151
40.1446.....	151
40.1460.....	175
40.1466.....	175
40.1640.....	146
40.1660.....	171
40.7060.....	178
40.7066.....	179
40.7068.....	176
41.6040.....	152
41.6046.....	153
41.6050.....	180
41.6056.....	181
43.2010.....	166

Ref.	Page
43.2117.....	163
43.2810.....	160
43.2816.....	161
44.0040.....	158
44.0046.....	159
44.0060.....	186
44.0066.....	187
45.3265.....	185
45.4060.....	182
45.4066.....	183
45.4164.....	184
45.5040.....	154
45.5046.....	155
45.5144.....	156
45.5245.....	157
46.4040.....	164
46.4046.....	165
46.4070.....	188
46.4076.....	189
47.9010.....	167
48.7010.....	142
48.7016.....	143
60.6003.....	102
60.6005.....	104
60.6803.....	106
60.6805.....	108
60.6808.....	110
60.6812.....	112
62.0010.....	114
62.6000.....	115
67.6885.....	117
89.0202.....	67
89.0204.....	68
89.0221.....	70
89.0223.....	71
89.0302.....	69
89.0402.....	65
89.0404.....	66
89.0602.....	64
89.0604.....	64

Ref.	Page
90.5572.....	24
90.6202.....	20
90.6204.....	21
90.6221.....	19
90.6402.....	26
90.6404.....	27
90.6412.....	28
90.6413.....	29
90.6460.....	32
90.6490.....	33
90.6572.....	31
90.6702.....	22
90.6704.....	23
91.1479.....	38
91.4472.....	39
91.5479.....	40
91.6302.....	36
91.6410.....	41
91.6424.....	35
91.6614.....	42
92.6224.....	47
92.6228.....	46
92.6403.....	48
92.6415.....	53
92.6505.....	52
92.6813.....	50
92.6823.....	44
93.1810.....	56
93.1824.....	55
94.3213.....	59
94.3223.....	58
94.3302.....	60
94.3409.....	61
94.3535.....	62
4990.....	138
4991.....	140
BOX 2100.....	208
BOX 2123.....	209

MILL LINE



TROCHOIDAL SPEED CUTTING SYSTEM SISTEMA DE FRESADO TROCOIDAL

Trochoidal Speed Cutting System (TSC)

Trochoidal Speed Cutting System is a new machining cycle which combines circular milling with a forward moving thereby, huge cross-sections can be processed with low cutting forces and high speeds.

- ae:** width of cut
- a_{eff}:** effective width of cut
- W:** bore diameter / slot width
- (α):** angle of cutting bow

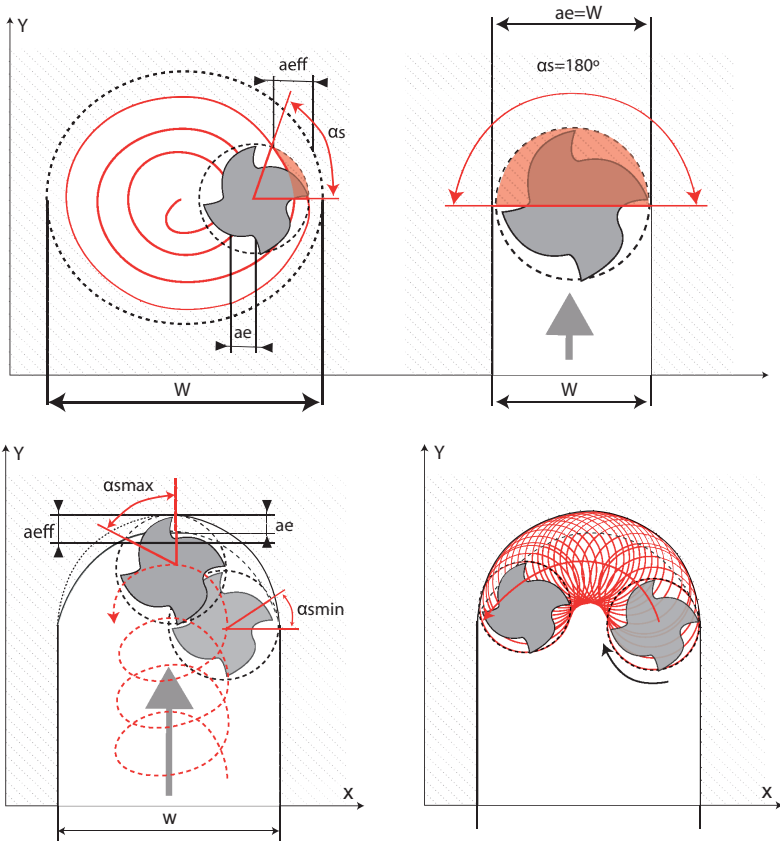
Circular milling vs. Full-slot milling
Mecanizado Trocoidal Vs. Ranurado convencional.

Sistema de Fresado Trocoidal (TSC)

El sistema de mecanizado Trocoidal es un nuevo ciclo de mecanizado que combina fresado por interpolación circular con un movimiento de avance, de esta manera, grandes secciones transversales pueden ser procesadas con bajos esfuerzos de corte baja y altas velocidades.

- ae =** Ancho de corte
- a_{eff} =** Ancho de corte efectivo
- W =** Diámetro del agujero / Ancho de ranura
- (α) =** Ángulo de corte del arco

Circular milling vs. Full-slot milling
Mecanizado Trocoidal Vs. Ranurado convencional.



When the two known types of machining are combined, you get static TSC milling (middle chipping thickness $hm \approx \text{constant}$)

The main aim is to reduce the cutting force and the resulting heat development. This can be achieved by a lower angle of cutting bow " α ", which also enables a better chip flow. To reduce machining time a higher number of teeth is used, which also increases the feed rate.

During dynamic TSC milling ($hm \approx \text{constant}$) of contours with modern CAM systems, the middle chipping thickness shall be held constant by increasing the feed considerably with a lower angle of cutting bow. When processing contours, the cutting data needs to be adjusted to the angle of cutting bow by way of calculation.

TSC tools are mainly used for huge cross-sections and/or huge depths of engagement, difficult machining material and inefficient machines. The depth of engagement " ap " should be bigger than 1XD for profitability. The tool radius should be significantly smaller than the smallest radius on the component part to receive reasonable cutting data.

The diagram describes the recommended angle of cutting bow " α " for the respective material and the engagement width in proportion to the diameter of the tool. In order to keep the middle chipping thickness " hm " constant, the feed must be increased with a lower angle of cutting bow.

Cuando se combinan dos tipos conocidos de mecanizado, se obtiene fresado TSC estático (espesor medio de viruta $hm \approx \text{constante}$)

El objetivo principal es reducir el esfuerzo de corte y la generación de calor resultante. Lo anterior se puede lograr mediante un arco con menor ángulo de corte " α ", que también permite un mejor flujo de virutas. Para reducir el tiempo de mecanizado se utiliza un mayor número de dientes, lo que también aumenta la velocidad de avance.

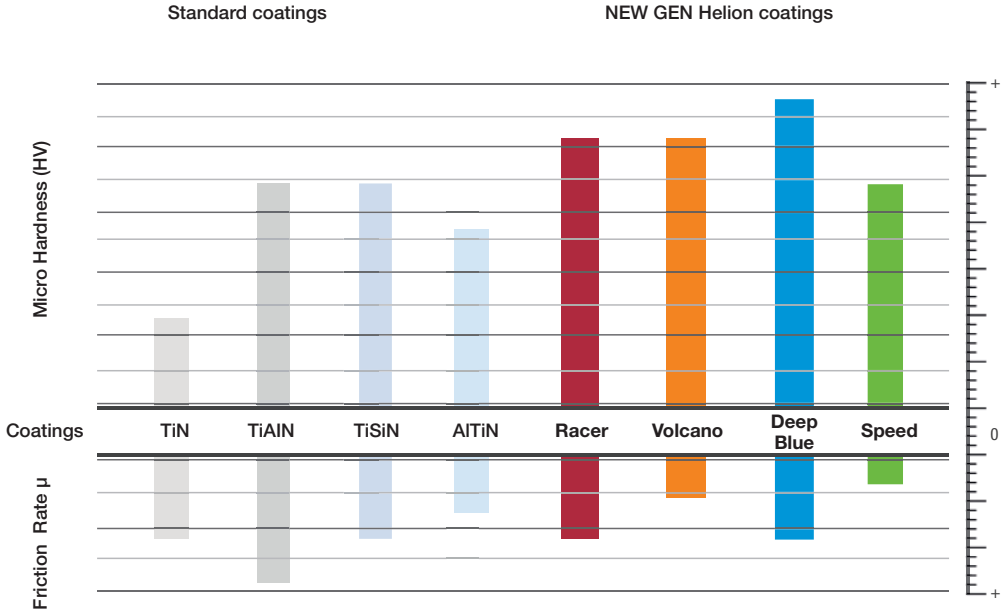
Durante el fresado trocoidal TSC ($hm \approx \text{constante}$) de los contornos con modernos sistemas CAM, el espesor medio de viruta se mantiene constante debido al aumento considerable del avance por diente con un menor arco de contacto. Al procesar los contornos, los datos de corte tienen que ser ajustados al ángulo de corte de arco a modo de cálculo. (Arco de contacto)

TSC son herramientas que se utilizan principalmente para grandes secciones transversales y/o grandes profundidades de corte, incluso en máquinas ineficientes o con material difícil. La profundidad del corte " ap " debe ser mayor que 1XD para ser rentable. El radio de la herramienta debe ser menor que el radio más pequeño de la pieza para recibir datos de corte razonables.

El diagrama describe el ángulo de corte de arco recomendado " α " para el material respectivo y, el ancho de corte en proporción al diámetro de la herramienta. Con la finalidad de mantener una medida media de viruta " hm " constante, el avance debe aumentarse con un menor ángulo del arco de corte.



COMPARATIVE TABLE FOR COATINGS TABLA COMPARATIVA PARA RECUBRIMIENTOS



NEW GEN Helion coatings advantage

- Increase the micro hardness compared to standard coatings.
- Higher oxidation temperature point.
- Lower friction coefficient.
- Better chip flow.
- Longer tool life.

Ventajas de los recubrimientos NEW GEN Helion

- Incremento de la micro dureza superficial comparado con los recubrimientos estándar.
- Temperatura de oxidación más alta.
- Menor coeficiente de fricción.
- Mejora el flujo de virutas.
- Alarga la vida de la herramienta.

NEW GEN END MILLS

H 89

HELIFAST

High Performance HSS Cutting Tools
· High removal rate with soft cutting



H 90

HELIRUN

Universal application · < 62HRC
· Best Performance



H 91

HELINOX

Exotic materials · Increase Productivity
· Better tool life



H 92

HELMOTION

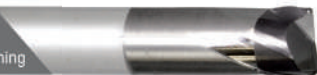
High alloyed steels · Harder substrate
· Improved dimensional tolerance



H 93

HELIHARD

Super hard with CBN · < 75HRC · High
speed cutting in HRC · Best surface finishing



H 94





















HELIAIR











Aluminium and non ferrous · Bigger
chip room · Less friction coefficient



MILL LINE

● First choice ○ Suitable



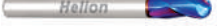


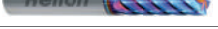
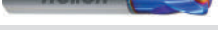













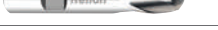
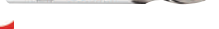
Reference	Picture	Description	Page	Ø Range (mm)	Helix angle	Coating	PM	75 HRC	70 HRC	62 HRC	45 HRC	600N/mm ² <1200N/mm ²	INOX		
													Stainless Steel		
90.6221		BALL NOSE Z2	19	0,50 - 12,0	35°	Racer					○	●	●	○	
90.6202		END MILL SQUARE Z2	20	0,10 - 20,0	35°	Racer					○	●	●	○	
90.6204		END MILL SQUARE Z2 LONG	21	3,0 - 16,0	35°	Racer					○	●	●	○	
90.6702		END MILL Z2	22	1,0 - 12,0	30°	Racer					○	●	●	○	
90.6704		END MILL Z4	23	3,0 - 12,0	30°	Racer					○	●	●	○	
90.5572		END MILL TROCHOIDAL Z5	24	6,0 - 20,0	40°	Racer					○	●	●	●	
90.6402		END MILL SQUARE Z4	26	3,0 - 20,0	35°	Racer					○	●	●	○	
90.6404		END MILL SQUARE Z4 LONG	27	4,0 - 20,0	35°	Racer					○	●	●	○	
90.6412		CORNER RADIUS Z4	28	2,0 - 16,0	30°	TiAlN						●	●	●	○
90.6413		CORNER RADIUS Z4 LONG	29	6,0 - 16,0	30°	TiAlN						●	●	●	○
90.6572		SUPERFINISHING Z6	31	3,0 - 20,0	40° / 42°	TiAlN					○	●	●	○	
90.6460		DEBURRING TOOL 60°	32	4,0 - 20,0	-	TiAlN						●	●	●	○
90.6490		DEBURRING TOOL 90°	33	1,0 - 20,0	-	TiAlN						●	●	●	○
91.6424		BALL NOSE LONG Z4	35	6,0 - 12,0	42°	Volcano					○	○	●		
91.6302		END MILL SQUARE Z3	36	3,0 - 12,0	42°	Volcano					○	○	●		
91.1479		END MILL Z4	38	3,0 - 20,0	35° / 38°	Volcano Plus					○	●	●		
91.4472		END MILL Z4	39	6,0 - 20,0	45°	Volcano					○	○	●		
91.5479		END MILL Z4	40	3,0 - 20,0	40°	Volcano					○	○	●		
91.6410		CORNER RADIUS Z4	41	4,0 - 12,0	42°	Volcano					○	○	●		
91.6614		SQUARE ROUGHING Z4	42	5,0 - 20,0	42°	Volcano					○	○	●		

GG/G	TITAN	NE	HSC	HHC	HPC	Full Slot	Side Milling	Copy	Interpolation	Ramping	Trochoidal	Movement			
Cast Iron	Inconel/Hastelloy	Non Ferrous	High Speed Cutting	High Hard Cutting	High Performance Cutting										
●	○	○	●	○		○	○	●	○	○		●			
●	○	○	●	○		●	●		○	○	○	●			
●	○	○	●	○		●	●		○	○		●			
●	○	○	●	○		●	●		○	○	○		●	●	
●	○	○	●	○		●	●		○	○		●			
●			●		●	●	●		●	●	●	●			
●	○	○	●	○		○	●		○	○	●		●		
●	○	○	●	○		○	●				○		●		
●	○	○	●	○		●	●			○		●			
●	○	○	●	○			●				○				●
●	○	○	●	○		Ch 60°	●						●		
●	○	○	●	○		Ch 90°	●						●		
○	●	○	●		●	○	○	●	○	○	○	●			
○	●	○	●		●	●	●		○	○		●		○	
●	○	○	●		●	●	●		○	○	●	●			
○	●	○	●		●	●	●		○	○	●	●			
○	●	○	●		●	●	●		○	○	●	●			
○	●	○	●		●	●	●	●	○	○	●	●			
○	●	○	●		●	●	●		○	○	○	●			

MILL LINE

MILL LINE

● First choice ○ Suitable

	Reference	Picture	Description	Page	Ø Range (mm)	Helix angle	Coating	PM	75 HRC	70 HRC	62 HRC	45 HRC	600N/mm ² <1200N/mm ²	INOX Stainless Steel
HELI MOTION	92.6823		BALL NOSE LONG NECK Z2	44	0,10 - 5,0	30°	Deep Blue		●	●	●	○		
	92.6228		BALL NOSE CONICAL Z2	46	1,0 -12,0	30°	Deep Blue		●	●	●	○		
	92.6224		BALL NOSE LONG Z2	47	1,0 -12,0	30°	Deep Blue		●	●	●	○		
	92.6403		END MILL SQUARE Z4	48	4,0 - 12,0	45°	Deep Blue		●	●	●	○		
	92.6813		CORNER RADIUS LONG NECK Z2	50	0,2 - 6,0	30°	Deep Blue		●	●	●	○		
	92.6505		FINISHING Z6 - Z8	52	4,0 - 25,0	45°	Deep Blue		●	●	●	○		
	92.6415		CORNER RADIUS Z4	53	3,0 - 12,0	30°	Deep Blue		●	●	●	○		
HELI HARD	93.1824		BALL NOSE CBN Z2	55	1,0 -6,0	30°	Solid CBN	●	●	●	●			
	93.1810		CORNER RADIUS CBN Z2	56	1,0 -6,0	30°	Solid CBN	●	●	●	●			
HELI AIR	94.3223		BALL NOSE ALU Z2	58	1,0 - 12,0	45°	Speed							
	94.3213		CORNER RADIUS Z2	59	1,0 - 12,0	45°	Speed							
	94.3302		END MILL Z3	60	3,0 - 25,0	43° / 47°	Speed ZR							
	94.3409		END MILL Z4	61	3,0 - 20,0	43° / 47°	Speed ZR							
	94.3535		FINISHING Z6	62	6,0 - 20,0	45°	Speed ZR							
HSS-E	89.0602		ROUGHING END MILLS Z4	64	6,0 - 24,0 10,0 - 20,0	30°	Bright					●	○	
	89.0604													
	89.0402		END MILLS Z4-Z6	65	2,0 - 32,0	30°	Bright					●	○	
	89.0404		END MILLS Z4-Z6	66	3,0 - 40,0	30°	Bright					●	○	
	89.0202		END MILLS Z2	67	3,0 - 20,0	30°	Bright					●	○	
	89.0204		END MILLS Z2 LONG	68	3,0 - 20,0	30°	Bright					●	○	
	89.0302		END MILLS Z3	69	2,8 - 20,0	30°	Bright					●	○	
	89.0221		BALL NOSE Z2	70	2,0 - 20,0	30°	Bright					●	○	
	89.0223		BALL NOSE Z2 LONG	71	3,0 - 20,0	30°	Bright					●	○	

	GG/G Cast Iron	TITAN Inconel/ Hastelloy	NE Non Ferrous	HSC High Speed Cutting	HHC High Hard Cutting	HPC High Performance Cutting	Full Slot	Side Milling	Copy	Interpolation	Ramping	Trochoidal	Movement
○				●	●	●	○	○	●	○	○		●
○				●	●	●	○	○	●	○	○		●
○				●	●	●	○	○	●	○	○	○	●
○				●	●	●	○	●		○		●	●
○				●	●	●	●	●	●	○	○		●
○				●	●	●		●				●	
○				●	●	●	○	●		○	○	●	●
				●	●	●	○	○	●	○	○		●
				●	●	●	○	○	●	○	○		●
			●	●		●	○	○	●				●
			●	●		●	●	●	●	○	○		●
			●	●		●	●	●		●	●		●
			●	●		●	●	●		●	●		●
			●	●		●	○	●		●	●		●
●	○	○					●	●		●	●		●
●	○	○					●	●		●	●		●
●	○	○					●	●		●	●		●
●	○	○					●	●		●	●		●
●	○	○					●	●		●	●		●
●	○	○					○	○	●				●
●	○	○					○	○	●				●

MILL LINE



H90
HELIRUN

Universal application







New and exclusive coating
Universal purpose
Best performance
< 62 HRc

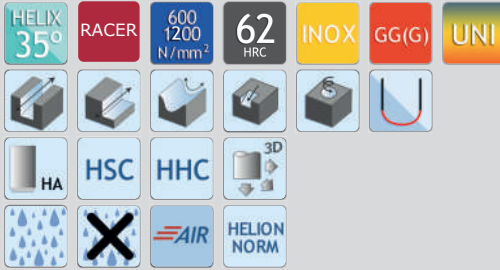
Helion



SOLID CARBIDE BALL NOSE END MILL Z2 · 35°

90.6221

-  Fresa metal duro bola Z2 · 35°
-  Fraise en carbure monobloc à bout hémisphérique Z2 · 35°
-  Fresa in metallo duro a testa sferica Z2 · 35°
-  Фреза концевая сферическая твердосплавная цельная Z2 · 35°
-  Kati karbūr küresel uç uç mil Z2 · 35°
-  合金球头铣刀 Z2·35°









Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9062210020	0,2	4	40	0,4	2
9062210030	0,3	4	40	0,6	2
9062210040	0,4	4	40	0,8	2
9062210050	0,5	4	45	1	2
9062210100	1	4	50	2,5	2
9062210150	1,5	4	50	4	2
9062210200	2	4	50	5	2
9062210250	2,5	4	50	6	2
9062210303	3	3	60	8	2
9062210304	3	4	50	8	2
9062210400	4	4	60	8	2
9062210505	5	5	80	8	2
9062210600	6	6	60	10	2
9062210800	8	8	60	12	2
9062211000	10	10	70	15	2
9062211200	12	12	70	18	2

90.6202

SOLID CARBIDE SQUARE END MILL Z2 · 35°



-  Fresa metal duro plana Z2 · 35°
-  Fraise en carbure monobloc à bout carré Z2 · 35°
-  Fresa in metallo duro a testa quadrata Z2 · 35°
-  Фреза концевая твердосплавная цельная с плоским торцом Z2 · 35°
-  Kati karbidův kare freze Z2 · 35°
-  方型合金铣刀 Z2·35°



						
						
						
				 p-73		









Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9062020010	0,1	4	38	0,2	2
9062020020	0,2	4	38	0,4	2
9062020030	0,3	4	38	0,6	2
9062020040	0,4	4	38	0,8	2
9062020050	0,5	4	38	1	2
9062020060	0,6	4	38	1,2	2
9062020070	0,7	4	38	1,4	2
9062020080	0,8	4	38	1,6	2
9062020090	0,9	4	38	2	2
9062020100	1	4	40	2,5	2
9062020150	1,5	4	40	4	2
9062020200	2	4	40	6	2
9062020250	2,5	4	45	8	2
9062020300	3	4	45	8	2

Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9062020350	3,5	6	45	10	2
9062020400	4	4	45	10	2
9062020450	4,5	6	45	11	2
9062020500	5	6	50	13	2
9062020550	5,5	6	50	13	2
9062020600	6	6	60	15	2
9062020650	6,5	8	60	16	2
9062020700	7	8	60	16	2
9062020750	7,5	8	60	16	2
9062020800	8	8	70	20	2
9062020850	8,5	10	70	19	2
9062020900	9	10	70	19	2
9062020950	9,5	10	70	19	2
9062021000	10	10	75	25	2
9062021100	11	12	75	22	2
9062021200	12	12	75	26	2
9062021400	14	14	80	26	2
9062021600	16	16	100	40	2
9062022000	20	20	100	40	2

SOLID CARBIDE SQUARE END MILL Z2 LONG · 35°

90.6204







-  Fresa metal duro plana Z2 larga · 35°
-  Fraise en carbure monobloc à bout carré Z2 longue · 35°
-  Fresa in metallo duro a testa quadrata Z2 lunga · 35°
-  Фреза концевая твердосплавная цельная с плоским торцом Z2 удлиненная · 35°
-  Kati karbūr kare freze Z2 uzun · 35°
-  方型加长合金铣刀 Z2·35°



Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9062040300	3	6	70	20	2
9062040400	4	6	70	20	2
9062040500	5	6	75	25	2
9062040600	6	6	80	30	2
9062040800	8	8	90	40	2
9062041000	10	10	100	50	2
9062041200	12	12	100	50	2
9062041600	16	16	160	80	2

90.6702

SOLID CARBIDE END MILL Z2 · 30°

-  Fresa metal duro Z2 · 30°
-  Fraise cylindrique en carbure Z2 · 30°
-  Fresa in metallo duro Z2 · 30°
-  Цельные твердосплавные 2-х перые концевые фрезы · 30°
-  Kati karbür parça freze Z2 · 30°
-  合金铣刀 Z2:30°









				p-75				

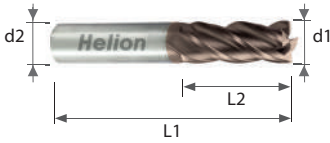


Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9067020100	1	3	50	3	2
9067020200	2	3	50	6	2
9067020300	3	3	50	8	2
9067020400	4	4	50	11	2
9067020500	5	6	50	13	2
9067020600	6	6	50	16	2
9067020800	8	8	60	20	2
9067021000	10	10	75	25	2
9067021200	12	12	75	32	2

SOLID CARBIDE END MILL Z4 · 30°

90.6704

-  Fresa metal duro Z4 · 30°
-  Fraise cylindrique en carbure Z4 · 30°
-  Fresa in metallo duro Z4 · 30°
-  Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы · 30°
-  Kati karbür parça freze Z4 30°
-  合金铣刀 Z4·30°



MILL LINE







				p-76		

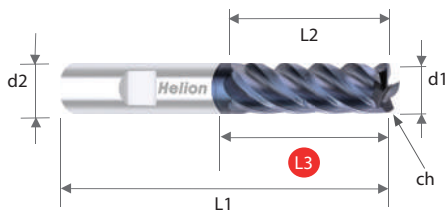


Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9067040300	3	4	50	8	4
9067040400	4	4	50	11	4
9067040500	5	6	50	13	4
9067040600	6	6	50	16	4
9067040800	8	8	60	20	4
9067041000	10	10	75	30	4
9067041200	12	12	75	32	4

90.5572

SOLID CARBIDE TROCHOIDAL END MILL Z5 · 40°

-  Fresa metal duro Z5 · 40° para trabajar trocoidales.
-  Fraise finition 5 goujures carbure monobloc · 40°
-  Fresa in metallo duro trocoidale Z5 · 40°
-  Твердосплавные концевые фрезы Z5 подходят для трохоидального фрезерования · 40°
-  Kati karbür trokoidál freze Z5 · 40°
-  摆线加工合金铣刀 Z5 · 40°



Cod.	d1	d2	L1	L2	L3	Ch	Z
9055720600	6	6	62	18	25	0.10	5
9055720800	8	8	68	24	30	0.15	5
9055721000	10	10	80	30	35	0.20	5
9055721200	12	12	93	36	45	0.20	5
9055721600	16	16	108	48	55	0.30	5
9055722000	20	20	126	60	70	0.40	5

Trochoidal spin







A complex 3D visualization of trochoidal spin. The central focus is a circular aperture containing a metallic, five-bladed propeller-like structure. This central element is surrounded by a series of concentric, glowing rings in shades of blue, green, and yellow. The entire scene is set against a dark background with a radial pattern of light streaks, suggesting a high-speed, dynamic environment.

The 5th Force

90.6402

SOLID CARBIDE SQUARE END MILL Z4 · 35°



-  Fresa metal duro plana Z4 · 35°
-  Fraise en carbure monobloc à bout carré Z4 · 35°
-  Fresa in metallo duro a testa quadrata Z4 · 35°
-  Фреза концевая твердосплавная цельная с плоским торцом Z4 · 35°
-  Kati karbür kare freze Z4 · 35°
-  方型合金铣刀 Z4·35°









Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9064020100	1	4	40	2,5	4
9064020150	1,50	4	40	4	4
9064020200	2	4	40	6	4
9064020303	3	3	45	8	4
9064020304	3	4	45	8	4
9064020404	4	4	45	11	4
9064020406	4	6	45	11	4
9064020500	5	6	50	13	4
9064020600	6	6	60	15	4

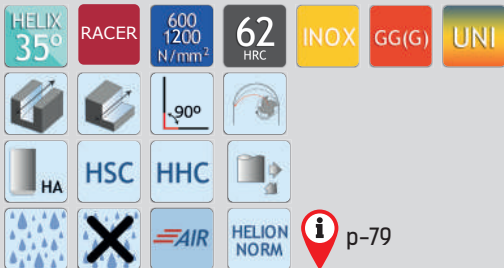
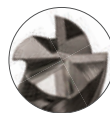
Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9064020700	7	8	60	16	4
9064020800	8	8	70	20	4
9064020900	9	10	70	19	4
9064021000	10	10	75	25	4
9064021100	11	12	75	22	4
9064021200	12	12	80	30	4
9064021400	14	14	80	26	4
9064021600	16	16	100	40	4
9064022000	20	20	100	40	4



SOLID CARBIDE SQUARE END MILL Z4 LONG · 35°

90.6404







-  Fresa metal duro plana larga Z4 · 35°
-  Fraise en carbure monobloc à bout carré Z4 longue · 35°
-  Fresa in metallo duro a testa quadrata Z4 lunga · 35°
-  Фреза концевая твердосплавная цельная с плоским торцом Z4 удлиненная · 35°
-  Kati karbür kare freze Z4 uzun · 35°
-  方型加长合金铣刀 Z4·35°

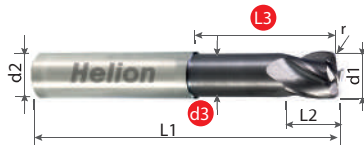


Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9064040400	4	4	70	20	4
9064040500	5	6	75	25	4
9064040600	6	6	80	30	4
9064040800	8	8	100	45	4
9064041000	10	10	100	50	4
9064041200	12	12	100	50	4
9064041600	16	16	130	70	4
9064042000	20	20	200	100	4

90.6412

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILL Z4 · 30°

-  Fresa metal duro tórica Z4 · 30°
-  Fraise cylindrique torique a copier en carbure Z4 · 30°
-  Fresa in metallo duro a raggio angolare Z4 · 30°
-  Цельные твердосплавные радиусные 4-х перые концевые фрезы · 30°
-  Kati karbür köşe radius freze Z4 · 30°
-  圆弧合金铣刀 Z4·30°



HELIX
30°

600
1200
N/mm²

62
HRC

TiAlN

GG(G)

HELION
NORM

AIR

p-80

06-012 02-04









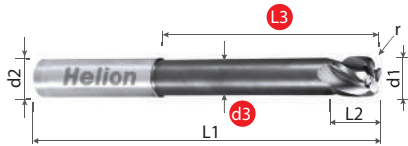
Cod.	d1	R	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9064120202	2	0,20	6	1,80	57	4	21	4
9064120303	3	0,30	6	2,80	57	4	21	4
9064120405	4	0,50	6	3,60	57	6	21	4
9064120410	4	1,00	6	3,60	57	6	21	4
9064120605	6	0,50	6	5,50	57	7	21	4
9064120610	6	1,00	6	5,50	57	7	21	4
9064120615	6	1,50	6	5,50	57	7	21	4
9064120620	6	2,00	6	5,50	57	7	21	4
9064120805	8	0,50	8	7,40	63	9	27	4
9064120810	8	1,00	8	7,40	63	9	27	4
9064120815	8	1,50	8	7,40	63	9	27	4
9064120820	8	2,00	8	7,40	63	9	27	4

Cod.	d1	R	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9064121005	10	0,50	10	9,20	72	11	32	4
9064121010	10	1,00	10	9,20	72	11	32	4
9064121015	10	1,50	10	9,20	72	11	32	4
9064121020	10	2,00	10	9,20	72	11	32	4
9064121205	12	0,50	12	11,00	83	12	38	4
9064121210	12	1,00	12	11,00	83	12	38	4
9064121215	12	1,50	12	11,00	83	12	38	4
9064121220	12	2,00	12	11,00	83	12	38	4
9064121605	16	0,50	16	15,00	92	16	44	4
9064121610	16	1,00	16	15,00	92	16	44	4
9064121620	16	2,00	16	15,00	92	16	44	4

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILL LONG Z4 · 30°

90.6413

-  Fresa metal duro tórica larga Z4 · 30°
-  Fraise cylindrique a copier torique en carbure longue Z4 · 30°
-  Fresa in metallo duro a raggio angolare Z4 lunga · 30°
-  Цельные твердосплавные радиусные 4-х перые концевые фрезы, длинная серия · 30°
-  Kati karbūr kōše radius freze uzun Z4 · 30°
-  圆弧加长合金铣刀 Z4·30°



HELIX
30°

600
1200
N/mm²

62
HRC

TiAlN

GG(G)

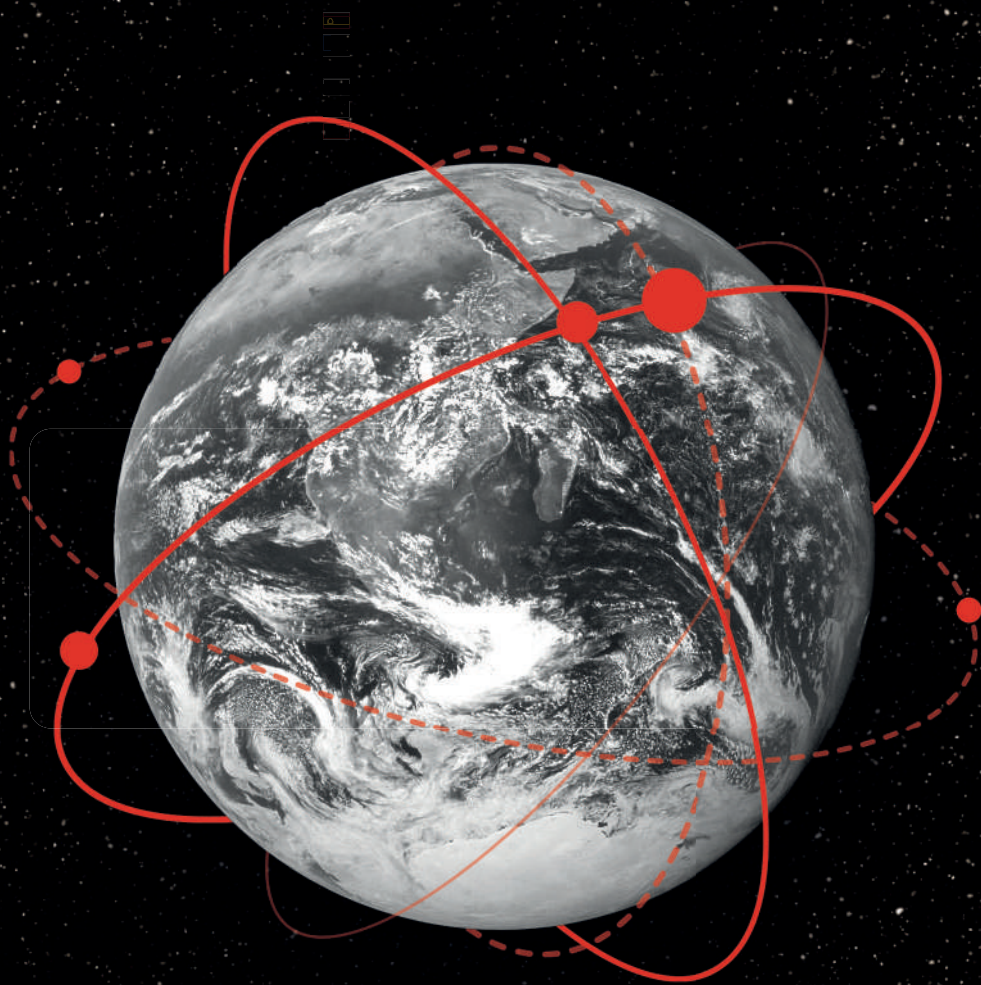
HELION
NORM

p-80



Cod.	d1	R	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9064130605	6	0,50	6	5,50	80	7	44	4
9064130610	6	1,00	6	5,50	80	7	44	4
9064130615	6	1,50	6	5,50	80	7	44	4
9064130620	6	2,00	6	5,50	80	7	44	4
9064130805	8	0,50	8	7,40	100	9	54	4
9064130810	8	1,00	8	7,40	100	9	54	4
9064130815	8	1,50	8	7,40	100	9	54	4
9064130820	8	2,00	8	7,40	100	9	54	4

Cod.	d1	R	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9064131010	10	1,00	10	9,20	100	11	60	4
9064131015	10	1,50	10	9,20	100	11	60	4
9064131020	10	2,00	10	9,20	100	11	60	4
9064131205	12	0,50	12	11,00	120	12	75	4
9064131210	12	1,00	12	11,00	120	12	75	4
9064131215	12	1,50	12	11,00	120	12	75	4
9064131220	12	2,00	12	11,00	120	12	75	4
9064131620	16	2,00	16	15,00	150	16	92	4









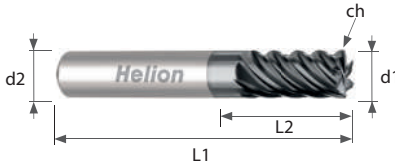
SEE YOU
AROUND
THE WORLD



SOLID CARBIDE SUPERFINISHING Z6 · 40°/42°

90.6572

-  Fresa metal duro acabado super finishing Z6 · 40°/42°
-  Fraise cylindrique a finition super finish en carbure Z6 · 40°/42°
-  Fresa in metallo duro per superfinitura Z6 · 40°/42°
-  Цельные твердосплавные 6-ти перые концевые фрезы для чистовой обработки · 40°/42°
-  Kati karbür son işlem Z6 · 40°/42°
-  超精加工合金铣刀 Z6 .40°



MILL LINE







HELIX 40/42°	600 1200 N/mm ²	55 HRC	TiAlN	GG(G)	INOX	UNI
	45°					
HA	HSC					
		AIR	HELION NORM			









Cod.	d1	d2	L1	L2	Ch	Z
9065720300	3	6	57	8	0,10	5
9065720400	4	6	57	8	0,10	6
9065720500	5	6	57	10	0,10	6
9065720600	6	6	57	13	0,10	6
9065720800	8	8	63	19	0,10	6
9065721000	10	10	72	22	0,10	6
9065721200	12	12	83	26	0,10	6
9065721600	16	16	92	32	0,20	6
9065722000	20	20	104	42	0,20	6

90.6460

SOLID CARBIDE DEBURRING TOOL 60°

-  Fresa de metal duro para chaflanar 60°
-  Fraise cylindrique d'ebavurage en carbure 60°
-  Sbavatore in metallo duro 60°
-  Целные твердосплавные фасочные фрезы 60°
-  Kati karbür çapak alma takimi 60°
-  去毛刺合金刀60°









600 1200 N/mm ²	45 HRC	62 HRC	TiAlN	GG(G)	INOX	PLASTIC	GFK CFK	ALU NE
		UNI						
HB	HSC	HHC						
		AIR		p-82				

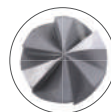


Cod	d1	d2	L1	Z
9064600400	4	4	54	4
9064600600	6	6	57	4
9064600800	8	8	63	5
9064601000	10	10	72	6
9064601200	12	12	83	6
9064601600	16	16	92	6
9064602000	20	20	104	6

SOLID CARBIDE DEBURRING TOOL 90°

90.6490

-  Fresa de metal duro para chaflanar 90°
-  Fraise cylindrique d'ebavurage en carbure 90°
-  Sbastatore in metallo duro 90°
-  Целные твердосплавные фасочные фрезы 90°
-  Kati karbür çapak alma takimi 90°
-  去毛刺合金刀90°



Cod	d1	d2	L1	Z
9064900100	1	3	38	3
9064900200	2	3	38	3
9064900300	3	3	38	4
9064900400	4	4	54	4
9064900600	6	6	57	4
9064900800	8	8	63	5
9064901000	10	10	72	6
9064901200	12	12	83	6
9064901600	16	16	92	6
9064902000	20	20	104	6



H91
HELINOX

Exotic materials







Inox - Titanium · Aerospace industry
Increase productivity · Better tool life
Harder and thinner coating in order
to keep sharp cutting edge.

Helion



SOLID CARBIDE BALL NOSE END MILL Z4 · 42°

91.6424

-  Fresa metal duro bola Z4 · 42°
-  Fraise en carbure monobloc à bout hémisphérique Z4 · 42°
-  Fresa in metallo duro a testa sferica Z4 · 42°
-  Фреза концевая сферическая твердосплавная цельная Z4 · 42°
-  Kati karbür küresel uç freze Z4 · 42°
-  球头合金铣刀 Z4.42



HELIX 42°	VOLCANO	600 1200 N/mm ²	45 HRC	INOX	GG(G)	TITAN INCONEL
						
	HSC	HPC				
		MLQ		HELION NORM	 p-82	









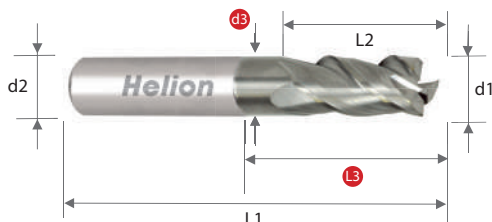
Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9164240600	6	6	90	12	4
9164240800	8	8	100	14	4
9164241000	10	10	100	18	4
9164241200	12	12	110	22	4

91.6302

SOLID CARBIDE SQUARE END MILL Z3 · 42°



-  Fresa metal duro plana Z3 · 42°
-  Fraise en carbure monobloc à bout carré Z3 · 42°
-  Fresa in metallo duro a testa quadrata Z3 · 42°
-  Фреза концевая твердосплавная цельная с плоским торцом Z3 · 42°
-  Kati karbür kare freze Z3 · 42°
-  方型合金铣刀 Z3 · 42°



HELIX 42°	VOLCANO	600 1200 N/mm ²	45 HRC	INOX	GG(G)	TITAN INCONEL
HA	HSC	HPC				
		MQL	AIR	HELION NORM	p-83	



Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9163020300	3	6	2,90	45	8	15	3
9163020400	4	6	3,90	50	10	15	3
9163020500	5	6	5,00	50	12	-	3
9163020600	6	6	5,85	60	12	20	3
9163020800	8	8	7,88	60	19	26	3
9163021000	10	10	9,80	70	22	32	3
9163021200	12	12	11,80	80	26	38	3

0 1 1 0 0









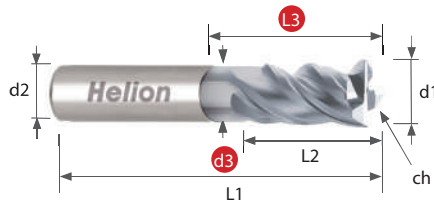
**EXPLORING
THE FUTURE**



91.1479

SOLID CARBIDE END MILL Z4 · 35°/38°

-  Fresa metal duro Z4 · 35°/38°
-  Fraise cylindrique en carbure Z4 · 35°/38°
-  Fresa in metallo duro Z4 · 35°/38°
-  Твердосплавные концевые фрезы Z4 с переменным углом спирали 35°/38°
-  Kati karbúr parça freze Z4 · 35°/38°
-  整硬合金铣刀 Z4 35/38


















































p-86

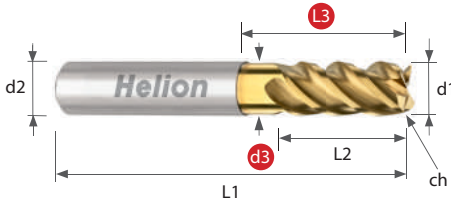


Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Ch	Z
9114790300	3,00	6,00	2,80	60	8	18	0,13	4
9114790400	4,00	6,00	3,60	60	11	21	0,18	4
9114790500	5,00	6,00	4,60	60	13	21	0,20	4
9114790600	6,00	6,00	5,50	60	13	21	0,20	4
9114790800	8,00	8,00	7,50	60	19	27	0,20	4
9114791000	10,00	10,00	9,50	70	22	32	0,20	4
9114791200	12,00	12,00	11,50	80	26	38	0,30	4
9114791600	16,00	16,00	15,50	90	32	44	0,40	4
9114792000	20,00	20,00	19,50	105	38	54	0,50	4

SOLID CARBIDE END MILL Z4 · 45°

91.4472

-  Fresa metal duro Z4 · 45°
-  Fraise cylindrique en carbure Z4 · 45°
-  Fresa in metallo duro Z4 · 45°
-  Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы · 45°
-  Kati karbür parça freze Z4 · 45°
-  合金铣刀 Z4 .45°









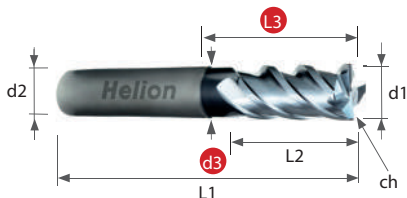
Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Ch	Z
9144720600	6	6	5,5	57	13	21	0,2	4
9144720800	8	8	7,5	63	19	27	0,2	4
9144721000	10	10	9,5	72	22	32	0,3	4
9144721200	12	12	11,5	83	26	38	0,3	4
9144721600	16	16	15	92	32	44	0,4	4
9144722000	20	20	19	104	38	52	0,4	4

91.5479

SOLID CARBIDE END MILL Z4 · 40°



-  Fresa metal duro Z4 · 40°
-  Fraise cylindrique en carbure Z4 · 40°
-  Fresa in metallo duro Z4 · 40°
-  Цельные твердосплавные 4-х перые концевые фрезы · 40°
-  Kati karbür parça freze Z4 · 40°
-  合金铣刀 Z4 .40°









p-85



Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Ch	Z
9154790300	3	6	2,80	57	8	18	0,13	4
9154790400	4	6	3,60	57	11	21	0,18	4
9154790500	5	6	4,60	57	13	21	0,20	4
9154790600	6	6	5,50	57	13	21	0,20	4
9154790700	7	8	6,50	63	19	27	0,20	4
9154790800	8	8	7,50	63	19	28	0,20	4
9154790900	9	10	8,50	72	22	32	0,30	4
9154791000	10	10	9,50	72	22	32	0,30	4
9154791200	12	12	11,50	83	26	38	0,30	4
9154791400	14	14	13,50	83	26	42	0,30	4
9154791600	16	16	15,50	92	32	44	0,40	4
9154792000	20	20	19,50	104	38	54	0,50	4

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILL Z4 · 42°

91.6410

-  Fresa metal duro tórica Z4 · 42°
-  Fraise torique en carbure monobloc Z4 · 42°
-  Fresa in metallo duro a raggio angolare Z4 · 42°
-  Фреза концевая радиусная твердосплавная цельная Z4 · 42°
-  Kati karbūr kóše radius freze Z4 · 42°
-  圆弧合金铣刀 Z4 · 42°









Cod.	d1	R	d2	L1	L2	Z
9164100405	4	0,5	6	60	12	4
9164100505	5	0,5	6	60	15	4
9164100605	6	0,5	6	60	15	4
9164100610	6	1,0	6	60	15	4
9164100805	8	0,5	8	80	20	4
9164100810	8	1,0	8	80	20	4
9164101005	10	0,5	10	80	25	4
9164101010	10	1,0	10	80	25	4
9164101205	12	0,5	12	80	24	4
9164101210	12	1,0	12	80	24	4

91.6614

SOLID CARBIDE ROUGHING END MILL Z4-Z5 · 42°



-  Fresa metal duro para desbaste Z4-Z5 · 42°
-  Fraise d'ébauche en carbure monobloc Z4-Z5 · 42°
-  Fresa in metallo duro di sgrossatura Z4-Z5 · 42°
-  Фреза концевая твердосплавная цельная для черновой обработки Z4-Z5 · 42°
-  Kati karbür kaba parça freze Z4-5 · 42°
-  粗铣合金铣刀 Z4-Z5 .42°



HELIX 42°	VOLCANO	600 1200 N/mm ²	45 HRC	INOX	GG(G)	TITAN INCONEL
						
HA	HSC	HPC	3D	MULTI TASK Cutter		
		MQL	AIR	HELION NORM	 p-88	



Cod.	d1	R	d2	L1	L2	Z
9166140500	5	0,2	6	50	13	4
9166140600	6	0,2	6	60	13	4
9166140800	8	0,2	8	70	19	4
9166141000	10	0,3	10	75	22	4
9166141200	12	0,3	12	80	26	4
9166141600	16	0,5	16	100	32	5
9166142000	20	0,5	20	100	38	5



 **92**
HELIMOTION

High Alloyed Steels

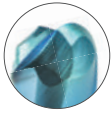
Harder coating · Mold and Die industry · Only for hardened materials
New and exclusive coating (PVD) · Improved dimensional tolerance
Much better tool life · Harder substrate · Heat resistant substrate
< 72 HRC · Smaller sub-micron grain with less cobalt









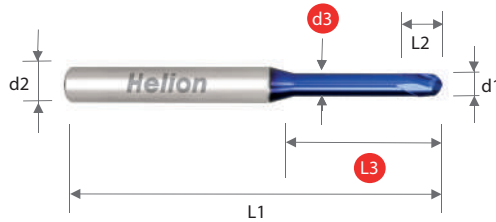
Helion

92.6823

SOLID CARBIDE LONG NECK BALL NOSE END MILL Z2 · 30°



-  Fresa metal duro bola cuello largo Z2 · 30°
-  Fraise à bout hémisphérique et col long en carbure monobloc Z2 · 30°
-  Fresa in metallo duro a testa sferica collo lungo Z2 · 30°
-  Фреза концевая сферическая твердосплавная цельная с удлиненным хвостовиком Z2 · 30°
-  Kati karbūr uzun boynlu küresel parça freze Z2 · 30°
-  长颈球面合金铣刀 Z2.30°



HELIX 30°	DEEP BLUE	45 HRC	62 HRC	70 HRC	GG(G)
HA	HSC	HHC	HPC	3D	
		MQL	AIR	HELION NORM	

 p-89



Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9268230010	0,1	4	0,05	40	0,3	-	2
9268230205	0,2	4	0,15	40	0,2	0,5	2
9268230215	0,2	4	0,15	40	0,2	1,5	2
9268230301	0,3	4	0,25	40	0,3	1	2
9268230303	0,3	4	0,25	40	0,3	3	2
9268230402	0,4	4	0,35	40	0,4	2	2
9268230404	0,4	4	0,35	40	0,4	4	2
9268230501	0,5	4	0,45	45	0,5	1	2
9268230502	0,5	4	0,45	45	0,5	2	2
9268230503	0,5	4	0,45	45	0,5	3	2
9268230505	0,5	4	0,45	45	0,5	5	2
9268230508	0,5	4	0,45	45	0,5	8	2
9268230602	0,6	4	0,55	45	0,6	2	2
9268230604	0,6	4	0,55	45	0,6	4	2
9268230608	0,6	4	0,55	45	0,6	8	2
9268230804	0,8	4	0,75	45	0,8	4	2
9268230806	0,8	4	0,75	45	0,8	6	2
9268230810	0,8	4	0,75	45	0,8	10	2
9268231004	1	4	0,95	45	1	4	2
9268231006	1	4	0,95	45	1	6	2
9268231008	1	4	0,95	45	1	8	2
9268231010	1	4	0,95	50	1	10	2
9268231012	1	4	0,95	50	1	12	2
9268231016	1	4	0,95	50	1	16	2
9268231025	1	4	0,95	60	1	25	2
9268231204	1,2	4	1,15	45	1,2	4	2
9268231206	1,2	4	1,15	45	1,2	6	2
9268231208	1,2	4	1,15	45	1,2	8	2

Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9268231212	1,2	4	1,15	50	1,2	12	2
9268231220	1,2	4	1,15	50	1,2	20	2
9268231508	1,5	4	1,45	45	1,5	8	2
9268231510	1,5	4	1,45	50	1,5	10	2
9268231512	1,5	4	1,45	50	1,5	12	2
9268231516	1,5	4	1,45	50	1,5	16	2
9268231520	1,5	4	1,45	50	1,5	20	2
9268232004	2	4	1,90	45	2	4	2
9268232006	2	4	1,90	45	2	6	2
9268232008	2	4	1,90	45	2	8	2
9268232010	2	4	1,90	50	2	10	2
9268232012	2	4	1,90	50	2	12	2
9268232014	2	4	1,90	50	2	14	2
9268232016	2	4	1,90	50	2	16	2
9268232020	2	4	1,90	50	2	20	2
9268232504	2,5	4	2,40	45	2,5	8	2
9268232516	2,5	4	2,40	50	2,5	16	2
9268233008	3	6	2,90	50	3	8	2
9268233012	3	6	2,90	50	3	12	2
9268233016	3	6	2,90	55	3	16	2
9268233020	3	6	2,90	60	3	20	2
9268233025	3	6	2,90	65	3	25	2
9268233030	3	6	2,90	70	3	30	2
9268234010	4	6	3,90	50	4	10	2
9268234020	4	6	3,90	60	4	20	2
9268234025	4	6	3,90	65	4	25	2
9268234030	4	6	3,90	70	4	30	2
9268235016	5	6	4,90	60	6	16	2



MICROTOOL

MAXIMUM ACCURACY, MINIMUM WEAR









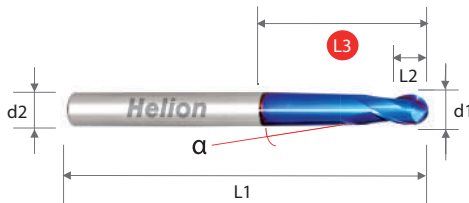
Diameters > 0,1 mm
Manufactured with the best sub-micron grain

92.6228

SOLID CARBIDE BALL NOSE END MILL TAPER NECK Z2 · 30°



-  Fresa bola metal duro cuello cónico Z2 · 30°
-  Fraise à bout hémisphérique et col long conique en carbure monobloc Z2 · 30°
-  Fresa in metallo duro a testa sferica collo incisore Z2 · 30°
-  Фреза концевая сферическая твердосплавная цельная с коническим хвостовиком Z2 · 30°
-  Kati karbür küresel uç uçlu freze konik boyun Z2 · 30°
-  锥形颈球面合金铣刀 Z2.30°









HELIX 30°	DEEP BLUE	45 HRC	62 HRC	70 HRC	GG(G)
HA	HSC	HHC	HPC	3D	
		MQL	AIR	HELION NORM	

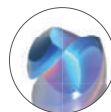


Cod.	d1	d2	L1	L2	L3	α	Z
9262280110	1	4	70	1	30	1°	2
9262280210	2	4	70	2	30	1°	2
9262280310	3	6	70	3	30	1°	2
9262280410	4	6	100	4	60	1°	2
9262280513	5	8	110	5	60	1°30'	2
9262280613	6	8	110	9	49	1°30'	2
9262280813	8	10	110	12	52	1°30'	2
9262281013	10	12	130	18	54	1°30'	2
9262281213	12	16	160	22	85	1°30'	2

SOLID CARBIDE BALL NOSE END MILL Z2 LONG · 30°

92.6224

-  Fresa metal duro bola Z2 larga · 30°
-  Fraise à bout hémisphérique longe Z2 en carbure monobloc · 30°
-  Fresa in metallo duro a testa sferica Z2 lunga 30°
-  Фреза концевая сферическая твердосплавная цельная Z2 удлиненная · 30°
-  Kati karbür küresel uç freze Z2 uzun · 30°
-  加长球面合金铣刀 Z2.30



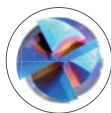
MILL
LINE









Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9262240100	1	6	70	2,5	2
9262240200	2	6	75	5	2
9262240300	3	6	80	8	2
9262240400	4	4	80	8	2
9262240600	6	6	90	12	2
9262240800	8	8	100	14	2
9262241000	10	10	100	18	2
9262241200	12	12	110	22	2

92.6403

SOLID CARBIDE SQUARE END MILL Z4 · 45°



-  Fresa metal duro plana Z4 · 45°
-  Fraise à bout carré en carbure monobloc Z4 · 45°
-  Fresa in metallo duro a testa quadrata Z4 · 45°
-  Фреза концевая твердосплавная цельная с плоским торцом Z4 · 45°
-  Kati karbúr kare freze Z4 · 45°
-  方形合金铣刀 Z4.45°



Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9264030400	4	6	45	11	4
9264030500	5	6	50	13	4
9264030600	6	6	55	15	4
9264030800	8	8	60	20	4
9264031000	10	10	70	22	4
9264031200	12	12	75	26	4

THE POWER AND THE STRONG







New Gen DEEP BLUE

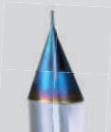
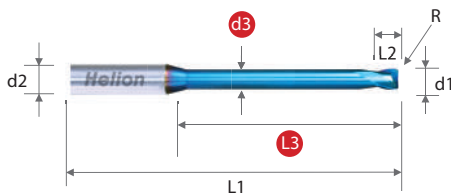


92.6813

SOLID CARBIDE LONG NECK CORNER RADIUS END MILL Z2 · 30°



-  Fresa metal duro cuello largo tórica Z2 · 30°
-  Fraise torique à col long en carbure monobloc Z2 · 30°
-  Fresa in metallo duro a collo lungo raggio angolare Z2 · 30°
-  Фреза концевая радиусная твердосплавная цельная с удлиненным хвостовиком Z2 · 30°
-  Kati karbür uzun boyun köşe radius freze Z2 · 30°
-  长颈圆弧角合金铣刀 Z2.30°



HELIX 30°	DEEP BLUE	45 HRC	62 HRC	70 HRC	GG(G)
HA	HSC	HHC	HPC	3D	
		MQL	AIR	HELION NORM	

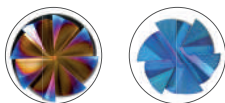
 p-91









Cod.	d1	R	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9268130205	0,2	0,05	4	0,15	40	0,2	0,5	2
9268130215	0,2	0,05	4	0,15	40	0,2	1,5	2
9268130301	0,3	0,05	4	0,25	40	0,3	1	2
9268130303	0,3	0,05	4	0,25	40	0,3	3	2
9268130402	0,4	0,05	4	0,35	40	0,4	2	2
9268130404	0,4	0,05	4	0,35	40	0,4	4	2
9268130502	0,5	0,05	4	0,45	45	0,5	2	2
9268130504	0,5	0,05	4	0,45	45	0,5	4	2
9268130506	0,5	0,05	4	0,45	45	0,5	6	2
9268130603	0,6	0,05	4	0,55	45	0,6	3	2
9268130606	0,6	0,05	4	0,55	45	0,6	6	2
9268130804	0,8	0,05	4	0,75	45	0,8	4	2
9268130808	0,8	0,05	4	0,75	45	0,8	8	2
9268131004	1	0,1	4	0,95	45	1	4	2
9268131008	1	0,1	4	0,95	45	1	8	2
9268131010	1	0,1	4	0,95	50	1	10	2
9268131012	1	0,1	4	0,95	50	1	12	2
9268131016	1	0,1	4	0,95	50	1	16	2
9268131020	1	0,1	4	0,95	50	1	20	2
9268131206	1,2	0,1	4	1,15	45	1,2	6	2
9268131210	1,2	0,1	4	1,15	50	1,2	10	2
9268131216	1,2	0,1	4	1,15	50	1,2	16	2
9268131508	1,5	0,1	4	1,45	45	1,5	8	2
9268131512	1,5	0,1	4	1,45	50	1,5	12	2
9268131520	1,5	0,1	4	1,45	50	1,5	20	2
9268132006	2	0,2	4	1,90	45	2	6	2
9268132010	2	0,2	4	1,90	50	2	10	2
9268132016	2	0,2	4	1,90	50	2	16	2
9268132020	2	0,2	4	1,90	50	2	20	2
9268132025	2	0,2	4	1,90	60	2	25	2
9268133010	3	0,3	6	2,90	50	3	10	2
9268133016	3	0,3	6	2,90	55	3	16	2
9268133025	3	0,3	6	2,90	65	3	25	2
9268133035	3	0,3	6	2,90	75	3	35	2
9268134012	4	0,5	6	3,90	50	4	12	2
9268134020	4	0,5	6	3,90	60	4	20	2
9268134030	4	0,5	6	3,90	70	4	30	2
9268134040	4	0,5	6	3,90	80	4	40	2
9268135025	5	0,5	6	4,90	70	6	25	2
9268135040	5	0,5	6	4,90	80	6	40	2
9268136020	6	0,5	6	5,90	60	7	20	2
9268136040	6	0,5	6	5,90	80	7	40	2









92.6505

SOLID CARBIDE FINISHING END MILL Z6-Z8 · 45°



-  Fresa metal duro acabado Z6-Z8 · 45°
-  Fraise à finition en carbure monobloc Z6-Z8 · 45°
-  Fresa in metallo duro di finitura Z6-Z8 · 45°
-  Фреза концевая твердосплавная цельная для чистовой обработки Z6-Z8 · 45°
-  Kati karbür son freze Z6-8 · 45°
-  精铣合金铣刀 Z6-Z8.45°



HELIX 45°	DEEP BLUE	45 HRC	62 HRC	70 HRC	GG(G)	TITAN INCONEL
						
	HSC	HHC	HPC			
				HELION NORM		









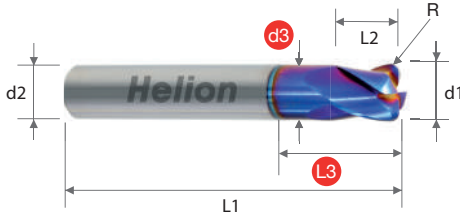
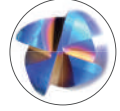
Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9265050300	3	6	50	8	6
9265050400	4	6	50	12	6
9265050500	5	6	50	15	6
9265050600	6	6	50	15	6
9265050601	6	6	65	25	6
9265050602	6	6	75	35	6
9265050800	8	8	60	20	6
9265050801	8	8	75	30	6
9265050802	8	8	100	50	6
9265051000	10	10	70	25	6
9265051001	10	10	100	45	6

Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
9265051002	10	10	110	60	6
9265051200	12	12	80	30	6
9265051201	12	12	100	50	6
9265051202	12	12	120	70	6
9265051600	16	16	110	50	6
9265051601	16	16	150	80	6
9265051602	16	16	160	100	6
9265052000	20	20	100	45	6
9265052001	20	20	150	80	6
9265052002	20	20	160	100	6
9265052500	25	25	160	100	8
9265052501	25	25	200	130	8

SOLID CARBIDE END MILL CORNER RADIUS Z4 · 30°

92.6415

-  Fresa metal duro tórica Z4 · 30°
-  Fraise torique en carbure monobloc Z4 · 30°
-  Fresa in metallo duro a raggio angolare Z4 · 30°
-  Фреза концевая радиусная твердосплавная цельная Z4 · 30°
-  Kati karbūr parça freze köşe radius Z4 · 30°
-  圆弧角合金铣刀 Z4.30°



Cod.	d1	R	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9264150303	3	0,3	6	2,90	55	3	16	4
9264150305	3	0,5	6	2,90	55	3	16	4
9264150310	3	0,5	6	2,90	50	3	10	4
9264150403	4	0,3	6	3,90	60	4	20	4
9264150405	4	0,5	6	3,90	60	4	20	4
9264150410	4	1,0	6	3,90	60	4	20	4
9264150550	5	0,5	6	4,95	60	5	16	4
9264150650	6	0,5	6	5,90	60	7	20	4
9264150651	6	0,5	6	5,90	80	7	40	4
9264150610	6	1,0	6	5,90	60	7	20	4
9264150611	6	1,0	6	5,90	80	7	40	4
9264150850	8	0,5	8	7,80	65	9	22	4
9264150851	8	0,5	8	7,80	100	9	40	4
9264150810	8	1,0	8	7,80	65	9	22	4

Cod.	d1	R	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9264150811	8	1,0	8	7,80	100	9	40	4
9264151050	10	0,5	10	9,85	70	11	24	4
9264151051	10	0,5	10	9,85	100	11	40	4
9264151010	10	1,0	10	9,85	70	11	24	4
9264151011	10	1,0	10	9,85	100	11	40	4
9264151015	10	1,5	10	9,85	70	11	24	4
9264151020	10	2,0	10	9,85	100	11	40	4
9264151025	10	2,5	10	9,85	70	11	24	4
9264151250	12	0,5	12	11,80	80	13	26	4
9264151251	12	0,5	12	11,80	110	13	40	4
9264151210	12	1,0	12	11,80	80	13	26	4
9264151211	12	1,0	12	11,80	110	13	40	4
9264151220	12	2,0	12	11,80	80	13	26	4




HELHARD







SUPER HARD with CBN

< 75HRc · High speed cutting in HHC
Sharp dimension tolerance
Best surface finishing



CBN BALL NOSE END MILL Z2 · 30°

93.1824

-  Fresa bola CBN Z2 · 30°
-  Fraise à bout hémisphérique en carbure avec pointe CBN Z2 · 30°
-  Fresa a testa sferica CBN Z2 · 30°
-  Фреза концевая сферическая CBN Z2 · 30°
-  Cbn kúresel uç freze Z2 · 30°
-  金刚石球头铣刀 Z2.30°



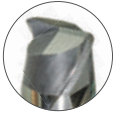
HELIX 30°	CBN	62 HRC	70 HRC	75 HRC	PM
	HSC	HHC	HPC		
MLQ	AIR	HELION NORM		p-94	









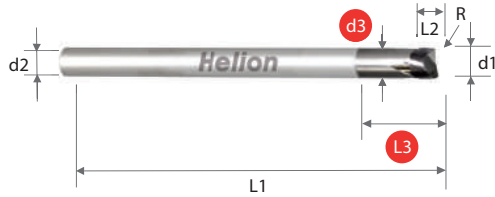
Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9318240108	1	4	0,90	48	0,7	8	2
9318240212	2	4	1,90	50	1,2	12	2
9318241510	3	6	2,90	66	1,8	10	2
9318240220	4	6	3,90	66	2,4	20	2
9318240320	6	6	5,90	83	3,5	20	2

93.1810

CBN CORNER RADIUS END MILL Z2 · 30°



-  Fresa tórica CBN Z2 · 30°
-  Fraise torique en carbure avec pointe CBN Z2 · 30°
-  Fresa a raggio angolare CBN Z2 · 30°
-  Фреза концевая радиусная CBN Z2 · 30°
-  Cbn köşe radius freze Z2 · 30°
-  金刚圆弧角铣刀 Z2.30°



HELIX 30°	CBN	62 HRC	70 HRC	75 HRC	PM
HA	HSC	HHC	HPC	3D	
MQL	AIR	HELION NORM		p-94	



Cod.	d1	R	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9318100106	1	0,1	4	0,90	48	0,7	6	2
9318100208	2	0,2	4	1,90	50	0,9	8	2
9318100310	3	0,3	6	2,90	66	1,2	10	2
9318100416	4	0,5	6	3,90	66	1,5	16	2
9318100615	6	0,5	6	5,90	83	3,0	15	2



H94
HELIAIR

Aluminium and
non ferrous

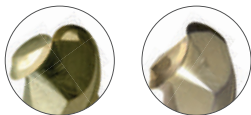
Bigger chip room · Special and Exclusive Coating
High speed cutting · Increase chip removal rate
Less friction coefficient · Sharp cutting edge







Helion

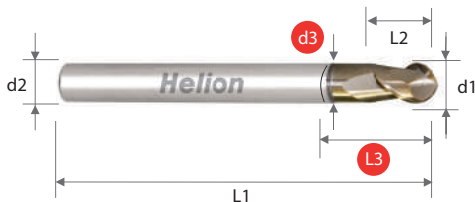


94.3223

SOLID CARBIDE BALL NOSE END MILL ALU Z2 · 45°



-  Fresa metal duro bola ALU Z2 · 45°
-  Fraise à bout hémisphérique en carbure monobloc ALU Z2 · 45°
-  Fresa in metallo duro a testa sferica ALLU Z2 · 45°
-  Фреза концевая сферическая твердосплавная цельная ALU Z2 · 45°
-  Kati karbür küresel uç freze alu Z2 · 45°
-  铝用球头合金铣刀 Z2.45



HELIX 45°

SPEED

PLASTIC

GFK CFK

ALU NE

HSC

HPC

p-95









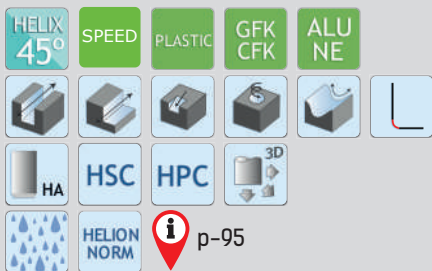
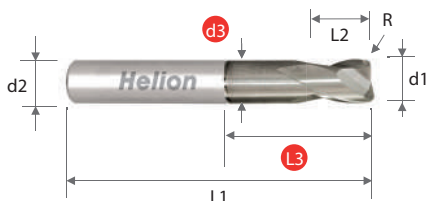
Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9432230105	1	4	0,95	50	1,5	5	2
9432230110	1	4	0,95	50	1,5	10	2
9432230210	2	6	1,90	50	3	10	2
9432230220	2	6	1,90	60	3	20	2
9432230312	3	6	2,90	60	4,5	12	2
9432230325	3	6	2,90	70	4,5	25	2
9432230416	4	6	3,90	60	6	16	2
9432230430	4	6	3,90	70	6	30	2

Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9432230516	5	6	4,90	80	8	16	2
9432230525	5	6	4,90	80	8	25	2
9432230615	6	6	5,80	90	9	15	2
9432230640	6	6	5,80	90	9	40	2
9432230820	8	8	7,80	100	12	20	2
9432231025	10	10	9,80	100	15	25	2
9432231230	12	12	11,80	110	18	30	2

SOLID CARBIDE CORNER RADIUS END MILL ALU Z2 · 45°

94.3213

-  Fresa metal duro tórica ALU Z2 · 45°
-  Fraise torique en carbure monobloc ALU Z2 · 45°
-  Fresa in metallo duro a raggio angolare ALLU Z2 · 45°
-  Фреза концевая радиусная твердосплавная цельная ALU Z2 · 45°
-  Kati karbūr kōše radius freze alu Z2 · 45°
-  铝用圆弧角合金铣刀 Z2.45°









Cod.	d1	R	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9432130101	1	0,1	4	0,95	50	1,5	8	2
9432130111	1	0,1	4	0,95	50	1,5	16	2
9432130202	2	0,2	4	1,90	50	3	10	2
9432130222	2	0,2	4	1,90	50	3	20	2
9432130303	3	0,3	6	2,90	55	4	16	2
9432130333	3	0,3	6	2,90	70	4	30	2
9432130405	4	0,5	6	3,90	60	5	20	2
9432130455	4	0,5	6	3,90	80	5	40	2

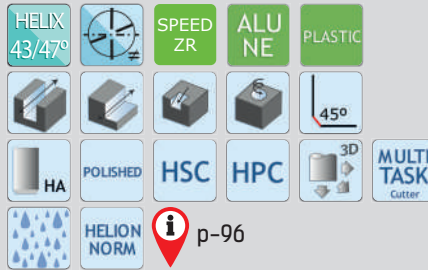
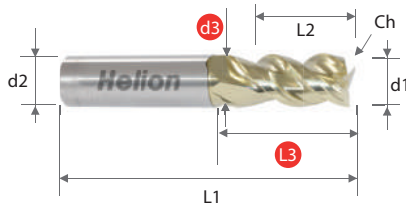
Cod.	d1	R	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9432130603	6	0,3	6	5,85	60	7	20	2
9432130610	6	1	6	5,85	60	7	20	2
9432130805	8	0,5	8	7,88	65	9	25	2
9432130810	8	1	8	7,88	65	9	25	2
9432131005	10	0,5	10	9,80	70	11	32	2
9432131015	10	1,5	10	9,80	70	11	32	2
9432131205	12	0,5	12	11,80	80	12	38	2
9432131215	12	1,5	12	11,80	80	12	38	2

94.3302

SOLID CARBIDE END MILL Z3 · 43°/47°



-  Fresa metal duro Z3 · 43°/47°
-  Fraise cylindrique en carbure Z3 · 43°/47°
-  Fresa in metallo duro Z3 · 43°/47°
-  Цельные твердосплавные 3-х перьевые концевые фрезы · 43°/47°
-  Kati karbür parça freze Z3 · 43°/47°
-  合金铣刀 Z3.43° /47°









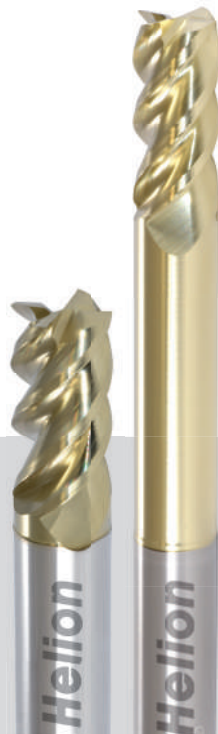
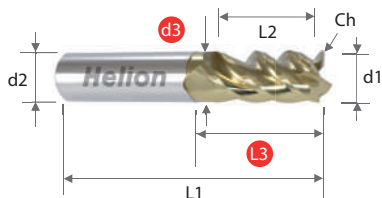
Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Ch	Z
9433020300	3	6	2,8	57	8	12	0,1	3
9433020400	4	6	3,8	57	11	18	0,1	3
9433020500	5	6	4,8	57	13	18	0,1	3
9433020600	6	6	5,8	57	13	18	0,2	3
9433020601	6	6	5,8	80	13	42	0,2	3
9433020800	8	8	7,8	63	21	25	0,2	3
9433020801	8	8	7,8	100	21	62	0,2	3
9433021000	10	10	9,7	72	22	30	0,2	3
9433021001	10	10	9,7	100	22	58	0,2	3

Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Ch	Z
9433021200	12	12	11,7	83	26	36	0,2	3
9433021201	12	12	11,7	120	26	73	0,2	3
9433021600	16	16	15,7	92	36	42	0,2	3
9433021601	16	16	15,7	150	36	100	0,2	3
9433021800	18	18	17,6	92	36	42	0,2	3
9433022000	20	20	19,5	104	41	52	0,2	3
9433022001	20	20	19,5	150	41	98	0,2	3
9433022500	25	25	24,5	121	50	65	0,3	3

SOLID CARBIDE END MILL Z4 · 43°/47°

94.3409

-  Fresa metal duro Z4 · 43°/47°
-  Fraise cylindrique en carbure Z4 · 43°/47°
-  Fresa in metallo duro Z4 · 43°/47°
-  Цельные твердосплавные 4-х перье концевые фрезы · 43°/47°
-  Kati karbúr parça freze Z4 · 43°/47°
-  合金铣刀 Z4.43° /47°



MILL LINE









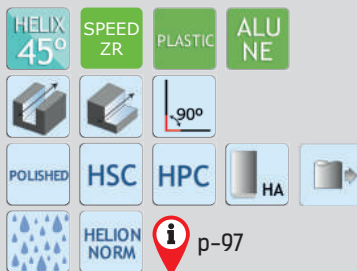
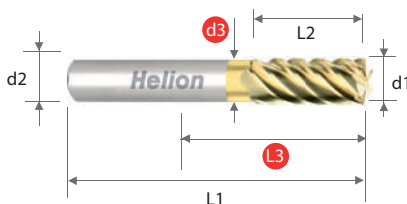
Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Ch	Z
9434090300	3	6	2,8	57	8	12	0,1	4
9434090400	4	6	3,8	57	11	18	0,1	4
9434090500	5	6	4,8	57	13	18	0,1	4
9434090600	6	6	5,8	57	13	18	0,2	4
9434090601	6	6	5,8	80	13	42	0,2	4
9434090800	8	8	7,8	63	21	25	0,2	4
9434090801	8	8	7,8	100	21	62	0,2	4

Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Ch	Z
9434091000	10	10	9,7	72	22	30	0,2	4
9434091001	10	10	9,7	100	22	58	0,2	4
9434091200	12	12	11,7	83	26	36	0,2	4
9434091201	12	12	11,7	120	26	73	0,2	4
9434091600	16	16	15,7	92	36	42	0,2	4
9434091601	16	16	15,7	150	36	100	0,2	4
9434092000	20	20	19,5	104	41	52	0,2	4

94.3535

SOLID CARBIDE END MILL FINISHING Z6 · 45°

-  Fresa metal duro acabado Z6 · 45°
-  Fraise cylindrique a finition en carbure Z6 · 45°
-  Fresa in metallo duro di finitura Z6 · 45°
-  Цельные твердосплавные 6-ти перые концевые фрезы для чистовой обработки · 45°
-  Kati karbūr pařa freze sonlandirna Z6 · 45°
-  精铣合金铣刀 Z6.45



Cod.	d1	d2	d3	L1	L2	L3	Z
9435350800	6	6	5,7	57	15	20	6
9435350801	6	6	5,7	80	15	43	6
9435350800	8	8	7,4	63	20	26	6
9435350801	8	8	7,4	100	20	62	6
9435351000	10	10	9,2	73	25	32	6
9435351001	10	10	9,2	100	25	58	6
9435351200	12	12	11	83	30	37	6
9435351201	12	12	11	120	30	73	6
9435351600	16	16	15	93	40	45	6
9435351601	16	16	15	150	40	100	6
9435352000	20	20	19	104	50	53	6



 **H89**
HELIFAST

High Performance HSS Cutting Tools


Universal cutter for efficient machining with HSS
Special geometry for longer tool life
High removal rate with soft cutting

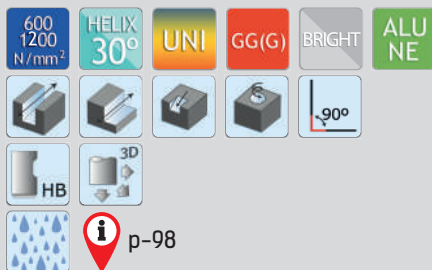


Helion

89.0602 89.0604

ROUGHING END MILL HSS M42 DIN 844K NR

-  Fresa frontal desbaste HSS M42 DIN 844K NR
-  Fraise ébauche HSS M42 DIN 844K NR
-  Fresa di sgrossatura HSS M42 DIN 844K NR
-  Черновые концевые фрезы HSS M42 DIN 844K NR
-  Kaba parça freze HSS M42 DIN 844K NR
-  M42高速钢粗铣刀DIN844K NR



Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8906020600	6	6	57	13	4
8906020700	7	10	66	16	4
8906020800	8	10	69	19	4
8906020900	9	10	69	19	4
8906021000	10	10	72	22	4
8906021100	11	12	79	22	4
8906021200	12	12	83	26	4
8906021400	14	12	83	26	4
8906021500	15	12	83	26	4
8906021600	16	16	92	32	4

Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8906021800	18	16	92	32	4
8906022000	20	20	104	38	4
8906022200	22	20	104	38	4
8906022400	24	25	121	45	4
8906041000	10	10	95	45	4
8906041200	12	12	110	53	4
8906041400	14	12	110	53	4
8906041600	16	16	123	63	4
8906041800	18	18	123	63	4
8906042000	20	20	141	75	4

END MILL HSS M42 DIN 844K N Z4-Z6

89.0402

-  Fresa frontal HSS M42 DIN 844K N Z4-Z6
-  Fraise finition HSS M42 DIN 844K N Z4-Z6
-  Fresa HSS M42 DIN 844K N Z4-Z6
-  4-6-х перья концевые фрезы HSS M42 DIN 844K N
-  Parça freze HSS M42 DIN 844K N Z4
-  M42高速钢铣刀DIN844K N Z4-Z6



MILL LINE









Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8904020200	2,00	6	51	7	4
8904020250	2,50	6	52	8	4
8904020300	3,00	6	52	8	4
8904020350	3,50	6	54	10	4
8904020400	4,00	6	55	11	4
8904020450	4,50	6	55	11	4
8904020500	5,00	6	57	13	4
8904020550	5,50	6	57	13	4
8904020600	6,00	6	57	13	4
8904020650	6,50	10	66	16	4
8904020700	7,00	10	66	16	4
8904020750	7,50	10	66	16	4
8904020800	8,00	10	69	19	4
8904020850	8,50	10	69	19	4
8904020900	9,00	10	69	19	4
8904020950	9,50	10	69	19	4

Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8904021000	10,00	10	72	22	4
8904021100	11,00	12	79	22	4
8904021200	12,00	12	83	26	4
8904021300	13,00	12	83	26	4
8904021400	14,00	12	83	26	4
8904021500	15,00	12	83	26	4
8904021600	16,00	16	92	32	4
8904021800	18,00	16	92	32	4
8904022000	20,00	20	104	38	4
8904022200	22,00	20	104	38	4
8904022400	24,00	25	121	45	6
8904022500	25,00	25	121	45	6
8904022600	26,00	25	121	45	6
8904022800	28,00	25	121	45	6
8904023000	30,00	25	121	45	6
8904023200	32,00	32	133	53	6

89.0404

END MILL HSS M42 DIN 844L N Z4-Z6 LONG

-  Fresa frontal HSS M42 DIN 844L N Z4-Z6 larga
-  Fraise finition HSS M42 DIN 844L N Z4-Z6 longue
-  Fresa HSS M42 DIN 844L N Z4-Z6 lunga
-  4-6-х перые концевые фрезы HSS M42 DIN 844L N, длинная серия
-  Parça freze HSS M42 DIN 844L N Z4 UZUN
-  M42高速钢铣刀DIN844L N Z4-Z6 加长



600
1200
N/mm²

HELIX
30°

UNI

GG(G)

BRIGHT

ALU
NE

p-98



Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8904040300	3	6	56	12	4
8904040400	4	6	63	19	4
8904040500	5	6	68	24	4
8904040600	6	6	68	24	4
8904040700	7	10	80	30	4
8904040800	8	10	88	38	4
8904040900	9	10	88	38	4
8904041000	10	10	95	45	4
8904041100	11	12	102	45	4
8904041200	12	12	110	53	4
8904041400	14	12	110	53	4

Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8904041500	15	12	110	53	4
8904041600	16	16	123	63	4
8904041800	18	16	123	63	4
8904042000	20	20	141	75	4
8904042500	25	25	166	90	6
8904042800	28	25	166	90	6
8904043000	30	25	166	90	6
8904043200	32	32	186	106	6
8904043600	36	32	186	106	6
8904044000	40	40	217	125	6

END MILL HSS M42 DIN 844K N Z2

89.0202

-  Fresa frontal HSS M42 DIN 844K N Z2
-  Fraise à rainurer HSS M42 DIN 844K N Z2
-  Fresa HSS M42 DIN 844K N Z2
-  2-х перые концевые фрезы HSS M42 DIN 844K N
-  Parça freze HSS M42 DIN 844K N Z2
-  M42高速钢铣刀 DIN844K N Z2



Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8902020300	3,00	6	52	8	2
8902020350	3,50	6	54	10	2
8902020400	4,00	6	55	11	2
8902020450	4,50	6	55	11	2
8902020500	5,00	6	57	13	2
8902020550	5,50	6	57	13	2
8902020600	6,00	6	57	13	2
8902020700	7,00	10	66	16	2
8902020800	8,00	10	69	19	2

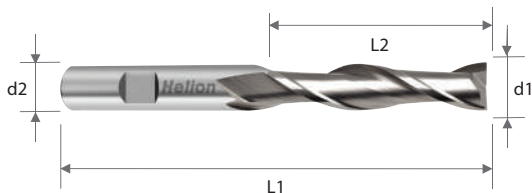
Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8902021000	10,00	10	72	22	2
8902021100	11,00	12	79	22	2
8902021200	12,00	12	83	26	2
8902021300	13,00	12	83	26	2
8902021400	14,00	12	83	26	2
8902021500	15,00	12	83	26	2
8902021600	16,00	16	92	32	2
8902021800	18,00	16	92	32	2
8902022000	20,00	20	104	38	2

89.0204

END MILL HSS M42 DIN 844L N Z2 LONG



-  Fresa frontal HSS M42 DIN 844L N Z2 larga
-  Fraise à rainurer HSS M42 DIN 844L N Z2 longue
-  Fresa HSS M42 DIN 844L N Z2 lunga
-  2-х первые концевые фрезы HSS M42 DIN 844L N, длинная серия
-  Parça freze HSS M42 DIN 844L N Z2 UZUN
-  M42高速钢铣刀DIN844L N Z2 加长




600 1200 N/mm ²	HELIX 30°	UNI	GG(G)	BRIGHT	ALU NE
		p-98			

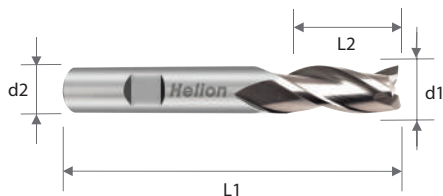


Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8902040300	3	6	56	12	2
8902040400	4	6	63	19	2
8902040500	5	6	68	24	2
8902040600	6	6	68	24	2
8902040800	8	10	88	38	2
8902041000	10	10	95	45	2
8902041200	12	12	110	53	2
8902041400	14	12	110	53	2
8902041600	16	16	123	63	2
8902041800	18	16	123	63	2
8902042000	20	20	141	75	2

END MILL HSS M42 DIN 844K N Z3

89.0302

-  Fresa frontal HSS M42 DIN 844K N Z3
-  Fraise à rainurer HSS M42 DIN 844K N Z3
-  Fresa HSS M42 DIN 844K N Z3
-  3-х перые концевые фрезы HSS M42 DIN 844K N
-  Freze HSS M42 DIN 844K N Z3
-  M42高速钢铣刀DIN844K N Z3









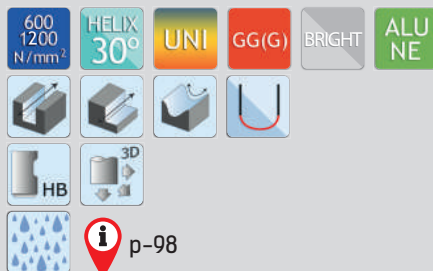
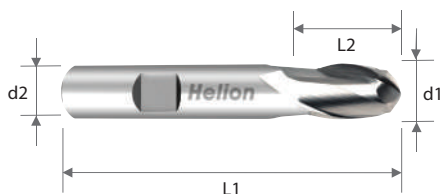
Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8903020280	2,80	6	52	8	3
8903020300	3,00	6	52	8	3
8903020380	3,80	6	55	11	3
8903020400	4,00	6	55	11	3
8903020480	4,80	6	57	13	3
8903020500	5,00	6	57	13	3
8903020575	5,75	6	57	13	3
8903020600	6,00	6	57	13	3
8903020675	6,75	10	66	16	3
8903020700	7,00	10	66	16	3
8903020775	7,75	10	69	19	3
8903020800	8,00	10	69	19	3
8903020900	9,00	10	69	19	3

Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8903020970	9,70	10	72	22	3
8903021000	10,00	10	72	22	3
8903021100	11,00	12	79	22	3
8903021170	11,70	12	79	22	3
8903021200	12,00	12	83	26	3
8903021370	13,70	12	83	26	3
8903021400	14,00	12	83	26	3
8903021500	15,00	12	83	26	3
8903021570	15,70	16	92	32	3
8903021600	16,00	16	92	32	3
8903021800	18,00	16	92	32	3
8903022000	20,00	20	104	38	3

89.0221

BALL NOSE END MILL HSS M42 DIN 327 N Z2

-  Fresa frontal p. bola HSS M42 DIN 327 N Z2
-  Fraise à bout hémisphérique HSS M42 DIN 327 N Z2
-  Fresa a testa sferica HSS M42 DIN 327 N Z2
-  2-х первые концевые фрезы со сферическим торцом HSS M42 DIN 327 N Z2
-  Kúresel uç freze HSS M42 DIN 327 N Z2
-  球头M42高速钢铣刀DIN327 N Z2









Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8902210200	2	6	48	4	2
8902210300	3	6	49	5	2
8902210400	4	6	51	7	2
8902210500	5	6	52	8	2
8902210600	6	6	52	8	2
8902210700	7	10	60	10	2
8902210800	8	10	61	11	2
8902210900	9	10	61	11	2
8902211000	10	10	63	13	2

Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8902211200	12	12	73	16	2
8902211300	13	12	73	16	2
8902211400	14	12	73	16	2
8902211500	15	12	73	16	2
8902211600	16	16	79	19	2
8902211700	17	16	79	19	2
8902211800	18	16	79	19	2
8902211900	19	16	79	19	2
8902212000	20	20	88	22	2

BALL NOSE END MILL HSS M42 DIN 844K N Z2 LONG

89.0223

-  Fresa frontal p. bola HSS M42 DIN 844K N Z2 larga
-  Fraise à bout hémisphérique HSS M42 DIN 844K N Z2 longue
-  Fresa a testa sferica HSS M42 DIN 844K N Z2 lunga
-  2-х перые концевые фрезы со сферическим торцом HSS M42 DIN 844K N, длинная серия
-  Kúresel uç freze HSS M42 DIN 844K N Z2 UZUN
-  球头M42高速钢铣刀DIN844K N Z2 加长



MILL
LINE

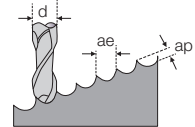


Cod.	d1	d2	L1	L2	Z
8902230300	3	6	56	8	2
8902230400	4	6	63	11	2
8902230500	5	6	68	13	2
8902230600	6	6	68	13	2
8902230700	7	10	80	16	2
8902230800	8	10	88	19	2
8902231000	10	10	95	22	2
8902231200	12	12	110	26	2
8902231400	14	12	110	26	2
8902231500	15	12	110	26	2
8902231600	16	16	123	32	2
8902231800	18	16	123	32	2
8902232000	20	20	141	38	2

CUTTING CONDITIONS 90.6221



Finishing / 3D copy Racer coating ap: 0,05 x d1 ae: 0,05 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	
		0,50	1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
		m/min	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
Steel	General Steel <500 N/mm ² (<150 HB)	455	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
	General Steel <700 N/mm ² (<205 HB)	360	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
	General Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	310	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
	General Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	290	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
	General Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	200	0,007	0,007	0,007	0,007	0,025	0,025	0,032	0,040	0,045
	Tempering Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	280	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
	Tempering Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	240	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
	Tempering Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	160	0,007	0,007	0,007	0,007	0,025	0,025	0,032	0,040	0,045
	Tempered Steel 45-55 HRC	105	0,007	0,007	0,007	0,007	0,025	0,025	0,032	0,040	0,045
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	440	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
	Grey Cast iron < 300HB - GG	300	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	250	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
Non Ferrous	Aluminium Soft	800	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	700	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	650	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
	Copper, brass, bronze, red brass	500	0,011	0,011	0,011	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	180	0,007	0,007	0,007	0,007	0,025	0,025	0,032	0,040	0,045



ae = 0,05 x d1
ap = 0,05 x d1

CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

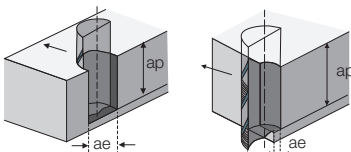
CUTTING CONDITIONS 90.6202



MILL LINE

Roughing / Slotting Racer coating ap: max 0,75 x d1 ae: 1 x d1		d1												
		0,1-0,50	0,60-0,9	1,0-1,50	2,0-3,0	4,0-5,0	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00	20,00	
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm
Steel	General Steel <500 N/mm² (<150 HB)	110	0,001	0,002	0,003	0,007	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
	General Steel <700 N/mm² (<205 HB)	100	0,001	0,002	0,003	0,007	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
	General Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	95	0,001	0,002	0,003	0,007	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
	General Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	90	0,001	0,002	0,003	0,007	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
	General Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	80	0,001	0,001	0,002	0,004	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,060
	Tempering Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	85	0,001	0,002	0,003	0,007	0,022	0,028	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,045
	Tempering Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	80	0,001	0,002	0,003	0,007	0,022	0,028	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,045
	Tempering Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	70	0,001	0,001	0,002	0,004	0,016	0,028	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,045
	Tempered Steel 45-55 HRC	55	0,001	0,001	0,002	0,004	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,045
	Tempered Steel 55-60 HRC	35	0,001	0,001	0,002	0,004	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,045
Tempered Steel 60-62 HRC	25	0,001	0,001	0,002	0,004	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,045	
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	100	0,001	0,002	0,003	0,007	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,090	0,090	1,100
	Grey Cast iron < 300HB - GG	80	0,001	0,002	0,003	0,007	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,080	0,080	0,095
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	60	0,001	0,002	0,003	0,007	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,080	0,080	0,095
Non Ferrous	Aluminium Soft	800				0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085	
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	600				0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085	
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	400				0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085	
Inox	Copper, brass, bronze, red brass	300				0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085	
	INOX Stainless steel <700 N/mm² (<205 HB)	60				0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,060	
	INOX Stainless steel >700 N/mm² (>205 HB)	50				0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,060	

Finishing Side Milling Racer coating ap: 1,50 x d1 ae: 0,03 x d1		d1												
		0,1-0,50	0,60-0,90	1,0-1,50	2,0-3,0	4,0-5,0	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00	20,00	
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm
Steel	General Steel <500 N/mm² (<150 HB)	240	0,002	0,003	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	0,080	0,080	1,100
	General Steel <700 N/mm² (<205 HB)	235	0,002	0,003	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	0,080	0,080	1,100
	General Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	220	0,002	0,003	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	0,065	0,065	0,090
	General Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	180	0,002	0,003	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	0,065	0,065	0,090
	General Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	210	0,002	0,003	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,050	0,050	0,065	0,065	0,065
	Tempering Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	200	0,002	0,003	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,050	0,050	0,065	0,065	0,065
	Tempering Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	170	0,001	0,002	0,003	0,007	0,025	0,045	0,050	0,040	0,040	0,065	0,065	0,065
	Tempering Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	150	0,001	0,002	0,003	0,007	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040	0,045	0,045	0,045
	Tempered Steel 45-55 HRC	140	0,001	0,002	0,003	0,007	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030	0,045	0,045	0,045
	Tempered Steel 55-60 HRC	80	0,001	0,002	0,003	0,007	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030	0,045	0,045	0,045
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	240	0,002	0,003	0,005	0,011	0,035	0,045	0,055	0,080	0,080	0,065	0,065	1,100
	Grey Cast iron < 300HB - GG	200	0,002	0,003	0,005	0,011	0,035	0,045	0,055	0,080	0,080	0,065	0,065	0,095
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	180	0,002	0,003	0,005	0,011	0,035	0,045	0,055	0,080	0,080	0,065	0,065	0,090
Non Ferrous	Aluminium Soft	800				0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	1,100	
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	600				0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	1,100	
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	400				0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	1,100	
	Copper, brass, bronze, red brass	300				0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	1,100	
Inox	Plastics - duroplast and thermoplast	210				0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	1,100	
	INOX Stainless steel <700 N/mm² (<205 HB)	120				0,013	0,021	0,032	0,045	0,045	0,053	0,053	0,070	
	INOX Stainless steel >700 N/mm² (>205 HB)	90				0,013	0,021	0,032	0,045	0,045	0,053	0,053	0,070	



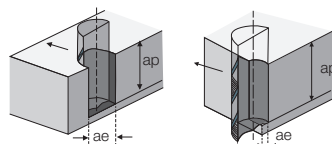
CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 90.6204



Roughing Racer coating ap: 0,1 - 0,5 x d1 ae: 1 x d1			d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	
			3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
			Steel	General Steel <500 N/mm² (<150 HB)	100	0,007	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	
General Steel <700 N/mm² (<205 HB)	95	0,007		0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,085	
General Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	90	0,007		0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,085	
General Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	85	0,007		0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,085	
General Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	70	0,004		0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,060	
Tempering Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	80	0,007		0,022	0,022	0,028	0,028	0,030	0,030	0,040	0,045	
Tempering Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	75	0,007		0,022	0,022	0,028	0,028	0,030	0,030	0,040	0,045	
Tempering Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	70	0,004		0,016	0,016	0,028	0,028	0,030	0,030	0,040	0,045	
Tempered Steel 45-55 HRC	55	0,004		0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,045	
Tempered Steel 55-60 HRC	30	0,004		0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,045	
Tempered Steel 60-62 HRC	25	0,004	0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,045		
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	90	0,007	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,090	0,100	Cast Iron
	Grey Cast iron < 300HB - GG	80	0,007	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,080	0,095	
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	70	0,007	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,080	0,095	
Non Ferrous	Aluminium Soft	500	0,007	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,080	0,105	Non Ferrous
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	400	0,007	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,080	0,105	
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	300	0,007	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,080	0,105	
	Copper, brass, bronze, red brass	200	0,007	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,080	0,105	
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm² (<205 HB)	60	0,007	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,080	0,095	Inox
	INOX Stainless steel >700 N/mm² (>205 HB)	40	0,007	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,080	0,095	

Finishing Racer coating ap: 1 - 2 x d1 ae: 0,02-0,05 x d1			d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1		
			3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00		20,00
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm		
			Steel	General Steel <500 N/mm² (<150 HB)	240	0,011	0,035	0,035	0,045	0,050		0,070
General Steel <700 N/mm² (<205 HB)	235	0,011		0,035	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	0,080	0,100	
General Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	220	0,011		0,035	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	0,080	0,100	
General Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	180	0,011		0,035	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	0,065	0,090	
General Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	210	0,007		0,025	0,025	0,030	0,050	0,050	0,050	0,065	0,065	
Tempering Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	200	0,011		0,035	0,035	0,045	0,050	0,050	0,050	0,065	0,065	
Tempering Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	170	0,011		0,035	0,035	0,045	0,050	0,050	0,050	0,065	0,065	
Tempering Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	150	0,007		0,025	0,025	0,045	0,050	0,040	0,040	0,065	0,065	
Tempered Steel 45-55 HRC	140	0,007		0,025	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030	0,045	0,045	
Tempered Steel 55-60 HRC	80	0,007		0,025	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030	0,045	0,045	
Tempered Steel 60-62 HRC	65	0,007	0,025	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030	0,045	0,045		
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	240	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,070	0,080	0,085	0,100	Cast Iron
	Grey Cast iron < 300HB - GG	200	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,070	0,080	0,085	0,095	
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	180	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,070	0,080	0,085	0,090	
Non Ferrous	Aluminium Soft	800	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	0,120	Non Ferrous
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	600	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	0,120	
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	400	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	0,120	
	Copper, brass, bronze, red brass	300	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	0,120	
	Plastics - duroplast and thermoplast	210	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	0,120	
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm² (<205 HB)	120	0,013	0,021	0,032	0,045	0,045	0,053	0,053	0,070	0,090	Inox
	INOX Stainless steel >700 N/mm² (>205 HB)	90	0,013	0,021	0,032	0,045	0,045	0,053	0,053	0,070	0,090	



CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

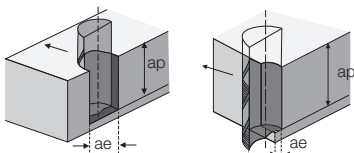
CUTTING CONDITIONS 90.6702



MILL LINE

Roughing / Slotting Racer coating ap: max 0,75 x d1 ae: 1 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	Steel
		1,0 - 1,50	2,0 - 3,0	4,0 - 5,0	6,00	8,00	10,00	12,00	
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General Steel <500 N/mm ² (<150 HB)	110	0,003	0,007	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045
	General Steel <700 N/mm ² (<205 HB)	100	0,003	0,007	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045
	General Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	95	0,003	0,007	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045
	General Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	90	0,003	0,007	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045
	General Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	80	0,002	0,004	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030
	Tempering Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	85	0,003	0,007	0,022	0,028	0,028	0,030	0,030
	Tempering Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	80	0,003	0,007	0,022	0,028	0,028	0,030	0,030
	Tempering Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	70	0,002	0,004	0,016	0,028	0,028	0,030	0,030
	Tempered Steel 45-55 HRC	55	0,002	0,004	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030
	Tempered Steel 55-60 HRC	35	0,002	0,004	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	100	0,003	0,007	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060
	Grey Cast iron < 300HB - GG	80	0,003	0,007	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	60	0,003	0,007	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060
Non Ferrous	Aluminium Soft	800			0,022	0,028	0,035	0,040	0,045
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	600			0,022	0,028	0,035	0,040	0,045
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	400			0,022	0,028	0,035	0,040	0,045
Inox	Copper, brass, bronze, red brass	300			0,022	0,028	0,035	0,040	0,045
	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	60			0,016	0,019	0,028	0,030	0,030
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	50			0,016	0,019	0,028	0,030	0,030

Finishing Side Milling Racer coating ap: 1,50 x d1 ae: 0,03 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	Steel
		1,0 - 1,50	2,0 - 3,0	4,0 - 5,0	6,00	8,00	10,00	12,00	
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General Steel <500 N/mm ² (<150 HB)	240	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080
	General Steel <700 N/mm ² (<205 HB)	235	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080
	General Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	220	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080
	General Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	180	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080
	General Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	210	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,050	0,050
	Tempering Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	200	0,005	0,011	0,035	0,045	0,050	0,050	0,050
	Tempering Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	170	0,003	0,007	0,025	0,045	0,050	0,040	0,040
	Tempering Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	150	0,003	0,007	0,025	0,030	0,035	0,040	0,040
	Tempered Steel 45-55 HRC	140	0,003	0,007	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030
	Tempered Steel 55-60 HRC	80	0,003	0,007	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	240	0,005	0,011	0,035	0,045	0,055	0,080	0,080
	Grey Cast iron < 300HB - GG	200	0,005	0,011	0,035	0,045	0,055	0,080	0,080
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	180	0,005	0,011	0,035	0,045	0,055	0,080	0,080
Non Ferrous	Aluminium Soft	800			0,018	0,030	0,045	0,065	0,065
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	600			0,018	0,030	0,045	0,065	0,065
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	400			0,018	0,030	0,045	0,065	0,065
	Copper, brass, bronze, red brass	300			0,018	0,030	0,045	0,065	0,065
	Plastics - duroplast and thermoplast	210			0,018	0,030	0,045	0,065	0,065
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	120			0,013	0,021	0,032	0,045	0,045
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	90			0,013	0,021	0,032	0,045	0,045



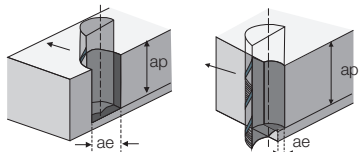
CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 90.6704



Roughing Racer coating ap: 0,75 x d1 ae: 1 x d1			d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	Steel
			3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	
			Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General Steel <500 N/mm ² (<150 HB)	110	0,007	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	Steel
	General Steel <700 N/mm ² (<205 HB)	100	0,007	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	
	General Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	95	0,007	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	
	General Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	90	0,007	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	
	General Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	80	0,004	0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	
	Tempering Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	85	0,007	0,022	0,022	0,028	0,028	0,030	0,030	
	Tempering Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	80	0,007	0,022	0,022	0,028	0,028	0,030	0,030	
	Tempering Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	70	0,004	0,016	0,016	0,028	0,028	0,030	0,030	
	Tempered Steel 45-55 HRC	55	0,004	0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	
	Tempered Steel 55-60 HRC	35	0,004	0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	
Cast Iron	Tempered Steel 60-62 HRC	25	0,004	0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	Cast Iron
	Grey Cast iron < 200HB - GG	95	0,007	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	
	Grey Cast iron < 300HB - GG	90	0,007	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	
Non Ferrous	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	90	0,007	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	Non Ferrous
	Aluminium Soft	600	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060		
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	500	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060		
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	400	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060		
Inox	Copper, brass, bronze, red brass	250	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	Inox	
	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	65	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045		
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	50	0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,035		

Finishing Racer coating ap: 1,50 x d1 ae: 0,03 x d1			d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	Steel
			3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	
			Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General Steel <500 N/mm ² (<150 HB)	250	0,011	0,035	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	Steel
	General Steel <700 N/mm ² (<205 HB)	240	0,011	0,035	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	
	General Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	235	0,011	0,035	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	
	General Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	220	0,011	0,035	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	
	General Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	180	0,011	0,025	0,025	0,030	0,050	0,050	0,050	
	Tempering Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	210	0,011	0,035	0,035	0,045	0,050	0,050	0,050	
	Tempering Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	200	0,007	0,035	0,035	0,045	0,050	0,050	0,050	
	Tempering Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	170	0,007	0,025	0,025	0,045	0,050	0,040	0,040	
	Tempered Steel 45-55 HRC	140	0,007	0,025	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030	
	Tempered Steel 55-60 HRC	80	0,007	0,025	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030	
Cast Iron	Tempered Steel 60-62 HRC	65	0,007	0,025	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030	Cast Iron
	Grey Cast iron < 200HB - GG	220	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,070	
	Grey Cast iron < 300HB - GG	225	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,070	
Non Ferrous	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	225	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,070	Non Ferrous
	Aluminium Soft	800	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065		
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	600	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065		
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	500	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065		
Inox	Copper, brass, bronze, red brass	400	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	Inox	
	Plastics - duroplast and thermoplast	350	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065		
	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	130	0,013	0,013	0,021	0,032	0,045	0,045		
INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	90	0,013	0,013	0,021	0,032	0,045	0,045			



CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 90.5572



Finishing ap: 2,50 x d1 ae: 0,20 x d1		d1		d1		d1		d1		d1			
		6,00		8,00		10,00		12,00		16,00		20,00	
		vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz	vc	fz
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	380	0,0650	380	0,0750	380	0,1000	380	0,1200	380	0,1500	380	0,2000
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	345	0,0650	345	0,0750	345	0,1000	345	0,1200	345	0,1500	345	0,2000
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	305	0,0650	305	0,0750	305	0,1000	305	0,1200	305	0,1500	305	0,2000
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	235	0,0550	235	0,0650	235	0,0800	235	0,1000	235	0,1300	235	0,1700
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	155	0,0550	155	0,0650	155	0,0800	155	0,1000	155	0,1300	155	0,1700
Cast Iron	Hardened steel 45-55 HRC (1400-2000 N/mm ²)	55	0,0500	55	0,0600	55	0,0700	55	0,0900	55	0,1100	55	0,1300
	Cast iron <180HB	320	0,0650	320	0,0750	320	0,1000	320	0,1200	320	0,1500	320	0,2000
	Malleable cast iron	300	0,0650	300	0,0750	300	0,1000	300	0,1200	300	0,1500	300	0,2000
Inox	Cast iron with nodular graphite	300	0,0650	300	0,0750	300	0,1000	300	0,1200	300	0,1500	300	0,2000
	Rust and acid constant steels <700 N/mm ² (<205 HB)	225	0,0550	225	0,0650	225	0,0800	225	0,1000	225	0,1300	225	0,1700
	Rust and acid constant steels >700 N/mm ² (>205 HB)	155	0,0550	155	0,0650	155	0,0800	155	0,1000	155	0,1300	155	0,1700

MILL LINE

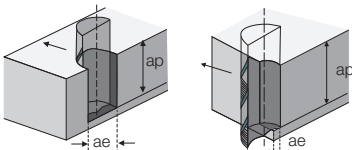
CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 90.6402



Roughing Racer coating ap: 0,75 x d1 ae: 1 x d1		d1									
		3,00 - 4,00		5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00	20,00
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm
Steel	General Steel <500 N/mm² (<150 HB)	110	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
	General Steel <700 N/mm² (<205 HB)	100	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
	General Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	95	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
	General Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	90	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
	General Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	80	0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,060
	Tempering Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	85	0,022	0,022	0,028	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,060
	Tempering Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	80	0,022	0,022	0,028	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,060
	Tempering Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	70	0,016	0,016	0,028	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,045
	Tempered Steel 45-55 HRC	55	0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,045
	Tempered Steel 55-60 HRC	35	0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,045
Tempered Steel 60-62 HRC	25	0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,030	0,040	0,040	0,045	
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	95	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
	Grey Cast iron < 300HB - GG	90	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	90	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
Non Ferrous	Aluminium Soft	600	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,090	0,090	0,100
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	500	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,090	0,090	0,100
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	400	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,090	0,090	0,100
Inox	Copper, brass, bronze, red brass	250	0,022	0,022	0,028	0,050	0,060	0,060	0,090	0,090	0,100
	INOX Stainless steel <700 N/mm² (<205 HB)	65	0,022	0,022	0,028	0,035	0,040	0,045	0,060	0,060	0,085
	INOX Stainless steel >700 N/mm² (>205 HB)	50	0,016	0,016	0,019	0,028	0,030	0,035	0,040	0,050t	0,065

Finishing Racer coating ap: 1,50 x d1 ae: 0,03 x d1		d1									
		3,00 - 4,00		5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00	20,00
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm
Steel	General Steel <500 N/mm² (<150 HB)	250	0,035	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	0,080	0,080	0,100
	General Steel <700 N/mm² (<205 HB)	240	0,035	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	0,080	0,080	0,100
	General Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	235	0,035	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	0,080	0,080	0,100
	General Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	220	0,035	0,035	0,045	0,050	0,070	0,080	0,065	0,065	0,090
	General Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	180	0,025	0,025	0,030	0,050	0,050	0,050	0,065	0,065	0,065
	Tempering Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	210	0,035	0,035	0,045	0,050	0,050	0,050	0,065	0,065	0,065
	Tempering Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	200	0,035	0,035	0,045	0,050	0,050	0,050	0,065	0,065	0,065
	Tempering Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	170	0,025	0,025	0,045	0,050	0,040	0,040	0,065	0,065	0,065
	Tempered Steel 45-55 HRC	140	0,025	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030	0,045	0,045	0,045
	Tempered Steel 55-60 HRC	80	0,025	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030	0,045	0,045	0,045
Tempered Steel 60-62 HRC	65	0,025	0,025	0,030	0,035	0,030	0,030	0,045	0,045	0,045	
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	220	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,070	0,080	0,080	0,100
	Grey Cast iron < 300HB - GG	225	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,070	0,080	0,080	0,095
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	225	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,070	0,080	0,080	0,090
Non Ferrous	Aluminium Soft	800	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	600	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	500	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100
	Copper, brass, bronze, red brass	400	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100
Inox	Plastics - duroplast and thermoplast	350	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100
	INOX Stainless steel <700 N/mm² (<205 HB)	130	0,013	0,013	0,021	0,032	0,045	0,045	0,053	0,053	0,070
	INOX Stainless steel >700 N/mm² (>205 HB)	90	0,013	0,013	0,021	0,032	0,045	0,045	0,053	0,053	0,070



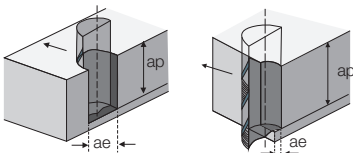
CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 90.6404



Roughing Racer Coating ap: < 0,5 x d1 ae: 1 x d1		d1										
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00	20,00		
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General Steel <500 N/mm ² (<150 HB)	95	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	Steel
	General Steel <700 N/mm ² (<205 HB)	90	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	
	General Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	80	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	
	General Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	80	0,009	0,009	0,014	0,021	0,030	0,030	0,035	0,035	0,047	
	Tempering Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	80	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	
	Tempering Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	75	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	
	Tempering Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	70	0,010	0,010	0,014	0,021	0,030	0,030	0,035	0,035	0,047	
	Tempered Steel 45-55 HRC	55	0,010	0,010	0,014	0,021	0,030	0,030	0,035	0,035	0,045	
	Tempered Steel 55-60 HRC	35	0,010	0,010	0,014	0,021	0,030	0,030	0,035	0,035	0,045	
Tempered Steel 60-62 HRC	25	0,009	0,009	0,014	0,021	0,030	0,030	0,035	0,035	0,045		
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	90	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	Cast Iron
	Grey Cast iron < 300HB - GG	80	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	70	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	
Non Ferrous	Aluminium Soft	800	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	Non Ferrous
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	700	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	600	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	
	Copper, brass, bronze, red brass	400	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	65	0,012	0,012	0,020	0,030	0,043	0,043	0,050	0,050	0,067	Inox
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	40	0,009	0,009	0,014	0,021	0,030	0,030	0,035	0,035	0,047	

Finishing Side Milling Racer coating ap: 1 - 2,5 x d1 ae: 0,05 - 0,10 x d1		d1										
		4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00	20,00		
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General Steel <500 N/mm ² (<150 HB)	210	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	Steel
	General Steel <700 N/mm ² (<205 HB)	205	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	
	General Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	200	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	
	General Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	180	0,013	0,013	0,021	0,032	0,045	0,045	0,053	0,053	0,070	
	Tempering Steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	190	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	
	Tempering Steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	170	0,013	0,013	0,021	0,032	0,045	0,045	0,053	0,053	0,070	
	Tempering Steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	115	0,013	0,013	0,021	0,032	0,045	0,045	0,053	0,053	0,070	
	Tempered Steel 45-55 HRC	90	0,013	0,013	0,021	0,032	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	
	Tempered Steel 55-60 HRC	80	0,013	0,013	0,021	0,032	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045	
Tempered Steel 60-62 HRC	65	0,013	0,013	0,021	0,032	0,035	0,035	0,045	0,045	0,045		
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	200	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	Cast Iron
	Grey Cast iron < 300HB - GG	180	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	180	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	
Non Ferrous	Aluminium Soft	800	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	Non Ferrous
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	700	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	600	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	
	Copper, brass, bronze, red brass	300	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	
Inox	Plastics - duroplast and thermoplast	300	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,100	Inox
	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	120	0,018	0,018	0,030	0,045	0,065	0,065	0,075	0,075	0,090	
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	80	0,013	0,015	0,021	0,032	0,045	0,045	0,053	0,053	0,070	



CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 90.6412 90.6413



Roughing ap max.: 1 x d1 ae: 0,10 x d1		d1								Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm
		2,00 - 3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00									
Steel	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	140	0,007	0,015	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056	Steel							
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	120	0,007	0,015	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056								
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	110	0,004	0,015	0,016	0,019	0,024	0,028	0,028	0,037								
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	140	0,007	0,012	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056								
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	120	0,007	0,012	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056								
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	110	0,007	0,012	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056								
	Tempering steel >1200 N/mm ² (>44 HRC)	100	0,004	0,012	0,016	0,019	0,024	0,028	0,028	0,037								
	Tempered steels 45-55 HRC	90	0,004	0,012	0,016	0,019	0,024	0,028	0,028	0,037								
	Tempered steels 55-60 HRC	80	0,004	0,012	0,016	0,019	0,024	0,028	0,028	0,037								
Tempered steels 65-70 HRC	70	0,004	0,012	0,016	0,019	0,024	0,028	0,028	0,037									
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	130	0,007	0,015	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056	Cast Iron							
	Grey Cast iron < 300HB - GG	130	0,007	0,015	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056								
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	120	0,007	0,015	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056								

Finishing /HSC ap max.: 0,02 - 0,10 x d1 ae: 0,05 x d1		d1								Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm
		2,00 - 3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00									
Steel	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	330	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090	Steel							
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	305	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090								
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	250	0,007	0,025	0,025	0,030	0,038	0,045	0,045	0,060								
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	290	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090								
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	270	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090								
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	230	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090								
	Tempering steel >1200 N/mm ² (>44 HRC)	210	0,007	0,025	0,025	0,030	0,038	0,045	0,045	0,060								
	Tempered steels 45-55 HRC	180	0,007	0,025	0,025	0,030	0,038	0,045	0,045	0,060								
	Tempered steels 55-60 HRC	150	0,007	0,025	0,025	0,030	0,038	0,045	0,045	0,060								
Tempered steels 65-70 HRC	120	0,007	0,025	0,025	0,030	0,038	0,045	0,045	0,060									
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	300	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090	Cast Iron							
	Grey Cast iron < 300HB - GG	310	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090								
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	310	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090								

Long series 90.6413 can reduce the speed cutting Vc -20%
Para la serie larga 90.6413 se puede reducir la velocidad de corte Vc -20%

CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 90.6572



MILL LINE

Roughing TiAlN Coating ap: 1,50 x d1 ae: 0,30 x d1			d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1
			3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00
			Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	108	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,027	0,038	0,048	0,069
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	94	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,027	0,038	0,048	0,069
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	85	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,027	0,038	0,048	0,069
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	85	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,027	0,038	0,048	0,069
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	66	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,027	0,038	0,048	0,069
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	80	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,027	0,038	0,048	0,069
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	75	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,027	0,038	0,048	0,069
Cast Iron	Cast iron <180HB	71	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,027	0,038	0,048	0,069
	Malleable cast iron	75	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,027	0,038	0,048	0,069
	Cast iron with nodular graphite	57	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,027	0,038	0,048	0,069
Inox	Rust and acid constant steels <700 N/mm ² (<205 HB)	57	0,024	0,024	0,024	0,024	0,024	0,027	0,038	0,048	0,069

Finishing TiAlN coating ap: 1,00 x d1 ae: 0,10 x d1			d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1
			3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00
			Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	230	0,035	0,035	0,035	0,035	0,035	0,040	0,055	0,070	0,100
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	200	0,035	0,035	0,035	0,035	0,035	0,040	0,055	0,070	0,100
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	180	0,035	0,035	0,035	0,035	0,035	0,040	0,055	0,070	0,100
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	180	0,035	0,035	0,035	0,035	0,035	0,040	0,055	0,070	0,100
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	140	0,035	0,035	0,035	0,035	0,035	0,040	0,055	0,070	0,100
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	170	0,035	0,035	0,035	0,035	0,035	0,040	0,055	0,070	0,100
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	160	0,035	0,035	0,035	0,035	0,035	0,040	0,055	0,070	0,100
Cast Iron	Cast iron <180HB	160	0,035	0,035	0,035	0,035	0,035	0,040	0,055	0,070	0,100
	Malleable cast iron	120	0,035	0,035	0,035	0,035	0,035	0,040	0,055	0,070	0,100
	Cast iron with nodular graphite	120	0,035	0,035	0,035	0,035	0,035	0,040	0,055	0,070	0,100
Inox	Rust and acid constant steels >700 N/mm ² (>205 HB)	90	0,035	0,035	0,035	0,035	0,035	0,040	0,055	0,070	0,100

CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

MILL LINE

CUTTING CONDITIONS 90.6460 90.6490

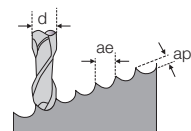


Chamfer Deburring		d1						Coolant			
		1-3	4-5	6-8	10-12	16	20				
		Hardness	Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm		
Steel	Unalloyed steel	< 500 N/mm²	140-160	0,025	0,04	0,05	0,07	0,07	0,08	Emulsion / Taladrina	
	Unalloyed steel	500 - 700 N/mm²	100-140	0,02	0,03	0,04	0,06	0,06	0,07	Emulsion / Taladrina	
	Unalloyed steel	> 700 N/mm²	60-90	0,02	0,03	0,03	0,05	0,05	0,06	Emulsion / Taladrina	
	Tool steel	< 1200 N/mm²	40-80	0,015	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	Emulsion / Taladrina	
	Tool steel	> 1200 N/mm²	30-50	0,015	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	Emulsion / Taladrina	
Cast iron	Hardened steel	50 - 55 HRC	20-30	0,008	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	Dry - MMKS Seco - MMKS (niebla)	
	Stainless steel		25-75	0,015	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	Emulsion / Taladrina	
	Cast Iron	< 500 N/mm²	80-140	0,025	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	Emulsion / Taladrina	
	Cast Iron	> 500 N/mm²	60-120	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	Emulsion / Taladrina	
Non ferrous	Cast Iron	< 200 HB	60-90	0,025	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	Emulsion / Taladrina	
	Cast Iron	> 200 HB	50-80	0,02	0,04	0,04	0,06	0,08	0,11	Emulsion / Taladrina	
	Copper		100-250	0,02	0,04	0,04	0,06	0,08	0,11	Emulsion / Taladrina	
	Brass, leader bronze all		90-200	0,02	0,04	0,04	0,06	0,08	0,1	Emulsion / Taladrina	
	Latón, bronze		90-200	0,02	0,04	0,04	0,06	0,08	0,1	Emulsion / Taladrina	
Exotic Materials	Aluminium alloy		100-800	0,02	0,05	0,06	0,1	0,14	0,18	Emulsion / Taladrina	
	Cr-Ni-Co Alloys		30-50	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	Emulsion / Taladrina	
	(Inconel...)		30-50	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	Emulsion / Taladrina	
	Alaciones Cr-Ni-Co (Inconell...)		30-50	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,04	Emulsion / Taladrina	

CUTTING CONDITIONS 91.6424



Finishing Volcano coating ap: 0,1 - 0,2 x d1 ae: 0,1 - 0,2 x d1		d1				Vc m/min	fz mm				
		6,00	8,00	10,00	12,00		fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General Steel <500 N/mm² (<150 HB)	310	0,060	0,080	0,090	0,100					Steel
	General Steel <700 N/mm² (<205 HB)	270	0,045	0,055	0,065	0,065					
	General Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	230	0,045	0,055	0,065	0,065					
	General Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	220	0,045	0,055	0,065	0,065					
	High Alloyed Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	150	0,032	0,040	0,045	0,045					
	High Alloyed Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	210	0,032	0,040	0,045	0,045					
Inox	High Alloyed Steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	180	0,032	0,040	0,045	0,045					
	INOX Stainless steel <700 N/mm² (<205 HB)	220	0,032	0,040	0,045	0,045				Inox	
	INOX Stainless steel >900 N/mm² (>205 HB)	190	0,032	0,040	0,045	0,045					
Exotic Materials	Nickel alloys < 900 N/mm²	75	0,032	0,040	0,045	0,045				Exotic Materials	
	Nickel alloys > 900 N/mm²	50	0,032	0,040	0,045	0,045					
	Titanium 900 N/mm²	80	0,032	0,040	0,045	0,045					
	Inconel 718	65	0,032	0,040	0,045	0,045					
	Nimonic 28	65	0,032	0,040	0,045	0,045					
	Monel 400	65	0,032	0,040	0,045	0,045					



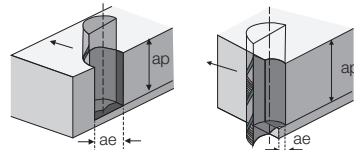
CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 91.6302



Roughing Volcano coating ap: max 1,00 x d1 ae: 1,00 x d1		d1								
		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00		
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General Steel <500 N/mm² (<150 HB)	120	0,017	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	Steel
	General Steel <700 N/mm² (<205 HB)	110	0,017	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	
	General Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	100	0,017	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	
	General Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	90	0,013	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	
	High Alloyed Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	90	0,013	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	
	High Alloyed Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	80	0,013	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	120	0,017	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	Cast Iron
	Grey Cast iron < 300HB - GG	90	0,017	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	80	0,017	0,017	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm² (<205 HB)	70	0,013	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	Inox
	INOX Stainless steel >700 N/mm² (>205 HB)	50	0,013	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	
Exotic materials	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	38	0,011	0,011	0,013	0,017	0,021	0,027	0,030	Exotic materials
	Ti 1 / Ti Al6V4	38	0,011	0,011	0,013	0,017	0,021	0,027	0,030	

Finishing Volcano coating ap: 2 x d1 ae: 0,25 x d1		d1								
		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00		
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General Steel <500 N/mm² (<150 HB)	220	0,020	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	Steel
	General Steel <700 N/mm² (<205 HB)	200	0,020	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	
	General Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	170	0,020	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	
	General Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	150	0,020	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	
	High Alloyed Steel <850 N/mm² (<25 HRC)	100	0,015	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	
	High Alloyed Steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	150	0,020	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	185	0,020	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	Cast Iron
	Grey Cast iron < 300HB - GG	135	0,020	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	135	0,020	0,020	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm² (<205 HB)	120	0,018	0,018	0,028	0,028	0,035	0,055	0,060	Inox
	INOX Stainless steel >700 N/mm² (>205 HB)	90	0,015	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	
Exotic materials	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	65	0,013	0,013	0,015	0,022	0,025	0,032	0,035	Exotic materials
	Ti 1 / Ti Al6V4	65	0,013	0,013	0,015	0,022	0,025	0,032	0,035	



CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCIÓN DE CADA CASO CONCRETO.

MILL LINE

CUTTING CONDITIONS 91.4472



Roughing ap: 1,00 x d1 ae: 1,00 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1			
		6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00	14,00	16,00	18,00	20,00		
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	159	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	Steel
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	145	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	120	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	103	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071	0,071	
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	67	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071	0,071	
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	110	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071	0,071	
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	95	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071	0,071	
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	60	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071	0,071	
Cast iron	General steels >1200 N/mm ² (>44 HRC)	42	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044	0,044	0,044	0,059	0,059	0,071	0,071	
	Cast iron <180HB	131	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	
	Malleable cast iron	95	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	
INOX	Cast iron with nodular graphite	95	0,029	0,038	0,038	0,038	0,063	0,063	0,063	0,084	0,084	0,101	0,101	
	Rust and acid resistant steels < 700N/mm ² (<205 HB)	53	0,007	0,012	0,012	0,012	0,021	0,021	0,021	0,026	0,026	0,043	0,043	
Exotic materials	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	28	0,013	0,021	0,021	0,021	0,027	0,027	0,027	0,044	0,044	0,059	0,059	

Finishing ap: 1,00 x d1 ae: 0,50 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1			
		6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00	14,00	16,00	18,00	20,00		
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	225	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075	0,075	0,075	0,100	0,100	0,120	0,120	Steel
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	205	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075	0,075	0,075	0,100	0,100	0,120	0,120	
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	170	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075	0,075	0,075	0,100	0,100	0,120	0,120	
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	145	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052	0,052	0,052	0,070	0,070	0,084	0,084	
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	95	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052	0,052	0,052	0,070	0,070	0,084	0,084	
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	155	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052	0,052	0,052	0,070	0,070	0,084	0,084	
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	135	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052	0,052	0,052	0,070	0,070	0,084	0,084	
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	85	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052	0,052	0,052	0,070	0,070	0,084	0,084	
Cast iron	Tempering steel >1200 N/mm ² (>44 HRC)	60	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052	0,052	0,052	0,070	0,070	0,084	0,084	
	Cast iron <180HB	185	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075	0,075	0,075	0,100	0,100	0,120	0,120	
	Malleable cast iron	135	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075	0,075	0,075	0,100	0,100	0,120	0,120	
INOX	Cast iron with nodular graphite	135	0,035	0,045	0,045	0,045	0,075	0,075	0,075	0,100	0,100	0,120	0,120	
	Rust and acid resistant steels < 700N/mm ² (<205 HB)	75	0,009	0,015	0,015	0,015	0,025	0,025	0,025	0,032	0,032	0,052	0,052	
Exotic materials	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	40	0,015	0,025	0,025	0,025	0,032	0,032	0,032	0,052	0,052	0,070	0,070	

CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 91.5479



Roughing ap: 1,00 x d1 ae: 1,00 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	
		3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00	13,00	14,00	16,00	20,00	
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
Steel	General steels <500 N/mm² (<150 HB)	170	0,0126	0,0252	0,0437	0,0437	0,0589	0,0589	0,0589	0,0925	0,0925	0,0925	0,1261	0,1261	0,1261	0,1514
	General steels <700 N/mm² (<205 HB)	163	0,0126	0,0252	0,0437	0,0437	0,0589	0,0589	0,0589	0,0925	0,0925	0,0925	0,1261	0,1261	0,1261	0,1514
	Tempering steel <850 N/mm² (<25 HRC)	156	0,0126	0,0252	0,0437	0,0437	0,0589	0,0589	0,0589	0,0925	0,0925	0,0925	0,1261	0,1261	0,1261	0,1514
	Tempering steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	141	0,0126	0,0252	0,0437	0,0437	0,0589	0,0589	0,0589	0,0925	0,0925	0,0925	0,1261	0,1261	0,1261	0,1514
	Tempering steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	78	0,0076	0,0126	0,0210	0,0210	0,0269	0,0269	0,0269	0,0437	0,0437	0,0437	0,0589	0,0589	0,0589	0,0706
Cast Iron	Grey Cast Iron <180HB GG	170	0,0126	0,0252	0,0437	0,0437	0,0589	0,0589	0,0589	0,0925	0,0925	0,0925	0,1261	0,1261	0,1261	0,1514
	Grey Cast Iron <300HB GG	141	0,0126	0,0252	0,0437	0,0437	0,0589	0,0589	0,0589	0,0925	0,0925	0,0925	0,1261	0,1261	0,1261	0,1514
	Nodular Cast iron <350HB GGG	141	0,0126	0,0252	0,0437	0,0437	0,0589	0,0589	0,0589	0,0925	0,0925	0,0925	0,1261	0,1261	0,1261	0,1514
INOX	Rust and acid resistant steels < 700N/mm² (<205 HB)	78	0,0076	0,0126	0,0210	0,0210	0,0269	0,0269	0,0269	0,0437	0,0437	0,0437	0,0589	0,0589	0,0589	0,0706

MILL LINE

Finishing ap: 1,00 x d1 ae: 0,50 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1		
		3,00	4,00	5,00	6,00	7,00	8,00	9,00	10,00	11,00	12,00	13,00	14,00	16,00	18,00	20,00	
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
Steel	General steels <500 N/mm² (<150 HB)	240	0,0150	0,0300	0,0520	0,0520	0,0700	0,0700	0,0700	0,1100	0,1100	0,1100	0,1500	0,1500	0,1500	0,1800	0,1800
	General steels <700 N/mm² (<205 HB)	230	0,0150	0,0300	0,0520	0,0520	0,0700	0,0700	0,0700	0,1100	0,1100	0,1100	0,1500	0,1500	0,1500	0,1800	0,1800
	Tempering steel <850 N/mm² (<25 HRC)	220	0,0150	0,0300	0,0520	0,0520	0,0700	0,0700	0,0700	0,1100	0,1100	0,1100	0,1500	0,1500	0,1500	0,1800	0,1800
	Tempering steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	200	0,0150	0,0300	0,0520	0,0520	0,0700	0,0700	0,0700	0,1100	0,1100	0,1100	0,1500	0,1500	0,1500	0,1800	0,1800
	Tempering steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	110	0,0090	0,0150	0,0250	0,0250	0,0320	0,0320	0,0320	0,0520	0,0520	0,0520	0,0700	0,0700	0,0700	0,0840	0,0840
Cast Iron	Grey Cast Iron <180HB GG	240	0,0150	0,0300	0,0520	0,0520	0,0700	0,0700	0,0700	0,1100	0,1100	0,1100	0,1500	0,1500	0,1500	0,1800	0,1800
	Grey Cast Iron <300HB GG	200	0,0150	0,0300	0,0520	0,0520	0,0700	0,0700	0,0700	0,1100	0,1100	0,1100	0,1500	0,1500	0,1500	0,1800	0,1800
	Nodular Cast iron <350HB GGG	200	0,0150	0,0300	0,0520	0,0520	0,0700	0,0700	0,0700	0,1100	0,1100	0,1100	0,1500	0,1500	0,1500	0,1800	0,1800
INOX	Rust and acid resistant steels < 700N/mm² (<205 HB)	110	0,0090	0,0150	0,0250	0,0250	0,0320	0,0320	0,0320	0,0520	0,0520	0,0520	0,0700	0,0700	0,0700	0,0840	0,0840

CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCIÓN DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 91.1479



Roughing ap: 1,00 x d1 ae: 1,00 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	
		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
Steel	General steels <500 N/mm² (<150 HB)	156	0,0101	0,0168	0,0294	0,0294	0,0378	0,0631	0,0631	0,0841	0,1009
	General steels <700 N/mm² (<205 HB)	141	0,0101	0,0168	0,0294	0,0294	0,0378	0,0631	0,0631	0,0841	0,1009
	Tempering steel <850 N/mm² (<25 HRC)	106	0,0101	0,0168	0,0210	0,0210	0,0378	0,0631	0,0631	0,0841	0,1009
	Tempering steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	92	0,0076	0,0126	0,0210	0,0210	0,0269	0,0437	0,0437	0,0589	0,0706
	Tempering steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	57	0,0076	0,0126	0,0210	0,0210	0,0269	0,0437	0,0437	0,0589	0,0706
Cast Iron	Grey Cast Iron <180HB GG	127	0,0101	0,0168	0,0294	0,0294	0,0378	0,0631	0,0631	0,0841	0,1009
	Grey Cast Iron <300HB GG	92	0,0101	0,0168	0,0294	0,0294	0,0378	0,0631	0,0631	0,0841	0,1009
	Nodular Cast iron <350HB GGG	92	0,0101	0,0168	0,0294	0,0294	0,0378	0,0631	0,0631	0,0841	0,1009
Inox	Rust and acid resistant steels < 700N/mm² (<205 HB)	67	0,0076	0,0126	0,0210	0,0210	0,0269	0,0437	0,0437	0,0589	0,0706
	Rust and acid resistant steels > 700N/mm² (<205 HB)	37	0,0076	0,0126	0,0210	0,0210	0,0269	0,0437	0,0437	0,0589	0,0706
Exotic materials	Titanium	35	0,0059	0,0076	0,0126	0,0126	0,0210	0,0269	0,0269	0,0437	0,0589
	Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel	25	0,0059	0,0076	0,0126	0,0126	0,0210	0,0269	0,0269	0,0437	0,0589

Finishing ap: 1,00 x d1 ae: 0,50 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	
		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
Steel	General steels <500 N/mm² (<150 HB)	220	0,0120	0,030	0,052	0,052	0,070	0,110	0,110	0,150	0,180
	General steels <700 N/mm² (<205 HB)	200	0,015	0,030	0,052	0,052	0,070	0,110	0,110	0,150	0,180
	Tempering steel <850 N/mm² (<25 HRC)	150	0,015	0,030	0,052	0,052	0,070	0,110	0,110	0,150	0,180
	Tempering steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	130	0,015	0,030	0,052	0,052	0,070	0,110	0,110	0,150	0,180
	Tempering steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	80	0,009	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084
Cast Iron	Grey Cast Iron <180HB GG	180	0,015	0,030	0,052	0,052	0,070	0,110	0,110	0,150	0,180
	Grey Cast Iron <300HB GG	130	0,015	0,030	0,052	0,052	0,070	0,110	0,110	0,150	0,180
	Nodular Cast iron <350HB GGG	130	0,015	0,030	0,052	0,052	0,070	0,110	0,110	0,150	0,180
Inox	Rust and acid resistant steels < 700N/mm² (<205 HB)	95	0,0090	0,0150	0,0250	0,0250	0,0320	0,0520	0,0520	0,0700	0,0840
	Rust and acid resistant steels > 700N/mm² (<205 HB)	53	0,0090	0,0150	0,0250	0,0250	0,0320	0,0520	0,0520	0,0700	0,0840
Exotic materials	Titanium	50	0,0070	0,0090	0,0150	0,0150	0,0250	0,0320	0,0320	0,0520	0,0700
	Inconel, Hastelloy, Nimonic, Monel	35	0,0070	0,0090	0,0150	0,0150	0,0250	0,0320	0,0320	0,0520	0,0700

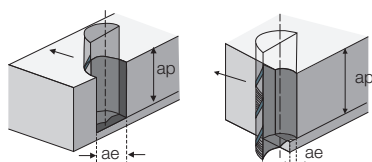
CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 91.6410



Roughing Volcano coating ap: 1 x d1 ae: 0,3 x d1		d1						Steel	
		4,00 5,00 6,00 8,00 10,00 12,00							
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm		
Steel	Alloyed Steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	200	0,022	0,022	0,030	0,040	0,070	0,100	Steel
	Alloyed Steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	180	0,022	0,022	0,030	0,040	0,070	0,100	
Cast Iron	Alloyed Steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	160	0,022	0,022	0,030	0,040	0,070	0,100	Cast Iron
	Grey Cast iron < 200HB - GG	120	0,030	0,035	0,035	0,038	0,063	0,063	
	Grey Cast iron < 300HB - GG	110	0,030	0,035	0,035	0,038	0,063	0,063	
Inox	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	90	0,030	0,035	0,035	0,038	0,063	0,063	Inox
	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	80	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	
Exotic materials	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	70	0,013	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	Exotic materials
	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	60	0,011	0,013	0,017	0,021	0,027	0,030	
	Ti 1 / Ti Al6V4	60	0,011	0,013	0,017	0,021	0,027	0,030	

Finishing Volcano coating ap: 1,50 x d1 ae: 0,15 x d1		d1						Steel	
		4,00 5,00 6,00 8,00 10,00 12,00							
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm		
Steel	Alloyed Steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	300	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	Steel
	Alloyed Steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	250	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	
Cast Iron	Alloyed Steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	200	0,025	0,025	0,030	0,038	0,045	0,045	Cast Iron
	Grey Cast iron < 200HB - GG	180	0,025	0,035	0,035	0,045	0,075	0,070	
	Grey Cast iron < 300HB - GG	150	0,020	0,035	0,035	0,045	0,065	0,065	
Inox	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	130	0,020	0,035	0,035	0,045	0,065	0,065	Inox
	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	130	0,025	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	
Exotic materials	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	110	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	Exotic materials
	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	90	0,015	0,021	0,021	0,027	0,044	0,050	
	Ti 1 / Ti Al6V4	90	0,015	0,021	0,021	0,027	0,044	0,050	



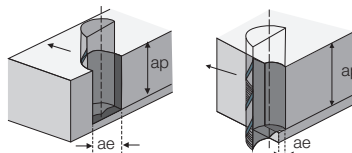
CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCIÓN DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 91.6614



Slotting Volcano coating ap: 1,50 x d1 ae: 1 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	Steel	
		5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00		
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm		fz mm
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	120	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,095	Steel
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	110	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,095	
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	100	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,095	
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	90	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071	
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	70	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071	
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	100	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071	
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	85	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071	
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	75	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071	
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	110	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,084	0,095	Cast Iron
	Grey Cast iron < 300HB - GG	90	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071	
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	80	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071	
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	70	0,029	0,029	0,038	0,063	0,063	0,070	0,080	Inox
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	60	0,021	0,021	0,027	0,044	0,044	0,059	0,071	
Exotic materials	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	42	0,018	0,018	0,025	0,035	0,040	0,050	0,060	Exotic materials
	Ti 1 / Ti Al6V4	42	0,018	0,018	0,025	0,035	0,040	0,050	0,060	

Side cutting Volcano coating ap: < 2,00 x d1 ae: < 0,25 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	Steel	
		5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00		
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm		fz mm
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	220	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120	Steel
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	190	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120	
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	160	0,035	0,035	0,045	0,075	0,075	0,100	0,120	
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	130	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084	
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	110	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084	
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	140	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084	
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	120	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084	
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	100	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084	
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	140	0,035	0,035	0,050	0,060	0,060	0,090	0,120	Cast Iron
	Grey Cast iron < 300HB - GG	120	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084	
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	120	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084	
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	100	0,035	0,035	0,050	0,060	0,060	0,090	0,120	Inox
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	90	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,084	
Exotic materials	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	80	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,080	Exotic materials
	Ti 1 / Ti Al6V4	80	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052	0,070	0,080	



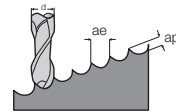
CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 92.6823



Finishing / Copy 3D Deep Blue coating ap: 0,05 x d1 ae: 0,3 x d1		d1															
		0.10-0.20		0.30-0.50		0.60-0.80		1.0-1.50		2.00		3.00		4.00		5.00	
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General steels <1000 N/mm² (<32 HRC)	260	0,001	0,003	0,005	0,007	0,011	0,015	0,035	0,035							
	General steels <1200 N/mm² (<44 HRC)	180	0,001	0,001	0,003	0,005	0,009	0,010	0,028	0,030							
	Tempering steel <850 N/mm² (<25 HRC)	270	0,001	0,003	0,005	0,007	0,011	0,015	0,035	0,035							
	Tempering steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	220	0,001	0,003	0,005	0,007	0,011	0,015	0,035	0,035							
	Tempering steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	200	0,001	0,001	0,003	0,005	0,009	0,010	0,028	0,030							
	Tempering steel >1200 N/mm² (>44 HRC)	170	0,001	0,001	0,003	0,005	0,009	0,010	0,028	0,030							
	Tempered steels 45-55 HRC	160	0,0005	0,001	0,003	0,005	0,009	0,010	0,028	0,030							
	Tempered steels 55-60 HRC	140	0,0005	0,001	0,003	0,005	0,009	0,010	0,028	0,030							
Tempered steels 60-70 HRC	130	0,0005	0,001	0,003	0,005	0,009	0,010	0,028	0,030								
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	400	0,002	0,003	0,005	0,007	0,011	0,015	0,035	0,035							
	Grey Cast iron < 300HB - GG	350	0,002	0,003	0,005	0,007	0,011	0,015	0,035	0,035							
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	350	0,002	0,003	0,005	0,007	0,011	0,015	0,035	0,035							

These cutting data depends upon the projecting length. If necessary correct vc + fz as well as "ae" and "ap" for archiving an optimal result!
Estos datos de corte están sujetos a los voladizos de las herramientas. Si es necesario corregir vc + fz "ap" y "ae" para conseguir unos resultados óptimos.

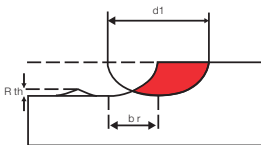


CUTTING CONDITIONS 92.6228



Finishing / Copying 3D Deep Blue coating ap: 0,05 x d1 ae: 0,05 x d1		Vc m/min +/- 10%	d1																	
			1,00		2,00		3,00		4,00		5,00		6,00		8,00		10,00		12,00	
			fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	Tempering steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	220	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060									
	Hardox 400 Toolox 44	170	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060									
	Hardox 500	140	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060									
	Tempered steels 45-55 HRC	180	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060									
	Tempered steels 55-62 HRC	160	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060									
	Tempered steels 62-70 HRC	120	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060									
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	140	0,021	0,026	0,032	0,032	0,040	0,045	0,045	0,065	0,075									
	Grey Cast iron < 300HB - GG	130	0,021	0,026	0,032	0,032	0,040	0,045	0,045	0,065	0,075									
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	130	0,021	0,026	0,032	0,032	0,040	0,045	0,045	0,065	0,075									

Theoretical Milling Depth R_{th} (mm)



$$R_{th} = \frac{d_1}{2} - \sqrt{\frac{d_1^2 - b_r^2}{4}}$$

Milling pitch ae (mm)

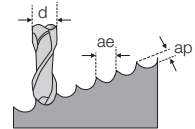
$$R_{th} = 2 \cdot \sqrt{R_{th} \cdot (d_1 - R_{th})}$$

CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 92.6224



Finishing / copying Deep Blue coating ap: 0,05 x d1 ae: 0,05 x d1			Vc m/min +/- 10%		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1
					1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00
			fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm
Steel	Tempering steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	220	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060		
	Tempering steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	170	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060		
	Hardox 400 / Toolox 44	140	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060		
	Hardox 500	180	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060		
	Tempered steels 45-55 HRC	160	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060		
	Tempered steels 55-60 HRC	120	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060		
Cast Iron	Tempered steels 65-70 HRC	140	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,035	0,050	0,060		
	Grey Cast iron < 200HB - GG	130	0,021	0,026	0,032	0,032	0,040	0,045	0,045	0,065	0,075		
	Grey Cast iron < 300HB - GG	130	0,021	0,026	0,032	0,032	0,040	0,045	0,045	0,065	0,075		
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	130	0,021	0,026	0,032	0,032	0,040	0,045	0,045	0,065	0,075		



CUTTING CONDITIONS 92.6403

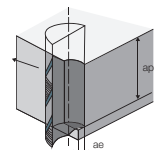


Finishing Deep Blue coating ap: 0,50 x d1 ae: 0,03 x d1			Vc m/min +/- 10%		d1	d1	d1	d1	d1	d1
					4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00
			fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm		
Steel	Tempering steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	200	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052		
	Tempering steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	180	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052		
	Tempering steel >1200 N/mm² (>44 HRC)	170	0,010	0,018	0,018	0,023	0,037	0,037		
	Tempered steels 45-55 HRC	150	0,010	0,018	0,018	0,023	0,037	0,037		
	Tempered steels 55-60 HRC	140	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052		
	Tempered steels 60-65 HRC	120	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052		
Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	200	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052		
	Grey Cast iron < 300HB - GG	190	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052		
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	180	0,015	0,025	0,025	0,032	0,052	0,052		



Recalculation formula for fz

$$f_z \text{ (New)} = hm \cdot \sqrt{\frac{d1}{ae}}$$



CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 92.6813

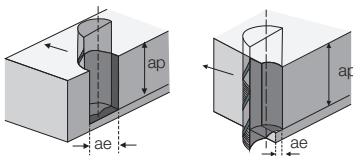


Roughing Deep Blue coating ap: 0,15 x d1 ae: 1 x d1		Vc m/min +/- 10%	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	
			0.20-0.50	0.60-0.80	1.0-1.50	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	
			fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General steels <1000 N/mm² (<32 HRC)	85	0,001	0,002	0,003	0,007	0,012	0,022	0,022	0,022	Steel
	General steels <1200 N/mm² (<44 HRC)	70	0,001	0,001	0,002	0,004	0,012	0,016	0,016	0,016	
	Tempering steel <850 N/mm² (<25 HRC)	85	0,001	0,002	0,003	0,007	0,012	0,022	0,022	0,022	
	Tempering steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	75	0,001	0,002	0,003	0,007	0,012	0,022	0,022	0,022	
	Tempering steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	70	0,001	0,001	0,002	0,004	0,012	0,016	0,016	0,016	
	Tempering steel >1200 N/mm² (>44 HRC)	60	0,001	0,001	0,002	0,004	0,010	0,016	0,016	0,016	
	Tempered steels 45-55 HRC	55	0,001	0,001	0,002	0,004	0,010	0,016	0,016	0,016	
	Tempered steels 55-60 HRC	35	0,001	0,001	0,002	0,004	0,010	0,016	0,016	0,016	
	Tempered steels 65-70 HRC	25	0,001	0,001	0,002	0,004	0,010	0,016	0,016	0,016	
	Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	90	0,001	0,002	0,003	0,007	0,012	0,022	0,022	
Grey Cast iron < 300HB - GG		80	0,001	0,002	0,003	0,007	0,012	0,022	0,022	0,022	
Nodular Cast iron < 350 HB - GGG		70	0,001	0,002	0,003	0,007	0,012	0,022	0,022	0,022	

Finishing Deep Blue coating ap: 0,50 x d1 ae: 0,03 x d1		Vc m/min +/- 10%	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	
			0.20-0.50	0.60-0.80	1.0-1.50	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	
			fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Steel	General steels <1000 N/mm² (<32 HRC)	220	0,002	0,003	0,005	0,011	0,015	0,035	0,040	0,045	Steel
	General steels <1200 N/mm² (<44 HRC)	180	0,002	0,003	0,005	0,011	0,015	0,035	0,035	0,045	
	Tempering steel <850 N/mm² (<25 HRC)	210	0,001	0,002	0,003	0,007	0,080	0,025	0,035	0,030	
	Tempering steel <1000 N/mm² (<32 HRC)	200	0,002	0,003	0,005	0,011	0,015	0,035	0,035	0,045	
	Tempering steel <1200 N/mm² (<44 HRC)	170	0,002	0,003	0,005	0,011	0,015	0,035	0,035	0,045	
	Tempering steel >1200 N/mm² (>44 HRC)	150	0,001	0,002	0,003	0,007	0,012	0,025	0,030	0,045	
	Tempered steels 45-55 HRC	140	0,001	0,002	0,003	0,007	0,012	0,025	0,025	0,030	
	Tempered steels 55-60 HRC	120	0,001	0,002	0,003	0,007	0,012	0,025	0,025	0,030	
	Tempered steels 65-70 HRC	110	0,001	0,002	0,003	0,007	0,012	0,025	0,025	0,030	
	Cast Iron	Grey Cast iron < 200HB - GG	220	0,002	0,003	0,005	0,011	0,015	0,035	0,035	
Grey Cast iron < 300HB - GG		200	0,002	0,003	0,005	0,011	0,015	0,035	0,035	0,045	
Nodular Cast iron < 350 HB - GGG		180	0,002	0,003	0,005	0,011	0,015	0,035	0,035	0,045	

These cutting data depends upon the projecting length. If necessary correct vc + fz as well as "ae" and "ap" for achieving an optimal result!

Estos datos de corte están sujetos a los voladizos de las herramientas. Si es necesario corregir vc + fz "ap" y "ae" para conseguir unos resultados óptimos.



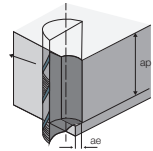
CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

MILL LINE

CUTTING CONDITIONS 92.6505



Finishing Deep Blue coating ap: 1,5 < 2 x d1 ae: 0,05 - 0,07 x d1		Vc m/min +/- 10%	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1
			3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	25,00
			z: 6	z: 6	z: 6	z: 6	z: 6	z: 6	z: 6	z: 6	z: 6	z: 8
			fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm
Steel	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	220	0,015	0,015	0,018	0,021	0,026	0,032	0,032	0,040	0,045	0,050
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	200	0,015	0,015	0,018	0,021	0,026	0,032	0,032	0,040	0,045	0,050
	Hardox 400 Toolox 44	200	0,008	0,008	0,010	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,050
	Hardox 500	180	0,008	0,008	0,010	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,050
	Tempered steels 45-55 HRC	170	0,008	0,008	0,010	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,050
	Tempered steels 55-60 HRC	150	0,008	0,008	0,010	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,050
Cast Iron	Tempered steels 65-70 HRC	120	0,008	0,008	0,010	0,011	0,015	0,021	0,021	0,025	0,030	0,050
	Grey Cast iron <200HB - GG	200	0,015	0,015	0,018	0,021	0,026	0,032	0,032	0,040	0,045	0,050
	Grey Cast iron <300HB - GG	180	0,015	0,015	0,018	0,021	0,026	0,032	0,032	0,040	0,045	0,050
	Nodular Cast iron <350 HB - GGG	160	0,015	0,015	0,018	0,021	0,026	0,032	0,032	0,040	0,045	0,050



CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

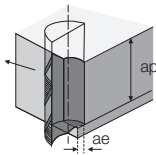
CUTTING CONDITIONS 92.6415



MILL LINE

Roughing Deep Blue coating ap max: 1 x d1 ae: 0,10 x d1		d1															
		3,00		4,00		5,00		6,00		8,00		10,00		12,00		16,00	
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm		
Steel	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	140	0,007	0,015	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056	Steel						
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	120	0,007	0,015	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056							
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	110	0,004	0,015	0,016	0,019	0,024	0,028	0,028	0,037							
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	140	0,007	0,012	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056							
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	120	0,007	0,012	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056							
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	110	0,007	0,012	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056							
	Tempering steel >1200 N/mm ² (>44 HRC)	100	0,004	0,012	0,016	0,019	0,024	0,028	0,028	0,037							
	Tempered steels 45-55 HRC	90	0,004	0,012	0,016	0,019	0,024	0,028	0,028	0,037							
Cast Iron	Tempered steels 55-60 HRC	80	0,004	0,012	0,016	0,019	0,024	0,028	0,028	0,037							
	Tempered steels 65-70 HRC	70	0,004	0,012	0,016	0,019	0,024	0,028	0,028	0,037							
	Grey Cast iron < 200HB - GG	130	0,007	0,015	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056	Cast Iron						
	Grey Cast iron < 300HB - GG	130	0,007	0,015	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056							
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	120	0,007	0,015	0,022	0,028	0,034	0,040	0,040	0,056							

Finishing /HSC Deep Blue coating ap max: 0,02 - 0,10 x d1 ae: 0,05 x d1		d1															
		3,00		4,00		5,00		6,00		8,00		10,00		12,00		16,00	
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm			
Steel	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	330	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090	Steel						
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	305	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090							
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	250	0,007	0,025	0,025	0,030	0,038	0,045	0,045	0,060							
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	290	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090							
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	270	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090							
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	230	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090							
	Tempering steel >1200 N/mm ² (>44 HRC)	210	0,007	0,025	0,025	0,030	0,038	0,045	0,045	0,060							
	Tempered steels 45-55 HRC	180	0,007	0,025	0,025	0,030	0,038	0,045	0,045	0,060							
Cast Iron	Tempered steels 55-60 HRC	150	0,007	0,025	0,025	0,030	0,038	0,045	0,045	0,060							
	Tempered steels 65-70 HRC	120	0,007	0,025	0,025	0,030	0,038	0,045	0,045	0,060							
	Grey Cast iron < 200HB - GG	300	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090	Cast Iron						
	Grey Cast iron < 300HB - GG	310	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090							
	Nodular Cast iron < 350 HB - GGG	310	0,011	0,035	0,035	0,045	0,055	0,065	0,065	0,090							

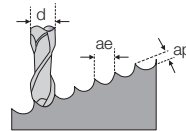


CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 93.1824



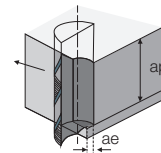
Finishing CBN Insert	45-55 HRC				55-62 HRC				60-75 HRC			
	Hardox 400/ Toolox 44/ Stavax /SDK60				Vancron 40 / Vanadis 10 / Vanadis 4 Hardox 500 / Stavax / SDK61				CPM T15 / CPM 420 / DC53 / M42 / 1.3248			
d1 x L3	ap	ae	feed	speed	ap	ae	feed	speed	ap	ae	feed	speed
mm	mm	mm	mm/min	rpm/min-1	mm	mm	mm/min	rpm/min-1	mm	mm	mm/min	rpm/min-1
1 x 8	0,01	0,03	1200	20000	0,01	0,01	1100	20000	0,01	0,01	840	20000
2 x 12	0,02	0,03	1500	20000	0,01	0,03	1200	20000	0,01	0,02	1100	20000
3 x 10	0,05	0,05	3000	22000	0,04	0,04	2000	22000	0,04	0,04	1500	22000
4 x 20	0,05	0,05	3000	22000	0,04	0,06	1500	22000	0,05	0,05	1200	20000
6 x 20	0,08	0,10	4000	22000	0,04	0,06	1500	20000	0,06	0,06	1200	20000



CUTTING CONDITIONS 93.1810



Finishing CBN Insert	45-55 HRC				55-62 HRC				60-75 HRC			
	Hardox 400/ Toolox 44/ Stavax /SDK60				Vancron 40 / Vanadis 10 / Vanadis 4 Hardox 500 / Stavax / SDK61				CPM T15 / CPM 420 / DC53 / M42 / 1.3248			
d1 x L3	ap	ae	feed	speed	ap	ae	feed	speed	ap	ae	feed	speed
mm	mm	mm	mm/min	rpm/min-1	mm	mm	mm/min	rpm/min-1	mm	mm	mm/min	rpm/min-1
1 x 8	0,02	0,2	700	40000	0,007	0,25	1000	40000	0,006	0,15	800	35000
2 x 12	0,1	0,4	600	40000	0,01	0,6	1800	30000	0,008	0,3	1200	25000
3 x 10	0,02	0,8	800	30000	0,01	0,6	1500	30000	0,008	0,3	1200	20000
4 x 20	0,03	0,8	1500	20000	0,02	0,6	1500	30000	0,01	0,3	1200	25000
6 x 20	0,05	0,8	2000	20000	0,03	0,6	1500	30000	0,02	0,3	1200	25000

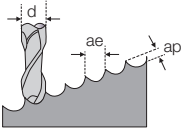


CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 94.3223



Finishing Speed coating ap: 0,50 x d1 ae: 0,3x d1											
		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1
		1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Non Ferrous	Aluminium Soft	900	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	800	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	700	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120
	Copper, brass, bronze, red brass	500	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120
Plastics - duroplast and thermoplast		450	0,025	0,035	0,050	0,060	0,070	0,070	0,090	0,120	0,150



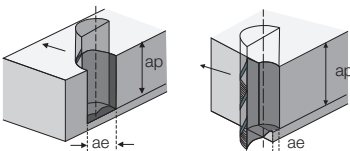
MILL LINE

CUTTING CONDITIONS 94.3213



Slotting Speed coating ap: < 0,5 x d1 mm ae: 1 x d1 mm											
		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1
		1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Non Ferrous	Aluminium Soft	900	0,011	0,011	0,018	0,025	0,025	0,030	0,040	0,060	0,080
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	800	0,011	0,011	0,018	0,025	0,025	0,030	0,040	0,060	0,080
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	700	0,011	0,011	0,018	0,025	0,025	0,030	0,040	0,060	0,080
	Copper, brass, bronze, red brass	500	0,011	0,011	0,018	0,025	0,025	0,030	0,040	0,060	0,080
Plastics - duroplast and thermoplast		450	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120

Side Milling Speed coating ap: < 1,5 x d1 mm ae: <0,30 x d1 mm											
		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1
		1,00	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	
Non Ferrous	Aluminium Soft	1000	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,090	0,100	0,120
	Aluminium and AL-alloyed <6 % Si	900	0,020	0,025	0,030	0,040	0,045	0,045	0,060	0,090	0,120
	Aluminium and AL-alloyed 6% < 8% Si	900	0,020	0,025	0,030	0,040	0,045	0,045	0,060	0,090	0,120
	Copper, brass, bronze, red brass	700	0,020	0,025	0,030	0,040	0,045	0,045	0,060	0,090	0,120
Plastics - duroplast and thermoplast		600	0,020	0,025	0,030	0,040	0,080	0,080	0,090	0,100	0,120



CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 94.3302



Roughing ap: 1,00 x d1 ae: 1,00 xd1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	
		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	18,00	20,00	25,00	
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
Non Ferrous	Aluminium und AL-alloyed <6 % S	283	0,021	0,021	0,046	0,046	0,046	0,055	0,055	0,071	0,092	0,092	0,109
	Aluminium und AL-alloyed 6%-12% S	247	0,021	0,021	0,046	0,046	0,046	0,055	0,055	0,071	0,092	0,092	0,109
	Aluminium alloyed over >12% S	156	0,021	0,021	0,046	0,046	0,046	0,055	0,055	0,071	0,092	0,092	0,109
	Copper, brass, bronze, red brass	113	0,017	0,017	0,029	0,029	0,029	0,042	0,042	0,063	0,076	0,076	0,101
	Plastics - duroplast and thermoplast	318	0,021	0,021	0,046	0,046	0,046	0,055	0,055	0,071	0,092	0,092	0,109

Non Ferrous

Finishing ap: 1,00 x d1 ae: 0,50 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1		
		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	18,00	20,00	25,00	
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
Non Ferrous	Aluminium und AL-alloyed <6 % S	400	0,025	0,025	0,055	0,055	0,055	0,065	0,065	0,085	0,110	0,110	0,130
	Aluminium und AL-alloyed 6%-12% S	350	0,025	0,025	0,055	0,055	0,055	0,065	0,065	0,085	0,110	0,110	0,130
	Aluminium alloyed over >12% S	220	0,025	0,025	0,055	0,055	0,055	0,065	0,065	0,085	0,110	0,110	0,130
	Copper, brass, bronze, red brass	160	0,020	0,020	0,035	0,035	0,035	0,050	0,050	0,075	0,090	0,090	0,120
	Plastics - duroplast and thermoplast	450	0,025	0,025	0,055	0,055	0,055	0,065	0,065	0,085	0,110	0,110	0,130

Non Ferrous

CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS 94.3409



MILL
LINE

Roughing ap: 1,00 x d1 ae: 1,00 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	Non Ferrous
		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	18,00	20,00	
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
Non Ferrous	Aluminium und AL-alloyed <6 % S	247	0,021	0,021	0,046	0,046	0,046	0,055	0,055	0,071	0,092	0,092
	Aluminium und AL-alloyed 6%-12% S	212	0,021	0,021	0,046	0,046	0,046	0,055	0,055	0,071	0,092	0,092
	Aluminium alloyed over >12% S	141	0,021	0,021	0,046	0,046	0,046	0,055	0,055	0,071	0,092	0,092
	Copper, brass, bronze, red brass	127	0,017	0,017	0,029	0,029	0,029	0,042	0,042	0,063	0,076	0,076
	Plastics - duroplast and thermoplast	283	0,017	0,017	0,029	0,029	0,029	0,042	0,042	0,063	0,076	0,076

Finishing ap: 1,00 x d1 ae: 0,50 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	Non Ferrous
		3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	18,00	20,00	
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
Non Ferrous	Aluminium und AL-alloyed <6 % S	350	0,025	0,025	0,055	0,055	0,055	0,065	0,065	0,085	0,110	0,110
	Aluminium und AL-alloyed 6%-12% S	300	0,025	0,025	0,055	0,055	0,055	0,065	0,065	0,085	0,110	0,110
	Aluminium alloyed over >12% S	200	0,025	0,025	0,055	0,055	0,055	0,065	0,065	0,085	0,110	0,110
	Copper, brass, bronze, red brass	180	0,020	0,020	0,035	0,035	0,035	0,050	0,050	0,075	0,090	0,090
	Plastics - duroplast and thermoplast	400	0,020	0,020	0,035	0,035	0,035	0,050	0,050	0,075	0,090	0,090

CUTTING CONDITIONS 94.3535



Roughing ap: 1,50 x d1 ae: 0,10 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	Non Ferrous
		6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	
Non Ferrous	Aluminium und AL-alloyed <6 % S	233	0,027	0,027	0,033	0,033	0,040	0,047
	Aluminium und AL-alloyed 6%-12% S	197	0,020	0,020	0,027	0,027	0,033	0,040
	Aluminium alloyed over >12% S	103	0,013	0,013	0,020	0,020	0,027	0,033
	Copper, brass, bronze, red brass	80	0,013	0,013	0,020	0,020	0,027	0,033

Finishing ap: 1,00 x d1 ae: 0,03 x d1		d1	d1	d1	d1	d1	d1	Non Ferrous
		6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	
		Vc	fz	fz	fz	fz	fz	
Non Ferrous	Aluminium und AL-alloyed <6 % S	520	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,070
	Aluminium und AL-alloyed 6%-12% S	440	0,030	0,030	0,040	0,040	0,050	0,060
	Aluminium alloyed over >12% S	230	0,020	0,020	0,030	0,030	0,040	0,050
	Copper, brass, bronze, red brass	180	0,020	0,020	0,030	0,030	0,040	0,050

CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

CUTTING CONDITIONS HSS



89.0602



89.0604



89.0402



89.0404



89.0202



89.0204



89.0302



89.0221



89.0223

THESE CONDITIONS ARE CALCULATED FOR SLOT MILLING.

- * In case of side milling could increase the feed rate +20% to 50%
- * For long series must reduce Vc - 20%
- * For roughing cutters could increase feed rate + 50%


















		d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1	d1
		2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	25,00	32,00	d1
		Vc m/min	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	45	0,009	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	40	0,009	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	35	0,009	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	25	0,009	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	40	0,009	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	35	0,009	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150
Cast iron	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	25	0,009	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150
	Cast iron <180HB	35	0,009	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150
	Malleable cast iron GTW - GTS	25	0,009	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150
INOX	Nodular cast iron GG - GGG	25	0,009	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150
	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	15	0,009	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150
Exotic materials	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,100	0,150
	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	12	0,007	0,009	0,010	0,018	0,022	0,030	0,036	0,045	0,060	0,070	0,100	0,150

DRILL LINE



DRILL LINE







● First choice ○ Suitable

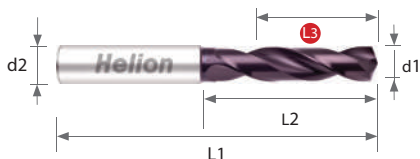
Reference	Picture	Description	Page	Ø Range (mm)	Front angle	LxD	Diameter Tolerance	DIN	Coating
60.6003		DRILL 3XD	102	3,0 - 20,0	140°	3xD	m7	6537K	DRILLANT
60.6005		DRILL 5XD	104	3,0 - 20,0	140°	5xD	m7	6537L	DRILLANT
60.6803		DRILL 3XD INTERNAL COOLANT	106	3,0 - 20,0	140°	3xD	m7	6537K	DRILLANT
60.6805		DRILL 5XD INTERNAL COOLANT	108	3,0 - 20,0	140°	5xD	m7	6537L	DRILLANT
60.6808		DRILL 8XD INTERNAL COOLANT	110	3,0 - 20,0	140°	8xD	m7	_	DRILLANT
60.6812		DRILL 12XD INTERNAL COOLANT	112	3,0 - 20,0	135°	12xD	h7	_	DRILLANT
62.0010		SOLID CARBIDE TAP DESTROYER	114	2,5 - 17,5 M3 - M20	-	-	-	-	TiN-Up
62.6000		SPECIAL DRILL 50-68HFC	115	2,60 - 14,1 M3-M16	120°	3xD	m7	6537K	TiAN
67.6885		SOLID CARBIDE DRILLREAMER H7	117	5,98 - 20,0	140°	5xD	H7	_	TiAN
11.1360		HSSCo DRILL DIN 1897	118	1,0 - 14,0	118°	3xD	h8	1897	TiN U-NEWDRIILL
11.2360		HSSCo DRILL DIN 338	120	1,0 - 14,0	118°	5xD	h8	338	TiN U-NEWDRIILL
10.2000		HSS DRILL DIN 338	122	1,0 - 16,0	118°	5xD	h8	338	BLACK HVA
12.2105		HSS DRILL DIN 338	124	1,0 - 13,0	118°	5xD	h8	338	TiN-Up
10.5690		HSSCo NC 90° SPOTTING DRILL	126	3,0 - 20,0	90°	_	h6	_	TiAN
10.5612		HSSCo NC 120° SPOTTING DRILL	127	3,0 - 20,0	120°	_	h6	_	TiAN
10.5510		HSS CENTER DRILL DIN 333A	128	0,5 - 12,5	118°	_	_	333A	Bright
10.5514		HSS CENTER DRILL DIN 333A XTRA LONG	129	2,0 - 3,15	118°	_	_	333A	Bright

Internal coolant	Shank design	600N/mm ² <1200N/mm ²	HRC	INOX Stainless Steel	GG/G Cast Iron	TITAN Exotic alloys	NE Non Ferrous	UNI Universal application	HSC High Speed Cutting	HHC High Hard Cutting	HPC High Performance Cutting
	HA	●	55	○	●	○	○	●	●		●
	HA	●	55	○	●	○	○	●	●		●
●	HA	●	55	○	●	○	○	●	●		●
●	HA	●	55	○	●	○	○	●	●		●
●	HA	●	55	○	●	○	○	●	●		●
●	HA	●	55	○	●	○	○	●	●		●
	HA	●	60-65					●	●	●	●
	HA	○	50-68		○					●	●
●	HA	●	55	○	●			●			●
	HA	●		●	●	○	●	○	●		●
	HA	●		●	●	○	●	○			
	HA	●			●		●	○			
	HA	●			●		●	○			
	HB	●		●	●	○	●	●			●
	HB	●		●	●	○	●	●			●
	HA	●		○	●	○	●	○			
	HA	●		○	●	○	●	○			

60.6003

SOLID CARBIDE DRILL 3xD

-  Broca metal duro 3xD
-  Foret en Carbure Monobloc 3xD
-  Punta in metallo duro 3xD
-  Цельные твердосплавные сверла 3xD
-  Kati karbür matkap 3XD
-  合金钻头3XD



m7
tolerance

600
1200
N/mm²

55
HRC

INOX

GG(G)

PLASTIC


GFK
CFK


ALU
NE

TITAN
INCONEL


Drillant


UNI



 140°

3xD

 HA

 p-130

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6060030300	3,00	6	62	20	14
6060030310	3,10	6	62	20	14
6060030320	3,20	6	62	20	14
6060030330	3,30	6	62	20	14
6060030340	3,40	6	62	20	14
6060030350	3,50	6	62	20	14
6060030360	3,60	6	62	20	14
6060030370	3,70	6	62	20	14
6060030380	3,80	6	66	24	17
6060030390	3,90	6	66	24	17
6060030400	4,00	6	66	24	17
6060030410	4,10	6	66	24	17
6060030420	4,20	6	66	24	17
6060030430	4,30	6	66	24	17
6060030440	4,40	6	66	24	17
6060030450	4,50	6	66	24	17

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6060030460	4,60	6	66	24	17
6060030465	4,65	6	66	24	17
6060030470	4,70	6	66	24	17
6060030480	4,80	6	66	28	20
6060030490	4,90	6	66	28	20
6060030500	5,00	6	66	28	20
6060030510	5,10	6	66	28	20
6060030520	5,20	6	66	28	20
6060030530	5,30	6	66	28	20
6060030540	5,40	6	66	28	20
6060030550	5,50	6	66	28	20
6060030555	5,55	6	66	28	20
6060030560	5,60	6	66	28	20
6060030570	5,70	6	66	28	20
6060030580	5,80	6	66	28	20
6060030590	5,90	6	66	28	20

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6060030600	6,00	6	66	28	20
6060030610	6,10	8	79	34	25
6060030620	6,20	8	79	34	25
6060030630	6,30	8	79	34	25
6060030640	6,40	8	79	34	25
6060030650	6,50	8	79	34	25
6060030660	6,60	8	79	34	25
6060030670	6,70	8	79	34	25
6060030680	6,80	8	79	34	25
6060030690	6,90	8	79	34	25
6060030700	7,00	8	79	34	25
6060030710	7,10	8	79	41	31
6060030720	7,20	8	79	41	31
6060030730	7,30	8	79	41	31
6060030740	7,40	8	79	41	31
6060030750	7,50	8	79	41	31
6060030760	7,60	8	79	41	31
6060030770	7,70	8	79	41	31
6060030780	7,80	8	79	41	31
6060030790	7,90	8	79	41	31
6060030800	8,00	8	79	41	31
6060030810	8,10	10	89	47	36
6060030820	8,20	10	89	47	36
6060030830	8,30	10	89	47	36
6060030840	8,40	10	89	47	36
6060030850	8,50	10	89	47	36
6060030860	8,60	10	89	47	36
6060030870	8,70	10	89	47	36
6060030880	8,80	10	89	47	36
6060030890	8,90	10	89	47	36
6060030900	9,00	10	89	47	36
6060030910	9,10	10	89	47	36
6060030920	9,20	10	89	47	36
6060030930	9,30	10	89	47	36
6060030940	9,40	10	89	47	36
6060030950	9,50	10	89	47	36
6060030960	9,60	10	89	47	36
6060030970	9,70	10	89	47	36
6060030980	9,80	10	89	47	36
6060030990	9,90	10	89	47	36
6060031000	10,00	10	89	47	36
6060031010	10,10	12	102	55	42
6060031020	10,20	12	102	55	42
6060031030	10,30	12	102	55	42
6060031040	10,40	12	102	55	42
6060031050	10,50	12	102	55	42
6060031060	10,60	12	102	55	42
6060031070	10,70	12	102	55	42
6060031080	10,80	12	102	55	42
6060031090	10,90	12	102	55	42
6060031100	11,00	12	102	55	42
6060031110	11,10	12	102	55	42
6060031120	11,20	12	102	55	42
6060031130	11,30	12	102	55	42







Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6060031140	11,40	12	102	55	42
6060031150	11,50	12	102	55	42
6060031160	11,60	12	102	55	42
6060031170	11,70	12	102	55	42
6060031180	11,80	12	102	55	42
6060031190	11,90	12	102	55	42
6060031200	12,00	12	102	55	42
6060031210	12,10	14	107	60	46
6060031220	12,20	14	107	60	46
6060031230	12,30	14	107	60	46
6060031240	12,40	14	107	60	46
6060031250	12,50	14	107	60	46
6060031260	12,60	14	107	60	46
6060031270	12,70	14	107	60	46
6060031280	12,80	14	107	60	46
6060031290	12,90	14	107	60	46
6060031300	13,00	14	107	60	46
6060031310	13,10	14	107	60	46
6060031320	13,20	14	107	60	46
6060031330	13,30	14	107	60	46
6060031340	13,40	14	107	60	46
6060031350	13,50	14	107	60	46
6060031360	13,60	14	107	60	46
6060031370	13,70	14	107	60	46
6060031380	13,80	14	107	60	46
6060031390	13,90	14	107	60	46
6060031400	14,00	14	107	60	46
6060031410	14,10	16	115	65	50
6060031420	14,20	16	115	65	50
6060031430	14,30	16	115	65	50
6060031440	14,40	16	115	65	50
6060031450	14,50	16	115	65	50
6060031460	14,60	16	115	65	50
6060031470	14,70	16	115	65	50
6060031480	14,80	16	115	65	50
6060031490	14,90	16	115	65	50
6060031500	15,00	16	115	65	50
6060031510	15,10	16	115	65	50
6060031520	15,20	16	115	65	50
6060031530	15,30	16	115	65	50
6060031540	15,40	16	115	65	50
6060031550	15,50	16	115	65	50
6060031560	15,60	16	115	65	50
6060031570	15,70	16	115	65	50
6060031580	15,80	16	115	65	50
6060031590	15,90	16	115	65	50
6060031600	16,00	16	115	65	50
6060031650	16,50	18	123	73	56
6060031700	17,00	18	123	73	56
6060031750	17,50	18	123	73	56
6060031800	18,00	18	123	73	56
6060031850	18,50	20	131	79	61
6060031900	19,00	20	131	79	61
6060031950	19,50	20	131	79	61
6060032000	20,00	20	131	79	61

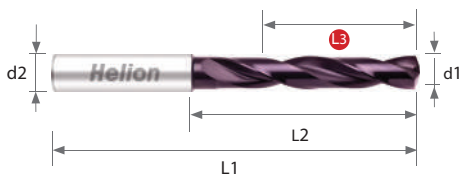
DRILL LINE

60.6005

SOLID CARBIDE DRILL 5xD



-  Broca metal duro 5xD
-  Foret en Carbure Monobloc 5xD
-  Punta in metallo duro 5xD
-  Цельные твердосплавные сверла 5xD
-  Kati karbür matkap 5xD
-  合金钻头5XD



m7
tolerance

600
1200
N/mm²

55
HRC

INOX

GG(G)

PLASTIC


GFK
CFK


ALU
NE

TITAN
INCONEL


Drillant


UNI



 140°

5xD

 HA

 p-130

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6060050300	3,00	6	66	28	20
6060050310	3,10	6	66	28	20
6060050320	3,20	6	66	28	20
6060050330	3,30	6	66	28	20
6060050340	3,40	6	66	28	20
6060050350	3,50	6	66	28	20
6060050360	3,60	6	66	28	20
6060050370	3,70	6	66	28	20
6060050380	3,80	6	74	36	27
6060050390	3,90	6	74	36	27
6060050400	4,00	6	74	36	27
6060050410	4,10	6	74	36	27
6060050420	4,20	6	74	36	27
6060050430	4,30	6	74	36	27

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6060050440	4,40	6	74	36	27
6060050450	4,50	6	74	36	27
6060050460	4,60	6	74	36	27
6060050465	4,65	6	74	36	27
6060050470	4,70	6	74	36	27
6060050480	4,80	6	82	44	33
6060050490	4,90	6	82	44	33
6060050500	5,00	6	82	44	33
6060050510	5,10	6	82	44	33
6060050520	5,20	6	82	44	33
6060050530	5,30	6	82	44	33
6060050540	5,40	6	82	44	33
6060050550	5,50	6	82	44	33
6060050555	5,55	6	82	44	33







Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6060050560	5,60	6	82	44	33
6060050570	5,70	6	82	44	33
6060050580	5,80	6	82	44	33
6060050590	5,90	6	82	44	33
6060050600	6,00	6	82	44	33
6060050610	6,10	8	91	53	40
6060050620	6,20	8	91	53	40
6060050630	6,30	8	91	53	40
6060050640	6,40	8	91	53	40
6060050650	6,50	8	91	53	40
6060050660	6,60	8	91	53	40
6060050670	6,70	8	91	53	40
6060050680	6,80	8	91	53	40
6060050690	6,90	8	91	53	40
6060050700	7,00	8	91	53	40
6060050710	7,10	8	91	53	40
6060050720	7,20	8	91	53	40
6060050730	7,30	8	91	53	40
6060050740	7,40	8	91	53	40
6060050750	7,50	8	91	53	40
6060050760	7,60	8	91	53	40
6060050770	7,70	8	91	53	40
6060050780	7,80	8	91	53	40
6060050790	7,90	8	91	53	40
6060050800	8,00	8	91	53	40
6060050810	8,10	10	103	61	47
6060050820	8,20	10	103	61	47
6060050830	8,30	10	103	61	47
6060050840	8,40	10	103	61	47
6060050850	8,50	10	103	61	47
6060050860	8,60	10	103	61	47
6060050870	8,70	10	103	61	47
6060050880	8,80	10	103	61	47
6060050890	8,90	10	103	61	47
6060050900	9,00	10	103	61	47
6060050910	9,10	10	103	61	47
6060050920	9,20	10	103	61	47
6060050930	9,30	10	103	61	47
6060050940	9,40	10	103	61	47
6060050950	9,50	10	103	61	47
6060050960	9,60	10	103	61	47
6060050970	9,70	10	103	61	47
6060050980	9,80	10	103	61	47
6060050990	9,90	10	103	61	47
6060051000	10,00	10	103	61	47
6060051010	10,10	12	118	71	55
6060051020	10,20	12	118	71	55
6060051030	10,30	12	118	71	55
6060051040	10,40	12	118	71	55

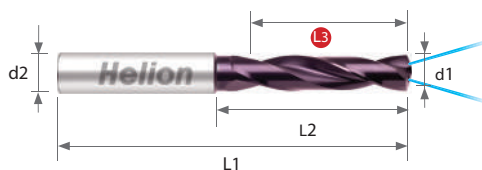
Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6060051050	10,50	12	118	71	55
6060051060	10,60	12	118	71	55
6060051070	10,70	12	118	71	55
6060051080	10,80	12	118	71	55
6060051090	10,90	12	118	71	55
6060051100	11,00	12	118	71	55
6060051110	11,10	12	118	71	55
6060051120	11,20	12	118	71	55
6060051130	11,30	12	118	71	55
6060051140	11,40	12	118	71	55
6060051150	11,50	12	118	71	55
6060051160	11,60	12	118	71	55
6060051170	11,70	12	118	71	55
6060051180	11,80	12	118	71	55
6060051190	11,90	12	118	71	55
6060051200	12,00	12	118	71	55
6060051210	12,10	14	124	77	60
6060051220	12,20	14	124	77	60
6060051240	12,40	14	124	77	60
6060051250	12,50	14	124	77	60
6060051260	12,60	14	124	77	60
6060051270	12,70	14	124	77	60
6060051300	13,00	14	124	77	60
6060051320	13,20	14	124	77	60
6060051330	13,30	14	124	77	60
6060051350	13,50	14	124	77	60
6060051370	13,70	14	124	77	60
6060051380	13,80	14	124	77	60
6060051400	14,00	14	124	77	60
6060051410	14,10	16	133	83	64
6060051420	14,20	16	133	83	64
6060051430	14,30	16	133	83	64
6060051440	14,40	16	133	83	64
6060051450	14,50	16	133	83	64
6060051470	14,70	16	133	83	64
6060051500	15,00	16	133	83	64
6060051510	15,10	16	133	83	64
6060051520	15,20	16	133	83	64
6060051550	15,50	16	133	83	64
6060051560	15,60	16	133	83	64
6060051570	15,70	16	133	83	64
6060051580	15,80	16	133	83	64
6060051600	16,00	16	133	83	64
6060051650	16,50	18	143	93	72
6060051700	17,00	18	143	93	72
6060051750	17,50	18	143	93	72
6060051800	18,00	18	143	93	72
6060051850	18,50	20	153	101	79
6060051900	19,00	20	153	101	79
6060051950	19,50	20	153	101	79
6060052000	20,00	20	153	101	79

60.6803

SOLID CARBIDE DRILL 3XD INTERNAL COOLANT



-  Broca metal duro 3xD refrigeración interior
-  Foret en Carbone Monobloc 3xD Avec Refroidissement Interieur
-  Punta in metallo duro 3xD lubrificazione interna
-  Цельные твердосплавные сверла 3xD с внутренним подводом сож
-  Kati karbūr matkap 3xD iç soğutma suyu
-  合金钻头3XD 内冷



m7
tolerance

600
1200
N/mm²

55
HRC

INOX

GG(G)

ALU
NE

TITAN
INCONEL

Drillant

UNI

3xD

140°

HA

p-130

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068030300	3,00	6	62	20	14
6068030310	3,10	6	62	20	14
6068030320	3,20	6	62	20	14
6068030330	3,30	6	62	20	14
6068030340	3,40	6	62	20	14
6068030350	3,50	6	62	20	14
6068030360	3,60	6	62	20	14
6068030370	3,70	6	62	20	14
6068030380	3,80	6	66	24	17
6068030390	3,90	6	66	24	17
6068030400	4,00	6	66	24	17
6068030410	4,10	6	66	24	17
6068030420	4,20	6	66	24	17
6068030430	4,30	6	66	24	17
6068030440	4,40	6	66	24	17
6068030450	4,50	6	66	24	17
6068030460	4,60	6	66	24	17
6068030465	4,65	6	66	24	17

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068030470	4,70	6	66	24	17
6068030480	4,80	6	66	28	20
6068030490	4,90	6	66	28	20
6068030500	5,00	6	66	28	20
6068030510	5,10	6	66	28	20
6068030520	5,20	6	66	28	20
6068030530	5,30	6	66	28	20
6068030540	5,40	6	66	28	20
6068030550	5,50	6	66	28	20
6068030555	5,55	6	66	28	20
6068030560	5,60	6	66	28	20
6068030570	5,70	6	66	28	20
6068030580	5,80	6	66	28	20
6068030590	5,90	6	66	28	20
6068030600	6,00	6	66	28	20
6068030610	6,10	8	79	34	25
6068030620	6,20	8	79	34	25
6068030630	6,30	8	79	34	25







Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068030640	6,40	8	79	34	25
6068030650	6,50	8	79	34	25
6068030660	6,60	8	79	34	25
6068030670	6,70	8	79	34	25
6068030680	6,80	8	79	34	25
6068030690	6,90	8	79	34	25
6068030700	7,00	8	79	34	25
6068030710	7,10	8	79	41	31
6068030720	7,20	8	79	41	31
6068030730	7,30	8	79	41	31
6068030740	7,40	8	79	41	31
6068030750	7,50	8	79	41	31
6068030760	7,60	8	79	41	31
6068030770	7,70	8	79	41	31
6068030780	7,80	8	79	41	31
6068030790	7,90	8	79	41	31
6068030800	8,00	8	79	41	31
6068030810	8,10	10	89	47	36
6068030820	8,20	10	89	47	36
6068030830	8,30	10	89	47	36
6068030840	8,40	10	89	47	36
6068030850	8,50	10	89	47	36
6068030860	8,60	10	89	47	36
6068030870	8,70	10	89	47	36
6068030880	8,80	10	89	47	36
6068030890	8,90	10	89	47	36
6068030900	9,00	10	89	47	36
6068030910	9,10	10	89	47	36
6068030920	9,20	10	89	47	36
6068030930	9,30	10	89	47	36
6068030940	9,40	10	89	47	36
6068030950	9,50	10	89	47	36
6068030960	9,60	10	89	47	36
6068030970	9,70	10	89	47	36
6068030980	9,80	10	89	47	36
6068030990	9,90	10	89	47	36
6068031000	10,00	10	89	47	36
6068031010	10,10	12	102	55	42
6068031020	10,20	12	102	55	42
6068031030	10,30	12	102	55	42
6068031040	10,40	12	102	55	42
6068031050	10,50	12	102	55	42
6068031060	10,60	12	102	55	42
6068031070	10,70	12	102	55	42
6068031080	10,80	12	102	55	42
6068031090	10,90	12	102	55	42
6068031100	11,00	12	102	55	42
6068031110	11,10	12	102	55	42
6068031120	11,20	12	102	55	42
6068031130	11,30	12	102	55	42
6068031140	11,40	12	102	55	42
6068031150	11,50	12	102	55	42
6068031160	11,60	12	102	55	42
6068031170	11,70	12	102	55	42
6068031180	11,80	12	102	55	42
6068031190	11,90	12	102	55	42
6068031200	12,00	12	102	55	42
6068031210	12,10	14	107	60	46
6068031220	12,20	14	107	60	46

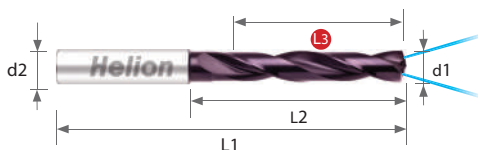
Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068031230	12,30	14	107	60	46
6068031240	12,40	14	107	60	46
6068031250	12,50	14	107	60	46
6068031260	12,60	14	107	60	46
6068031270	12,70	14	107	60	46
6068031280	12,80	14	107	60	46
6068031290	12,90	14	107	60	46
6068031300	13,00	14	107	60	46
6068031310	13,10	14	107	60	46
6068031320	13,20	14	107	60	46
6068031330	13,30	14	107	60	46
6068031340	13,40	14	107	60	46
6068031350	13,50	14	107	60	46
6068031360	13,60	14	107	60	46
6068031370	13,70	14	107	60	46
6068031380	13,80	14	107	60	46
6068031390	13,90	14	107	60	46
6068031400	14,00	14	107	60	46
6068031410	14,10	16	115	65	50
6068031420	14,20	16	115	65	50
6068031430	14,30	16	115	65	50
6068031440	14,40	16	115	65	50
6068031450	14,50	16	115	65	50
6068031460	14,60	16	115	65	50
6068031470	14,70	16	115	65	50
6068031480	14,80	16	115	65	50
6068031490	14,90	16	115	65	50
6068031500	15,00	16	115	65	50
6068031510	15,10	16	115	65	50
6068031520	15,20	16	115	65	50
6068031530	15,30	16	115	65	50
6068031540	15,40	16	115	65	50
6068031550	15,50	16	115	65	50
6068031560	15,60	16	115	65	50
6068031570	15,70	16	115	65	50
6068031580	15,80	16	115	65	50
6068031590	15,90	16	115	65	50
6068031600	16,00	16	115	65	50
6068031610	16,10	18	115	73	56
6068031620	16,20	18	115	73	56
6068031650	16,50	18	123	73	56
6068031690	16,90	18	123	73	56
6068031700	17,00	18	123	73	56
6068031720	17,20	18	123	73	56
6068031730	17,30	18	123	73	56
6068031740	17,40	18	123	73	56
6068031750	17,50	18	123	73	56
6068031760	17,60	18	123	73	56
6068031770	17,70	18	123	73	56
6068031790	17,90	18	123	73	56
6068031800	18,00	18	123	73	56
6068031830	18,30	20	131	79	61
6068031850	18,50	20	131	79	61
6068031890	18,90	20	131	79	61
6068031900	19,00	20	131	79	61
6068031930	19,30	20	131	79	61
6068031950	19,50	20	131	79	61
6068031990	19,90	20	131	79	61
6068032000	20,00	20	131	79	61

60.6805

SOLID CARBIDE DRILL 5XD INTERNAL COOLANT



-  Broca metal duro 5xD refrigeración interior
-  Foret en Carbure Monobloc 5xD Avec Refroidissement Interieur
-  Punta in metallo duro 5xD lubrificazione interna
-  Цельные твердосплавные сверла 5xD с внутренним подводом сож
-  Kati karbūr matkap 5xD iç soğutma suyu
-  合金钻头5XD 内冷



m7 tolerance	600 1200 N/mm ²	55 HRC	INOX	GG(G)	ALU NE	TITAN INCONEL	Drillant	UNI
	5xD		 p-130					

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068050300	3,00	6	66	28	20
6068050310	3,10	6	66	28	20
6068050320	3,20	6	66	28	20
6068050330	3,30	6	66	28	20
6068050340	3,40	6	66	28	20
6068050350	3,50	6	66	28	20
6068050360	3,60	6	66	28	20
6068050370	3,70	6	66	28	20
6068050380	3,80	6	74	36	27
6068050390	3,90	6	74	36	27
6068050400	4,00	6	74	36	27
6068050410	4,10	6	74	36	27
6068050420	4,20	6	74	36	27
6068050430	4,30	6	74	36	27
6068050440	4,40	6	74	36	27
6068050450	4,50	6	74	36	27
6068050460	4,60	6	74	36	27

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068050465	4,65	6	74	36	27
6068050470	4,70	6	74	36	27
6068050480	4,80	6	82	44	33
6068050490	4,90	6	82	44	33
6068050500	5,00	6	82	44	33
6068050510	5,10	6	82	44	33
6068050520	5,20	6	82	44	33
6068050530	5,30	6	82	44	33
6068050540	5,40	6	82	44	33
6068050550	5,50	6	82	44	33
6068050555	5,55	6	82	44	33
6068050560	5,60	6	82	44	33
6068050570	5,70	6	82	44	33
6068050580	5,80	6	82	44	33
6068050590	5,90	6	82	44	33
6068050600	6,00	6	82	44	33
6068050610	6,10	8	91	53	40







Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068050620	6,20	8	91	53	40
6068050630	6,30	8	91	53	40
6068050640	6,40	8	91	53	40
6068050650	6,50	8	91	53	40
6068050660	6,60	8	91	53	40
6068050670	6,70	8	91	53	40
6068050680	6,80	8	91	53	40
6068050690	6,90	8	91	53	40
6068050700	7,00	8	91	53	40
6068050710	7,10	8	91	53	40
6068050720	7,20	8	91	53	40
6068050730	7,30	8	91	53	40
6068050740	7,40	8	91	53	40
6068050750	7,50	8	91	53	40
6068050760	7,60	8	91	53	40
6068050770	7,70	8	91	53	40
6068050780	7,80	8	91	53	40
6068050790	7,90	8	91	53	40
6068050800	8,00	8	91	53	40
6068050810	8,10	10	103	61	47
6068050820	8,20	10	103	61	47
6068050830	8,30	10	103	61	47
6068050840	8,40	10	103	61	47
6068050850	8,50	10	103	61	47
6068050860	8,60	10	103	61	47
6068050870	8,70	10	103	61	47
6068050880	8,80	10	103	61	47
6068050890	8,90	10	103	61	47
6068050900	9,00	10	103	61	47
6068050910	9,10	10	103	61	47
6068050920	9,20	10	103	61	47
6068050930	9,30	10	103	61	47
6068050940	9,40	10	103	61	47
6068050950	9,50	10	103	61	47
6068050960	9,60	10	103	61	47
6068050970	9,70	10	103	61	47
6068050980	9,80	10	103	61	47
6068050990	9,90	10	103	61	47
6068051000	10,00	10	103	61	47
6068051010	10,10	12	118	71	55
6068051020	10,20	12	118	71	55
6068051030	10,30	12	118	71	55
6068051040	10,40	12	118	71	55
6068051050	10,50	12	118	71	55
6068051060	10,60	12	118	71	55
6068051070	10,70	12	118	71	55
6068051080	10,80	12	118	71	55
6068051090	10,90	12	118	71	55
6068051100	11,00	12	118	71	55
6068051110	11,10	12	118	71	55
6068051120	11,20	12	118	71	55
6068051130	11,30	12	118	71	55
6068051140	11,40	12	118	71	55
6068051150	11,50	12	118	71	55
6068051160	11,60	12	118	71	55
6068051170	11,70	12	118	71	55

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068051180	11,80	12	118	71	55
6068051190	11,90	12	118	71	55
6068051200	12,00	12	118	71	55
6068051210	12,10	14	124	77	60
6068051220	12,20	14	124	77	60
6068051230	12,30	14	124	77	60
6068051240	12,40	14	124	77	60
6068051250	12,50	14	124	77	60
6068051260	12,60	14	124	77	60
6068051270	12,70	14	124	77	60
6068051280	12,80	14	124	77	60
6068051290	12,90	14	124	77	60
6068051300	13,00	14	124	77	60
6068051310	13,10	14	124	77	60
6068051320	13,20	14	124	77	60
6068051330	13,30	14	124	77	60
6068051340	13,40	14	124	77	60
6068051350	13,50	14	124	77	60
6068051360	13,60	14	124	77	60
6068051370	13,70	14	124	77	60
6068051380	13,80	14	124	77	60
6068051390	13,90	14	124	77	60
6068051400	14,00	14	124	77	60
6068051410	14,10	16	133	83	64
6068051420	14,20	16	133	83	64
6068051430	14,30	16	133	83	64
6068051440	14,40	16	133	83	64
6068051450	14,50	16	133	83	64
6068051460	14,60	16	133	83	64
6068051470	14,70	16	133	83	64
6068051480	14,80	16	133	83	64
6068051490	14,90	16	133	83	64
6068051500	15,00	16	133	83	64
6068051510	15,10	16	133	83	64
6068051520	15,20	16	133	83	64
6068051530	15,30	16	133	83	64
6068051540	15,40	16	133	83	64
6068051550	15,50	16	133	83	64
6068051560	15,60	16	133	83	64
6068051570	15,70	16	133	83	64
6068051580	15,80	16	133	83	64
6068051590	15,90	16	133	83	64
6068051600	16,00	16	133	83	64
6068051650	16,50	18	143	93	72
6068051670	16,70	18	143	93	72
6068051690	16,90	18	143	93	72
6068051700	17,00	18	143	93	72
6068051750	17,50	18	143	93	72
6068051770	17,70	18	143	93	72
6068051800	18,00	18	143	93	72
6068051850	18,50	20	153	101	79
6068051870	18,70	20	153	101	79
6068051890	18,90	20	153	101	79
6068051900	19,00	20	153	101	79
6068051930	19,30	20	153	101	79
6068051950	19,50	20	153	101	79
6068051970	19,70	20	153	101	79
6068052000	20,00	20	153	101	79

60.6808

SOLID CARBIDE DRILL 8xD INTERNAL COOLANT



-  Broca metal duro 8xD refrigeración interior
-  Foret en Carbure Monobloc 8xD Avec Refroidissement Interieur
-  Punta in metallo duro 8xD lubrificazione interna
-  Цельные твердосплавные сверла 8xD с внутренним подводом сож
-  Kati karbür matkap 8xD iç soğutma suyu
-  合金钻头8XD 内冷







m7 tolerance	600 1200 N/mm ²	55 HRC	INOX	GG(G)	ALU NE	TITAN INCONEL	Drillant	UNI
 140°	8xD							
	 HA							
	 p-130							

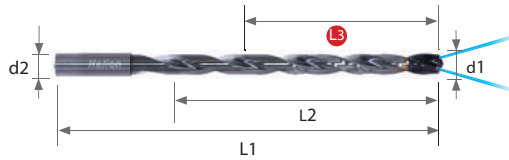
Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068080300	3,00	6	70	30	22
6068080310	3,10	6	70	30	22
6068080320	3,20	6	70	30	22
6068080330	3,30	6	70	30	22
6068080340	3,40	6	75	36	26
6068080350	3,50	6	75	36	26
6068080360	3,60	6	75	36	26
6068080370	3,70	6	75	36	26
6068080380	3,80	6	75	38	28
6068080390	3,90	6	75	38	28
6068080400	4,00	6	75	38	28
6068080410	4,10	6	75	38	28
6068080420	4,20	6	75	38	28
6068080430	4,30	6	85	45	34
6068080440	4,40	6	85	45	34
6068080450	4,50	6	85	45	34
6068080460	4,60	6	85	45	34
6068080470	4,70	6	85	45	34
6068080480	4,80	6	90	50	38
6068080490	4,90	6	90	50	38
6068080500	5,00	6	90	50	38
6068080510	5,10	6	90	50	38
6068080520	5,20	6	90	50	38
6068080530	5,30	6	90	50	38
6068080540	5,40	6	97	57	44
6068080550	5,50	6	97	57	44
6068080560	5,60	6	97	57	44
6068080570	5,70	6	97	57	44
6068080580	5,80	6	97	57	44
6068080590	5,90	6	97	57	44
6068080600	6,00	6	97	57	44
6068080610	6,10	8	106	66	51
6068080620	6,20	8	106	66	51
6068080630	6,30	8	106	66	51
6068080640	6,40	8	106	66	51
6068080650	6,50	8	106	66	51
6068080660	6,60	8	106	66	51
6068080670	6,70	8	106	66	51
6068080680	6,80	8	106	66	51
6068080690	6,90	8	116	76	59
6068080700	7,00	8	116	76	59
6068080710	7,10	8	116	76	59
6068080720	7,20	8	116	76	59
6068080730	7,30	8	116	76	59
6068080740	7,40	8	116	76	59
6068080750	7,50	8	116	76	59
6068080760	7,60	8	116	76	59
6068080770	7,70	8	116	76	59
6068080780	7,80	8	116	76	59
6068080790	7,90	8	116	76	59
6068080800	8,00	8	116	76	59
6068080810	8,10	10	131	87	68
6068080820	8,20	10	131	87	68

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068080830	8,30	10	131	87	68
6068080840	8,40	10	131	87	68
6068080850	8,50	10	131	87	68
6068080860	8,60	10	131	87	68
6068080870	8,70	10	131	87	68
6068080880	8,80	10	131	87	68
6068080890	8,90	10	131	87	68
6068080900	9,00	10	131	87	68
6068080910	9,10	10	139	95	74
6068080920	9,20	10	139	95	74
6068080930	9,30	10	139	95	74
6068080940	9,40	10	139	95	74
6068080950	9,50	10	139	95	74
6068080960	9,60	10	139	95	74
6068080970	9,70	10	139	95	74
6068080980	9,80	10	139	95	74
6068080990	9,90	10	139	95	74
6068081000	10,00	10	139	95	74
6068081010	10,10	12	155	106	83
6068081020	10,20	12	155	106	83
6068081030	10,30	12	155	106	83
6068081040	10,40	12	155	106	83
6068081050	10,50	12	155	106	83
6068081060	10,60	12	155	106	83
6068081070	10,70	12	155	106	83
6068081080	10,80	12	155	106	83
6068081090	10,90	12	155	106	83
6068081100	11,00	12	155	106	83
6068081110	11,10	12	163	114	89
6068081120	11,20	12	163	114	89
6068081130	11,30	12	163	114	89
6068081140	11,40	12	163	114	89
6068081150	11,50	12	163	114	89
6068081160	11,60	12	163	114	89
6068081170	11,70	12	163	114	89
6068081180	11,80	12	163	114	89
6068081190	11,90	12	163	114	89
6068081200	12,00	12	163	114	89
6068081250	12,50	14	182	133	104
6068081300	13,00	14	182	133	104
6068081350	13,50	14	182	133	104
6068081400	14,00	14	182	133	104
6068081450	14,50	16	204	152	120
6068081500	15,00	16	204	152	120
6068081550	15,50	16	204	152	120
6068081600	16,00	16	204	152	120
6068081650	16,50	18	223	171	135
6068081700	17,00	18	223	171	135
6068081750	17,50	18	223	171	135
6068081800	18,00	18	223	171	135
6068081850	18,50	20	244	190	150
6068081950	19,50	20	244	190	150
6068082000	20,00	20	244	190	150

60.6812

SOLID CARBIDE DRILL 12xD INTERNAL COOLANT

-  Broca metal duro 12xD refrigeración interior
-  Foret en Carbure Monobloc 12xD Avec Refroidissement Interieur
-  Punta in metallo duro 12xD lubrificazione interna
-  Цельные твердосплавные сверла 12xD с внутренним подводом сож
-  Kati karbür matkap 12xD iç soğutma suyu
-  合金钻头12XD 内冷









h7 tolerance	600 1200 N/mm ²	55 HRC	INOX	GG(G)	ALU NE	TITAN INCONEL	Drillant	UNI
 135°	12xD							
	 HA							
	 p-130							

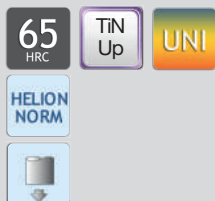
Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068120300	3,00	6	90	50	38
6068120310	3,10	6	90	50	38
6068120320	3,20	6	90	50	38
6068120330	3,30	6	90	50	38
6068120340	3,40	6	90	50	38
6068120350	3,50	6	90	50	38
6068120360	3,60	6	90	50	38
6068120370	3,70	6	90	50	38
6068120380	3,80	6	102	64	49
6068120390	3,90	6	102	64	49
6068120400	4,00	6	102	64	49
6068120410	4,10	6	102	64	49
6068120420	4,20	6	102	64	49
6068120430	4,30	6	102	64	49
6068120440	4,40	6	102	64	49
6068120450	4,50	6	102	64	49
6068120460	4,60	6	102	64	49
6068120470	4,70	6	102	64	49
6068120480	4,80	6	116	78	60
6068120490	4,90	6	116	78	60
6068120500	5,00	6	116	78	60
6068120510	5,10	6	116	78	60
6068120520	5,20	6	116	78	60
6068120530	5,30	6	116	78	60
6068120540	5,40	6	116	78	60
6068120550	5,50	6	116	78	60
6068120560	5,60	6	116	78	60
6068120570	5,70	6	116	78	60
6068120580	5,80	6	116	78	60
6068120590	5,90	6	116	78	60
6068120600	6,00	6	116	78	60
6068120610	6,10	8	146	108	84
6068120620	6,20	8	146	108	84
6068120630	6,30	8	146	108	84
6068120640	6,40	8	146	108	84
6068120650	6,50	8	146	108	84
6068120660	6,60	8	146	108	84
6068120670	6,70	8	146	108	84
6068120680	6,80	8	146	108	84
6068120690	6,90	8	146	108	84
6068120700	7,00	8	146	108	84
6068120710	7,10	8	146	108	84
6068120720	7,20	8	146	108	84
6068120730	7,30	8	146	108	84
6068120740	7,40	8	146	108	84
6068120750	7,50	8	146	108	84
6068120760	7,60	8	146	108	84
6068120770	7,70	8	146	108	84
6068120780	7,80	8	146	108	84
6068120790	7,90	8	146	108	84

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
6068120800	8,00	8	146	108	84
6068120810	8,10	10	162	120	94
6068120820	8,20	10	162	120	94
6068120830	8,30	10	162	120	94
6068120840	8,40	10	162	120	94
6068120850	8,50	10	162	120	94
6068120860	8,60	10	162	120	94
6068120870	8,70	10	162	120	94
6068120880	8,80	10	162	120	94
6068120890	8,90	10	162	120	94
6068120900	9,00	10	162	120	94
6068120910	9,10	10	162	120	94
6068120920	9,20	10	162	120	94
6068120930	9,30	10	162	120	94
6068120940	9,40	10	162	120	94
6068120950	9,50	10	162	120	94
6068120960	9,60	10	162	120	94
6068120970	9,70	10	162	120	94
6068120980	9,80	10	162	120	94
6068120990	9,90	10	162	120	94
6068121000	10,00	10	162	120	94
6068121010	10,10	12	204	156	123
6068121020	10,20	12	204	156	123
6068121030	10,30	12	204	156	123
6068121050	10,50	12	204	156	123
6068121060	10,60	12	204	156	123
6068121070	10,70	12	204	156	123
6068121080	10,80	12	204	156	123
6068121090	10,90	12	204	156	123
6068121100	11,00	12	204	156	123
6068121150	11,50	12	204	156	123
6068121200	12,00	12	204	156	123
6068121230	12,30	14	230	182	144
6068121250	12,50	14	230	182	144
6068121270	12,70	14	230	182	144
6068121300	13,00	14	230	182	144
6068121350	13,50	14	230	182	144
6068121400	14,00	14	230	182	144
6068121450	14,50	16	260	208	164
6068121500	15,00	16	260	208	164
6068121550	15,50	16	260	208	164
6068121600	16,00	16	260	208	164
6068121650	16,50	18	285	234	185
6068121700	17,00	18	285	234	185
6068121750	17,50	18	285	234	185
6068121800	18,00	18	285	234	185
6068121850	18,50	20	310	258	204
6068121900	19,00	20	310	258	204
6068121950	19,50	20	310	258	204
6068122000	20,00	20	310	258	204

62.0010

SOLID CARBIDE TAP DESTROYER

-  Destructor de machos en metal duro
-  Outil special pour detruire tarauds cassé dans le trou
-  Distruttore di maschi in metallo duro
-  Целные твердосплавные инструменты для удаления метчиков
-  Kati karbür tap destroyer
-  清除丝锥用合金钻头



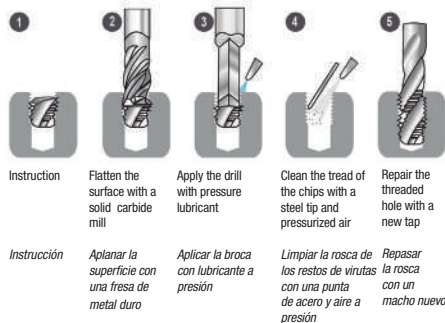
CUTTING CONDITIONS

Vc (m/min)
12,00

	F (mm/r)
M3	0,0400
M4	0,0400
M5	0,0600
M6	0,0600
M8	0,0800
M10	0,1000
M12	0,1100
M14	0,1200
M16	0,1400
M18	0,1500
M20	0,1700







Cod.	M	d1	d2	L1	L2
6200100250	M3	2,50	6	50	15
6200100330	M4	3,30	6	50	15
6200100420	M5	4,20	6	50	15
6200100500	M6	5,00	6	50	15
6200100680	M8	6,80	8	60	20
6200100850	M10	8,50	10	70	25
6200101020	M12	10,20	12	75	30
6200101200	M14	12,00	12	75	30
6200101400	M16	14,00	14	100	40
6200101550	M18	15,50	16	100	40
6200101750	M20	17,50	18	100	50

HOW TO REMOVE THE BROKEN TAP OF THE WORKPIECE



SOLID CARBIDE SPECIAL DRILL 50-68 HRC TiAlN

62.6000

-  Broca metal duro especial 50-68 HRC TiAlN
-  Foret spécial en Carbure Monobloc 50-68 HRC TiAlN
-  Punta in metallo duro speciale 50-68 HRC TiAlN
-  Цельные твердосплавные сверла для 50-68 HRC TiAlN
-  Kati karbür özel matkap 50-68 HRC TiAlN
-  合金钻头 50-68HRC



CUTTING CONDITIONS

Hardness (HRC)	Vc	F (mm/rpm)
50-57	15	0,05
58-68	10	0,04

Cod.	M	d1	d2	L1	L2	L3
6260000260	M3	2,60	6	62	20	14
6260000300	-	3,00	6	62	20	14
6260000340	M4	3,40	6	62	20	14
6260000400	-	4,00	6	66	24	17
6260000430	M5	4,30	6	66	24	17
6260000500	-	5,00	6	66	28	20
6260000510	M6	5,10	6	66	28	20
6260000560	-	5,60	6	66	28	20
6260000600	-	6,00	6	66	28	20
6260000690	M8	6,90	8	79	34	26

Cod.	M	d1	d2	L1	L2	L3
6260000710	-	7,10	8	79	41	30
6260000800	-	8,00	8	79	41	30
6260000860	M10	8,60	10	89	47	30
6260000910	-	9,10	10	89	47	36
6260001000	-	10,00	10	89	47	36
6260001040	M12	10,40	12	102	55	42
6260001060	-	10,60	12	102	55	42
6260001110	-	11,10	12	102	55	42
6260001200	-	12,00	12	102	55	42
6260001410	M16	14,10	16	115	65	50

Usar la broca 62.6000 para los taladros previos al roscado, según los diámetros aconsejados para cada rosca
Use drill bit 62.6000 for the holes prior to threading, according to the recommended diameters for each thread









DRILLING
TO FUTURE



SOLID CARBIDE DRILLREAMER H7

67.6885

-  Broca escariadora metal duro H7
-  Foret special alesoir en carbure H7
-  Punta alesatore in metallo duro H7
-  Цельные твердосплавные сверла-развертки H7
-  Kati karbūr matkap H7
-  合金钻铰一体刀 H7



DRILL LINE

H7
tolerance

600
1200
N/mm²

55
HRC

INOX

GG(G)

TiAIN

UNI

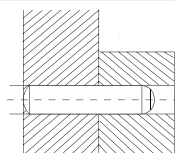

140°

5xD


HA


HELION
NORM

 p-130



Application example fixing pins DIN 6325 for $d_1 = 8$
Can use only drill 67.6885 D: 8,00 H7

Application example ejector pin DIN 1530 for $d_1 = 8$
Can use only drill 67.6885 D: 7,98







Cod.	d1	d2	L1	L2
6768850598	5,98	6	81	44
6768850599	5,99	6	81	44
6768850600	6,00	6	81	44
6768850601	6,01	6	81	44
6768850602	6,02	6	91	44
6768850798	7,98	8	91	53
6768850799	7,99	8	91	53
6768850800	8,00	8	91	53
6768850801	8,01	8	91	53
6768850802	8,02	8	91	53
6768850998	9,98	10	103	61
6768850999	9,99	10	103	61

Cod.	d1	d2	L1	L2
6768851000	10,00	10	103	61
6768851001	10,01	10	103	61
6768851002	10,02	10	103	61
6768851198	11,98	12	118	71
6768851199	11,99	12	118	71
6768851200	12,00	12	118	71
6768851201	12,01	12	118	71
6768851202	12,02	12	118	71
6768851400	14,00	14	124	77
6768851600	16,00	16	133	83
6768851800	18,00	18	143	93
6768852000	20,00	20	153	101










11.1360

HSSCo DRILL DIN 1897 TiN U-NEWDRILL



-  Broca DIN 1897 HSSCo TiN U-NEWDRILL
-  Foret DIN 1897 HSSCo TiN U-NEWDRILL
-  Punta DIN 1897 HSSCo TiN U-NEWDRILL
-  Сверла короткой серии HSSCo DIN 1897 TiN U-Newdrill
-  Hss co matkap din 1897 teneke u-yeni matkap
-  高速钢钴钻 DIN1897 TiN



					
					
		p-131			

* Minimum order quantity due to package size / Cantidad de pedido mínimo.





Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1113600100	1,00	1,00	26	6	5
1113600110	1,10	1,10	28	7	5
1113600120	1,20	1,20	30	8	5
1113600130	1,30	1,30	30	8	5
1113600140	1,40	1,40	32	9	5
1113600150	1,50	1,50	32	9	5
1113600160	1,60	1,60	34	10	5
1113600170	1,70	1,70	34	10	5
1113600180	1,80	1,80	36	11	5
1113600190	1,90	1,90	36	11	5
1113600200	2,00	2,00	38	12	5
1113600210	2,10	2,10	38	12	5
1113600220	2,20	2,20	40	13	5
1113600230	2,30	2,30	40	13	5
1113600240	2,40	2,40	43	14	5
1113600250	2,50	2,50	43	14	5
1113600260	2,60	2,60	43	14	5
1113600270	2,70	2,70	46	16	5
1113600280	2,80	2,80	46	16	5
1113600290	2,90	2,90	46	16	5
1113600300	3,00	3,00	46	16	5
1113600310	3,10	3,10	49	18	5
1113600320	3,20	3,20	49	18	5
1113600330	3,30	3,30	49	18	5
1113600340	3,40	3,40	52	20	5
1113600350	3,50	3,50	52	20	5
1113600360	3,60	3,60	52	20	5
1113600370	3,70	3,70	52	20	5
1113600380	3,80	3,80	55	22	5
1113600390	3,90	3,90	55	22	5
1113600400	4,00	4,00	55	22	5
1113600410	4,10	4,10	55	22	5
1113600420	4,20	4,20	55	22	5
1113600430	4,30	4,30	58	24	5
1113600440	4,40	4,40	58	24	5
1113600450	4,50	4,50	58	24	5
1113600460	4,60	4,60	58	24	5
1113600470	4,70	4,70	58	24	5
1113600480	4,80	4,80	62	26	5
1113600490	4,90	4,90	62	26	5
1113600500	5,00	5,00	62	26	5
1113600510	5,10	5,10	62	26	5
1113600520	5,20	5,20	62	26	5
1113600530	5,30	5,30	62	26	5
1113600540	5,40	5,40	66	28	5
1113600550	5,50	5,50	66	28	5
1113600560	5,60	5,60	66	28	5
1113600570	5,70	5,70	66	28	5
1113600580	5,80	5,80	66	28	5
1113600590	5,90	5,90	66	28	5
1113600600	6,00	6,00	66	28	5
1113600610	6,10	6,10	70	31	5
1113600620	6,20	6,20	70	31	5

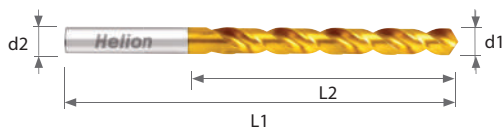
Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1113600630	6,30	6,30	70	31	5
1113600640	6,40	6,40	70	31	5
1113600650	6,50	6,50	70	31	5
1113600660	6,60	6,60	70	31	5
1113600670	6,70	6,70	70	31	5
1113600680	6,80	6,80	74	34	5
1113600690	6,90	6,90	74	34	5
1113600700	7,00	7,00	74	34	5
1113600710	7,10	7,10	74	34	5
1113600720	7,20	7,20	74	34	5
1113600730	7,30	7,30	74	34	5
1113600740	7,40	7,40	74	34	5
1113600750	7,50	7,50	74	34	5
1113600760	7,60	7,60	79	37	5
1113600770	7,70	7,70	79	37	5
1113600780	7,80	7,80	79	37	5
1113600790	7,90	7,90	79	37	5
1113600800	8,00	8,00	79	37	2
1113600810	8,10	8,10	79	37	2
1113600820	8,20	8,20	79	37	2
1113600830	8,30	8,30	79	37	2
1113600840	8,40	8,40	79	37	2
1113600850	8,50	8,50	79	37	2
1113600860	8,60	8,60	84	40	2
1113600870	8,70	8,70	84	40	2
1113600880	8,80	8,80	84	40	2
1113600890	8,90	8,90	84	40	2
1113600900	9,00	9,00	84	40	2
1113600910	9,10	9,10	84	40	2
1113600920	9,20	9,20	84	40	2
1113600930	9,30	9,30	84	40	2
1113600940	9,40	9,40	84	40	2
1113600950	9,50	9,50	84	40	2
1113600960	9,60	9,60	89	43	2
1113600970	9,70	9,70	89	43	2
1113600980	9,80	9,80	89	43	2
1113600990	9,90	9,90	89	43	2
1113601000	10,00	10,00	89	43	2
1113601010	10,10	10,10	89	43	2
1113601020	10,20	10,20	89	43	2
1113601030	10,30	10,30	89	43	2
1113601040	10,40	10,40	89	43	2
1113601050	10,50	10,50	89	43	2
1113601100	11,00	11,00	95	47	1
1113601150	11,50	11,50	95	47	1
1113601200	12,00	12,00	102	51	1
1113601230	12,30	12,30	102	51	1
1113601250	12,50	12,50	102	51	1
1113601270	12,70	12,70	102	51	1
1113601300	13,00	13,00	102	51	1
1113601310	13,10	13,10	102	51	1
1113601350	13,50	13,50	107	54	1
1113601400	14,00	14,00	107	54	1



11.2360

HSSCO DRILL DIN 338 TiN U-NEWDRILL



-  Broca DIN 338 HSSCo TiN U-NEWDRILL
-  Foret DIN 338 HSSCo TiN U-NEWDRILL
-  Punta DIN 338 HSSCo TiN U-NEWDRILL
-  Сверла средней серии HSSCo DIN 338 TiN U-NEWDRILL
-  HSS CO matkap DIN 338 kalay u-newdrill
-  高速钢钴钻 DIN338 TiN



h8 tolerance	600 1200 N/mm ²	INOX	GG(G)	ALU NE	TiN U-new
	5xD				
HA	 p-131				

* Minimum order quantity due to package size / Cantidad de pedido mínimo.

Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1123600100	1,00	1,00	34	12	5
1123600110	1,10	1,10	36	14	5
1123600120	1,20	1,20	38	16	5
1123600130	1,30	1,30	38	16	5
1123600140	1,40	1,40	40	18	5
1123600150	1,50	1,50	40	18	5
1123600160	1,60	1,60	43	20	5
1123600170	1,70	1,70	43	20	5
1123600180	1,80	1,80	46	22	5
1123600190	1,90	1,90	46	22	5
1123600200	2,00	2,00	49	24	5
1123600210	2,10	2,10	49	24	5
1123600220	2,20	2,20	53	27	5
1123600230	2,30	2,30	53	27	5
1123600240	2,40	2,40	57	30	5
1123600250	2,50	2,50	57	30	5
1123600260	2,60	2,60	57	30	5
1123600270	2,70	2,70	61	33	5
1123600280	2,80	2,80	61	33	5
1123600290	2,90	2,90	61	33	5
1123600300	3,00	3,00	61	33	5
1123600310	3,10	3,10	65	36	5
1123600320	3,20	3,20	65	36	5
1123600330	3,30	3,30	65	36	5
1123600340	3,40	3,40	70	39	5
1123600350	3,50	3,50	70	39	5
1123600360	3,60	3,60	70	39	5
1123600370	3,70	3,70	70	39	5
1123600380	3,80	3,80	75	43	5
1123600390	3,90	3,90	75	43	5
1123600400	4,00	4,00	75	43	5
1123600410	4,10	4,10	75	43	5
1123600420	4,20	4,20	75	43	5
1123600430	4,30	4,30	80	47	5
1123600440	4,40	4,40	80	47	5
1123600450	4,50	4,50	80	47	5
1123600460	4,60	4,60	80	47	5
1123600470	4,70	4,70	80	47	5
1123600480	4,80	4,80	86	52	5
1123600490	4,90	4,90	86	52	5
1123600500	5,00	5,00	86	52	5
1123600510	5,10	5,10	86	52	2
1123600520	5,20	5,20	86	52	2
1123600530	5,30	5,30	86	52	2
1123600540	5,40	5,40	93	57	2
1123600550	5,50	5,50	93	57	2
1123600560	5,60	5,60	93	57	2
1123600570	5,70	5,70	93	57	2
1123600580	5,80	5,80	93	57	2
1123600590	5,90	5,90	93	57	2
1123600600	6,00	6,00	93	57	2
1123600610	6,10	6,10	101	63	2
1123600620	6,20	6,20	101	63	2

Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1123600630	6,30	6,30	101	63	2
1123600640	6,40	6,40	101	63	2
1123600650	6,50	6,50	101	63	2
1123600660	6,60	6,60	101	63	2
1123600670	6,70	6,70	101	63	2
1123600680	6,80	6,80	109	69	2
1123600690	6,90	6,90	109	69	2
1123600700	7,00	7,00	109	69	2
1123600710	7,10	7,10	109	69	2
1123600720	7,20	7,20	109	69	2
1123600730	7,30	7,30	109	69	2
1123600740	7,40	7,40	109	69	2
1123600750	7,50	7,50	109	69	2
1123600760	7,60	7,60	117	75	2
1123600770	7,70	7,70	117	75	2
1123600780	7,80	7,80	117	75	2
1123600790	7,90	7,90	117	75	2
1123600800	8,00	8,00	117	75	2
1123600810	8,10	8,10	117	75	2
1123600820	8,20	8,20	117	75	2
1123600830	8,30	8,30	117	75	2
1123600840	8,40	8,40	117	75	2
1123600850	8,50	8,50	117	75	2
1123600860	8,60	8,60	125	81	2
1123600870	8,70	8,70	125	81	2
1123600880	8,80	8,80	125	81	2
1123600890	9,00	9,00	125	81	2
1123600910	9,10	9,10	125	81	2
1123600920	9,20	9,20	125	81	2
1123600930	9,30	9,30	125	81	2
1123600940	9,40	9,40	125	81	2
1123600950	9,50	9,50	125	81	2
1123600960	9,60	9,60	133	87	2
1123600970	9,70	9,70	133	87	2
1123600980	9,80	9,80	133	87	2
1123600990	9,90	9,90	133	87	2
1123601000	10,00	10,00	133	87	2
1123601010	10,10	10,10	133	87	2
1123601020	10,20	10,20	133	87	2
1123601030	10,30	10,30	133	87	2
1123601040	10,40	10,40	133	87	2
1123601050	10,50	10,50	133	87	2
1123601100	11,00	11,00	142	94	1
1123601150	11,50	11,50	142	94	1
1123601200	12,00	12,00	151	101	1
1123601230	12,30	12,30	151	101	1
1123601250	12,50	12,50	151	101	1
1123601270	12,70	12,70	151	101	1
1123601300	13,00	13,00	151	101	1
1123601310	13,10	13,10	151	101	1
1123601350	13,50	13,50	160	108	1
1123601400	14,00	14,00	160	108	1

10.2000

HSS DRILL DIN 338 BLACK HVA



-  Broca DIN 338 HSS BLACK HVA
-  Foret DIN 338 HSS BLACK HVA
-  Punta DIN 338 HSS NERA HVA
-  Svěrta střední série HSS DIN 338 BLACK HVA
-  Hss matkap din 338 sijah hva
-  高速钢钻 DIN338 黑色HVA涂层



h8
tolerance

600
1200
N/mm²

GG(G)

ALU
NE


Black
HVA

UNI

116°

5xD

HA

 p-131

* Minimum order quantity due to package size / Cantidad de pedido mínimo.

Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1020000100	1,00	1,00	34	12	10
1020000110	1,10	1,10	36	14	10
1020000130	1,30	1,30	38	16	10
1020000140	1,40	1,40	40	18	10
1020000150	1,50	1,50	40	18	10
1020000160	1,60	1,60	43	20	10
1020000170	1,70	1,70	43	20	10
1020000180	1,80	1,80	46	22	10
1020000190	1,90	1,90	46	22	10
1020000200	2,00	2,00	49	24	10
1020000220	2,20	2,20	53	27	10
1020000230	2,30	2,30	53	27	10
1020000240	2,40	2,40	57	30	10
1020000250	2,50	2,50	57	30	10
1020000260	2,60	2,60	57	30	10
1020000270	2,70	2,70	61	33	10
1020000280	2,80	2,80	61	33	10

Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1020000290	2,90	2,90	61	33	10
1020000300	3,00	3,00	61	33	10
1020000310	3,10	3,10	65	36	10
1020000325	3,25	3,25	65	36	10
1020000330	3,30	3,30	65	36	10
1020000340	3,40	3,40	70	39	10
1020000350	3,50	3,50	70	39	10
1020000360	3,60	3,60	70	39	10
1020000370	3,70	3,70	70	39	10
1020000380	3,80	3,80	75	43	10
1020000390	3,90	3,90	75	43	10
1020000400	4,00	4,00	75	43	10
1020000410	4,10	4,10	75	43	10
1020000420	4,20	4,20	75	43	10
1020000430	4,30	4,30	80	47	10
1020000440	4,40	4,40	80	47	10
1020000450	4,50	4,50	80	47	10







Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1020000460	4,60	4,60	80	47	10
1020000470	4,70	4,70	80	47	10
1020000480	4,80	4,80	86	52	10
1020000490	4,90	4,90	86	52	10
1020000500	5,00	5,00	86	52	10
1020000510	5,10	5,10	86	52	10
1020000520	5,20	5,20	86	52	10
1020000530	5,30	5,30	86	52	10
1020000540	5,40	5,40	93	57	10
1020000550	5,50	5,50	93	57	10
1020000560	5,60	5,60	93	57	10
1020000570	5,70	5,70	93	57	10
1020000580	5,80	5,80	93	57	10
1020000590	5,90	5,90	93	57	10
1020000600	6,00	6,00	93	57	10
1020000610	6,10	6,10	101	63	10
1020000620	6,20	6,20	101	63	10
1020000630	6,30	6,30	101	63	10
1020000640	6,40	6,40	101	63	10
1020000650	6,50	6,50	101	63	10
1020000660	6,60	6,60	101	63	10
1020000670	6,70	6,70	101	63	10
1020000680	6,80	6,80	109	69	10
1020000690	6,90	6,90	109	69	10
1020000700	7,00	7,00	109	69	10
1020000710	7,10	7,10	109	69	10
1020000720	7,20	7,20	109	69	10
1020000730	7,30	7,30	109	69	10
1020000740	7,40	7,40	109	69	10
1020000750	7,50	7,50	109	69	10
1020000760	7,60	7,60	117	75	5
1020000770	7,70	7,70	117	75	5
1020000780	7,80	7,80	117	75	5
1020000790	7,90	7,90	117	75	5

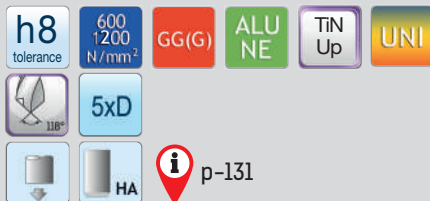
Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1020000800	8,00	8,00	117	75	5
1020000810	8,10	8,10	117	75	5
1020000820	8,20	8,20	117	75	5
1020000830	8,30	8,30	117	75	5
1020000840	8,40	8,40	117	75	5
1020000850	8,50	8,50	117	75	5
1020000860	8,60	8,60	125	81	5
1020000870	8,70	8,70	125	81	5
1020000880	8,80	8,80	125	81	5
1020000890	8,90	8,90	125	81	5
1020000900	9,00	9,00	125	81	5
1020000910	9,10	9,10	125	81	5
1020000920	9,20	9,20	125	81	5
1020000930	9,30	9,30	125	81	5
1020000940	9,40	9,40	125	81	5
1020000950	9,50	9,50	125	81	5
1020000960	9,60	9,60	133	87	5
1020000970	9,70	9,70	133	87	5
1020000980	9,80	9,80	133	87	5
1020000990	9,90	9,90	133	87	5
1020001000	10,00	10,00	133	87	5
1020001010	10,10	10,10	133	87	5
1020001050	10,50	10,50	133	87	5
1020001100	11,00	11,00	142	94	1
1020001150	11,50	11,50	142	94	1
1020001200	12,00	12,00	151	101	1
1020001250	12,50	12,50	151	101	1
1020001300	13,00	13,00	151	101	1
1020001350	13,50	13,50	160	108	1
1020001400	14,00	14,00	160	108	1
1020001450	14,50	14,50	169	114	1
1020001500	15,00	15,00	169	114	1
1020001550	15,50	15,50	178	120	1
1020001600	16,00	16,00	178	120	1

DRILL LINE

12.2105

HSS DRILL DIN 338 TiN- Up

-  Broca DIN 338 HSS TiN-Up
-  Foret DIN 338 HSS TiN-Up
-  Punta DIN 338 HSS TiN-Up
-  Сверла средней серии HSS DIN 338 TiN-Up
-  Hss matkap din 338 tutma
-  高速钢钻 DIN338 TiN-Up涂层









* Minimum order quantity due to package size / Cantidad de pedido mínimo.

Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1221050100	1,00	1,00	34	12	10
1221050110	1,10	1,10	36	14	10
1221050120	1,20	1,20	38	16	10
1221050130	1,30	1,30	38	16	10
1221050140	1,40	1,40	40	18	10
1221050150	1,50	1,50	40	18	10
1221050160	1,60	1,60	43	20	10
1221050170	1,70	1,70	43	20	10
1221050180	1,80	1,80	46	22	10
1221050190	1,90	1,90	46	22	10
1221050200	2,00	2,00	49	24	10
1221050210	2,10	2,10	49	24	10
1221050220	2,20	2,20	53	27	10
1221050230	2,30	2,30	53	27	10
1221050240	2,40	2,40	57	30	10
1221050250	2,50	2,50	57	30	10
1221050260	2,60	2,60	57	30	10
1221050270	2,70	2,70	61	33	10
1221050280	2,80	2,80	61	33	10
1221050290	2,90	2,90	61	33	10
1221050300	3,00	3,00	61	33	10
1221050310	3,10	3,10	65	36	10
1221050330	3,30	3,30	65	36	10
1221050340	3,40	3,40	70	39	10
1221050350	3,50	3,50	70	39	10
1221050360	3,60	3,60	70	39	10
1221050370	3,70	3,70	70	39	10
1221050380	3,80	3,80	75	43	10
1221050390	3,90	3,90	75	43	10
1221050400	4,00	4,00	75	43	10
1221050410	4,10	4,10	75	43	10
1221050420	4,20	4,20	75	43	10
1221050430	4,30	4,30	80	47	10
1221050440	4,40	4,40	80	47	10
1221050450	4,50	4,50	80	47	10
1221050460	4,60	4,60	80	47	10
1221050470	4,70	4,70	80	47	10
1221050480	4,80	4,80	86	52	10
1221050490	4,90	4,90	86	52	10
1221050500	5,00	5,00	86	52	10
1221050510	5,10	5,10	86	52	10
1221050520	5,20	5,20	86	52	10
1221050530	5,30	5,30	86	52	10
1221050540	5,40	5,40	93	57	10
1221050550	5,50	5,50	93	57	10
1221050560	5,60	5,60	93	57	10
1221050570	5,70	5,70	93	57	10
1221050580	5,80	5,80	93	57	10
1221050590	5,90	5,90	93	57	10
1221050600	6,00	6,00	93	57	10
1221050610	6,10	6,10	101	63	10
1221050620	6,20	6,20	101	63	10

Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1221050630	6,30	6,30	101	63	10
1221050640	6,40	6,40	101	63	10
1221050650	6,50	6,50	101	63	10
1221050660	6,60	6,60	101	63	10
1221050670	6,70	6,70	101	63	10
1221050680	6,80	6,80	109	69	10
1221050690	6,90	6,90	109	69	10
1221050700	7,00	7,00	109	69	10
1221050710	7,10	7,10	109	69	10
1221050720	7,20	7,20	109	69	10
1221050730	7,30	7,30	109	69	10
1221050740	7,40	7,40	109	69	10
1221050750	7,50	7,50	109	69	10
1221050760	7,60	7,60	117	75	10
1221050770	7,70	7,70	117	75	10
1221050780	7,80	7,80	117	75	10
1221050790	7,90	7,90	117	75	10
1221050800	8,00	8,00	117	75	5
1221050810	8,10	8,10	117	75	5
1221050820	8,20	8,20	117	75	5
1221050830	8,30	8,30	117	75	5
1221050840	8,40	8,40	117	75	5
1221050850	8,50	8,50	117	75	5
1221050860	8,60	8,60	125	81	5
1221050870	8,70	8,70	125	81	5
1221050880	8,80	8,80	125	81	5
1221050890	8,90	8,90	125	81	5
1221050900	9,00	9,00	125	81	5
1221050910	9,10	9,10	125	81	5
1221050920	9,20	9,20	125	81	5
1221050930	9,30	9,30	125	81	5
1221050940	9,40	9,40	125	81	5
1221050950	9,50	9,50	125	81	5
1221050960	9,60	9,60	133	87	5
1221050970	9,70	9,70	133	87	5
1221050980	9,80	9,80	133	87	5
1221050990	9,90	9,90	133	87	5
1221051000	10,00	10,00	133	87	5
1221051010	10,10	10,10	133	87	5
1221051020	10,20	10,20	133	87	5
1221051050	10,50	10,50	133	87	5
1221051080	10,80	10,80	142	94	1
1221051100	11,00	11,00	142	94	1
1221051120	11,20	11,20	142	94	1
1221051150	11,50	11,50	142	94	1
1221051180	11,80	11,80	142	94	1
1221051200	12,00	12,00	151	101	1
1221051220	12,20	12,20	151	101	1
1221051250	12,50	12,50	151	101	1
1221051280	12,80	12,80	151	101	1
1221051300	13,00	13,00	151	101	1

10.5690

HSSCo NC 90° SPOTTING DRILL TIALN

-  Broca puntear 90° Máquina NC TiAlN
-  Foret pour centrage 90° Machine NC TiAlN
-  Punta da centro a 90° per macchina CNC HSSCo TiAlN
-  Центровочные сверла NC 90° HSSCo TiAlN
-  HSSCO snc 90° naktalama matkap TiAlN
-  高速钢钻钻 NC 90度刃 TiAlN涂层









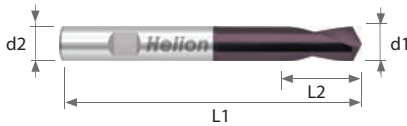
* Minimum order quantity due to package size / Cantidad de pedido mínimo.

Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1056900300	3	3	46	12	2
1056900400	4	4	55	12	2
1056900500	5	5	62	14	2
1056900600	6	6	66	16	2
1056900800	8	8	79	21	2
1056901000	10	10	89	25	2
1056901200	12	12	102	30	1
1056901600	16	16	115	37,5	1
1056902000	20	20	131	45	1

HSSCo NC 120° SPOTTING DRILL TIALN

10.5612

-  Broca puntear 120° Máquina NC TiAIN
-  Foret pour centrage 120° Machine NC TiAIN
-  Punta da centro a 120° per macchina CNC HSSCo TiAIN
-  Центровочные сверла NC 120° HSSCo TiAIN
-  HSSCO cnc 120° noktalama matkap tialn
-  高速钢钴钻 NC 120度刃 TIALN涂层



DRILL LINE

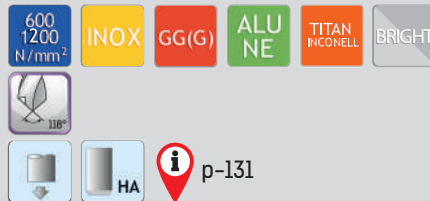
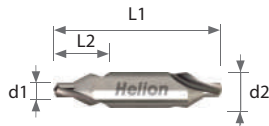
* Minimum order quantity due to package size / Cantidad de pedido mínimo.

Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1056120300	3	3	46	12	2
1056120400	4	4	55	12	2
1056120500	5	5	62	14	2
1056120600	6	6	66	16	2
1056120800	8	8	79	21	2
1056121000	10	10	89	25	2
1056121200	12	12	102	30	1
1056121600	16	16	115	37,5	1
1056122000	20	20	131	45	1

10.5510

HSS CENTER DRILL DIN 333A

-  Broca para centrar DIN 333A
-  Foret pour centrage DIN 333A
-  Punta da centro DIN 333A
-  Центровочные сверла HSS DIN 333
-  HSS merkezi matkap din 333a
-  高速钢定心钻 DIN333A



* Minimum order quantity due to package size / Cantidad de pedido mínimo.


** One tip up to (ø) 0,80 mm / Una punta hasta (ø) 0,80 mm.

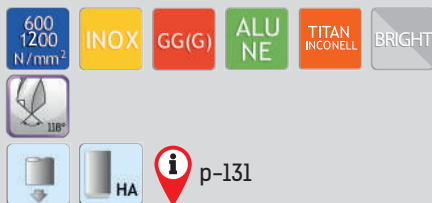
Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
** 1055100050	0,50	3,15	25,0	7,0	5
** 1055100080	0,80	3,15	25,0	7,0	5
1055100100	1,00	3,15	31,5	7,0	5
1055100125	1,25	3,15	31,5	7,0	5
1055100160	1,60	4,00	35,5	8,5	5
1055100200	2,00	5,00	40,0	10,5	5
1055100250	2,50	6,30	45,0	14,0	5

Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1055100315	3,15	8,00	50,0	16,0	5
1055100400	4,00	10,00	56,0	19,0	5
1055100500	5,00	12,50	63,0	23,0	1
1055100630	6,30	16,00	71,0	26,0	1
1055100800	8,00	20,00	80,0	32,0	1
1055101000	10,00	25,00	100,0	40,0	1
1055101250	12,50	31,50	125,0	50,0	1

HSS CENTER DRILL DIN 333A XTRA LONG

10.5514

-  Broca para centrar DIN 333A extra larga
-  Foret pour centrage DIN 333A longue
-  Punta da centro extra lunga DIN 333A
-  Центровочные сверла HSS DIN 333, длинная серия
-  HSS merkezi matkap din 333a xtra uzun
-  高速钢定心钻 DIN333A 加长



DRILL LINE

* Minimum order quantity due to package size / Cantidad de pedido mínimo.

Cod.	d1	d2	L1	L2	MOQ*
1055140200	2,00	6	120	10,50	1
1055142500	2,50	8	120	14,00	1
1055143150	3,15	10	120	16,00	1

CUTTING CONDITIONS SOLID CARBIDE

	Material	Internal coolant		Feed Option
		No	Yes	
		Vc m/min	Vc m/min	
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	100-130	145	68
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	90-120	130	68
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	80-110	120	66
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	70-100	110	65
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	50-80	100	65
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	100-130	145	66
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	90-120	130	65
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	80-110	120	65
	Tempering steel >1200 N/mm ² (>44 HRC)	70-100	110	63
	Tempered steels 45-55 HRC	40-60	60	63
Tempered steels 55-60 HRC	20-30	25	62	
Cast Iron	Cast iron <180HB	140-160	210	69
	Malleable cast iron GTW - GTS	120-140	160	69
	Nodular cast iron GG - GGG	100-120	140	69
Non ferrous	Aluminium and AL-alloyed <6 % S	200-260	310	69
	Aluminium and AL-alloyed 6%-12% S	200-260	310	69
	Aluminium alloyed over >12% S	180-220	260	69
	Copper, long chips	105	125	67
	Brass, bronze, short chips	270	220	67
	Brass, bronze, long chips	180	325	68
INOX	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	55	60	65
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	45	55	65
Exotic materials	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	25	35	64
	Ti 1 / Ti Al6V4	35	40	63



60.6003
60.6005
60.6803
60.6805
60.6808
60.6812
67.6885

Feed rates

d1	Feed Option								
	61	62	63	64	65	66	67	68	69
3	0,032	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,160
4	0,040	0,050	0,065	0,080	0,100	0,122	0,160	0,200	0,200
5	0,040	0,050	0,065	0,080	0,100	0,122	0,160	0,200	0,250
6	0,050	0,065	0,085	0,100	0,130	0,170	0,240	0,270	0,300
8	0,060	0,080	0,100	0,135	0,170	0,200	0,290	0,330	0,330
10	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,240	0,330	0,400	0,400
12	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,240	0,330	0,400	0,500
16	0,100	0,130	0,160	0,220	0,250	0,330	0,400	0,500	0,600
20	0,125	0,150	0,200	0,260	0,320	0,400	0,500	0,600	0,700

Drilling deep




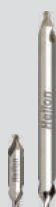

Vc correction factor

1XD	3XD	5XD	8XD
Vc x1.2	x1	x0.8	x0.7

Conditions of work guidelines. may vary on each concrete case.

Condiciones de trabajo orientativas. pueden variar en función de cada caso concreto.

CUTTING CONDITIONS HSS

U-NEWDRILL		BLACK HVA		TIN-UP		CENTER DRILL		SPOT DRILL	
11.1360 11.2360		10.2000		12.2105		10.5510 10.5514		10.5690 10.5612	
									
Vc m/min	Feed Option	Vc m/min	Vc m/min	Feed Option	Vc m/min	Vc m/min	Feed Option		

Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	50	16	30	35	16	18	30	13
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	45	16	30	35	16	18	27	13
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	40	16	23	27	15	14	24	13
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	27	16	20	0,24	14	12	16	12
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	22	15	19	0,22	13	11	12	12
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	40	14	23	27	15	14	24	13
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	27	13	20	24	14	12	16	12
Cast iron	Cast iron <180HB	45	16	31	36	16	18	27	14
	Malleable cast iron GTW - GTS	30	16	20	24	16	12	18	13
	Nodular cast iron GG - GGG	40	16	31	36	16	18	24	14
Non ferrous	Aluminium and AL-alloyed <6 % S	80	17	77	90	17	45	48	15
	Aluminium and AL-alloyed 6%-12% S	70	17	68	80	17	40	42	15
	Aluminium alloyed over >12% S	70	17	60	70	17	35	42	15
	Copper, long chips	80	15	60	70	15	35	48	13
	Brass, bronze, short chips	70	14	28	33	14	18	42	15
	Brass, bronze, long chips	50	14	15	18	14	10	30	15
INOX	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	20	14					12	12
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	16	14					8	12

Feed rates

d1	Feed Option								
	11	12	13	14	15	16	17	18	19
0,50	0,004	0,006	0,008	0,010	0,010	0,012	0,014	0,016	0,020
1,00	0,006	0,008	0,012	0,015	0,016	0,017	0,020	0,024	0,025
2,00	0,020	0,025	0,030	0,035	0,045	0,057	0,070	0,100	0,100
2,50	0,025	0,032	0,040	0,050	0,070	0,080	0,100	0,120	0,120
3,00	0,032	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,160
4,00	0,040	0,050	0,065	0,080	0,100	0,122	0,160	0,200	0,200
5,00	0,040	0,050	0,065	0,080	0,100	0,122	0,160	0,200	0,200
6,00	0,050	0,065	0,085	0,100	0,130	0,170	0,240	0,270	0,270
8,00	0,060	0,080	0,100	0,135	0,170	0,200	0,290	0,330	0,330
10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,240	0,330	0,400	0,400
12,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,240	0,330	0,400	0,400
16,00	0,100	0,130	0,160	0,220	0,250	0,330	0,400	0,500	0,500
20,00	0,125	0,150	0,200	0,260	0,320	0,400	0,500	0,650	0,650

Conditions of work guidelines. may vary on each concrete case.
Condiciones de trabajo orientativas. pueden variar en función de cada caso concreto.



**THREADING
FOR LIFE**



THREAD LINE



THREAD LINE























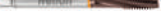
● First choice ○ Suitable

Reference	Picture	Thread style	Page	Description	Coating	Ø Range (mm)	Tolerance	Tolerance	
								Through h.	Blind h.
4990		M	138	Threading mill - Solid Carbide	TiAIN	M2 - M12		●	●
4991		M-MF	140	Threading mill - Solid Carbide	TiAIN	M4 - M16		●	●
48.7010		M	142	Forming tap HSSE	TiN Up	M3 - M10	6HX	●	●
48.7016		M	143	Forming tap HSSE	TiN Up	M12 - M20	6HX	●	●
40.1040		M	144	Universal tap HSSE	Black HVA	M3 - M10	6H	●	
40.1046		M	145	Universal tap HSSE	Black HVA	M12 - M20	6H	●	
40.1640		M	146	Universal tap HSSE 6G tolerance	Black HVA	M3 - M10	6G	●	
40.1140		MF	148	Universal tap HSSE	Black HVA	MF4 - MF20	6H	●	
40.1240		GAS (BSP)	149	Universal tap HSSE	Black HVA	G 1/8 - G 1"	6H	●	
40.1340		UNF (SAE)	150	Universal tap HSSE	Black HVA	UNF4 - UNF 5/8	2B	●	
40.1440 40.1446		UNC	151	Universal tap HSSE	Black HVA	UNC 4 - UNC 3/4 UNC 7/8 - UNC 3/4	2B	●	
41.6040		M	152	Universal tap HSSE PM	TiN Up	M2 - M10	6H	●	
41.6046		M	153	Universal tap HSSE PM	TiN Up	M12 - M20	6H	●	
45.5040		M	154	High performance tap HSSE	DSC	M2 - M10	6HX	●	
45.5046		M	155	High performance tap HSSE	DSC	M12 - M30	6HX	●	
45.5144		MF	156	High performance tap HSSE	DSC	MF6 - MF24	6HX	●	
45.5245		GAS (BSP)	157	High performance tap HSSE	DSC	G 1/16 - G 1"	_	●	
44.0040		M	158	Tap for Aluminium HSSE	Bright	M3 - M10	6H	●	
44.0046		M	159	Tap for Aluminium HSSE	Bright	M12 - M20	6H	●	
43.2810		M	160	Tap HSSE-PM for Cast Iron and Steel. Internal Coolant	TiCN	M5 - M10	6HX	●	●
43.2816		M	161	Tap HSSE-PM for Cast Iron and Steel. Internal Coolant	TiCN	M10 - M14	6HX	●	●
43.2117		MF	163	Tap HSSE-PM for Cast Iron and Steel. Internal Coolant	TiCN	MF5 - MF16	6HX	●	●
46.4040		M	164	Inconel, Nickel alloys	TiCN	M3 - M10	6HX	●	
46.4046		M	165	Inconel, Nickel alloys	TiCN	M12 - M16	6HX	●	

NORM	UNI	500N/mm ² <1200N/mm ²	42-54 HRC	48-63 HRC	INOX	GG/G	TITAN	Non Ferrous		HSC	HHC	HPC
					Stainless Steel	Cast Iron	Inconel/ Hastelloy	ALU NE	PLAS- TIC	High Speed Cutting	High Hard Cutting	High Performance Cutting
Helion	●	●	●		●	●	●	○	○	●	●	●
Helion	●	●	●		●	●	●	○	○	●	●	●
2174	●	●			●	●		○	○			
2174	●	●			●	●		○	○			
371B	●	●			●	●		○	○			
376B	●	●			●	●		○	○			
371B	●	●			●	●		○	○			
376B	●	●			●	●		○	○			
5156	●	●			●	●		○	○			
371/376	●	●			●	●		○	○			
371/376	●	●			●	●		○	○			
371B	●	●			●	○		○	○	●		●
376B	●	●			●	○		○	○	●		●
371B		●			●	○	○	○	○	●		●
376B		●			●	○	○	○	○	●		●
376B		●			●	○	○	○	○	●		●
5156		●			●	○	○	○	○	●		●
371B								●	●	●		●
376B								●	●	●		●
371C		● > 1000 N/mm ²				●		○				●
376C		● > 1000 N/mm ²				●		○				●
376C		● > 1000 N/mm ²				●		○				●
371B					○		●					●
376B					○		●					●

THREAD LINE

● First choice ○ Suitable







Reference	Picture	Thread style	Page	Description	Coating	Ø Range (mm)	Tolerance	Through h.	Blind h.
43.2010		M	166	Tap for hardened steel HSSE- PM	TiCN		6HX	●	●
47.9010		M	167	Tap for hardened steel Solid Carbide	TiCN		6H	●	●
40.1060		M	168	Universal tap HSSE	Black HVA		6H	○	●
40.1066		M	169	Universal tap HSSE	Black HVA		6H	○	●
40.1050		M	170	Universal tap HSSE Form E	Black HVA		6H	○	●
40.1660		M	171	Universal tap HSSE 6G tolerance	Black HVA		6G	○	●
40.1160		MF	172	Universal tap HSSE	Black HVA	MF4 - MF20	6H	○	●
40.1260		GAS (BSP)	173	Universal tap HSSE	Black HVA	G 1/8 - G 1"	_	○	●
40.1360		UNF (SAE)	174	Universal tap HSSE	Black HVA	UNF4 - UNF 5/8	2B	○	●
40.1460 40.1466		UNC	175	Universal tap HSSE	Black HVA	UNC 4 - UNC 3/8 UNC 7/16 - UNC 3/4	2B	○	●
40.7068		M	176	Universal tap HSSE long	TiN Up		6HX	○	●
40.7060		M	178	Universal tap HSSE	TiN Up		6H	○	●
40.7066		M	179	Universal tap HSSE	TiN Up		6HX	○	●
41.6050		M	180	Universal tap HSSE PM	TiN Up		6H	○	●
41.6056		M	181	Universal tap HSSE PM	TiN Up		6H	○	●
45.4060		M	182	High performance tap HSSE	TiAlN		6HX	○	●
45.4066		M	183	High performance tap HSSE	TiAlN		6HX	○	●
45.4164		MF	184	High performance tap HSSE	TiAlN	MF6 - MF24	6HX	○	●
45.3265		GAS (BSP)	185	High performance tap HSSE	TiAlN	G1/16 - G 1"	_	○	●
44.0060		M	186	Tap for Aluminium HSSE	Bright		6H	○	●
44.0066		M	187	Tap for Aluminium HSSE	Bright		6H	○	●
46.4070		M	188	Inconel, Nickel alloys	TiAlN		6HX	○	●
46.4076		M	189	Inconel, Nickel alloys	TiAlN		6HX	○	●

NORM	UNI	500N/mm ² <1200N/mm ²		42-54 HRC	48-63 HRC	INOX	GG/G	TITAN	Non Ferrous		HSC	HHC	HPC
		Stainless Steel	Cast Iron			Inconel/ Hastelloy	ALU NE	PLAS- TIC	High Speed Cutting	High Hard Cutting	High Performance Cutting		
Helion			●									●	●
Helion			○	●								●	●
371C	●	●				●	●		○	○			
376C	●	●				●	●		○	○			
371-E	●	●				●	●		○	○			
371C	●	●				●	●		○	○			
376C	●	●				●	●		○	○			
5156	●	●				●	●		○	○			
374C	●	●				●	●		○	○			
371/376	●	●				●	●		○	○			
Helion	●	●				●	●		○	○			
371C	●	●				●	●		○	○			
376C	●	●				●	●		○	○			
371C	●	●				●	○		○	○	●		●
376C	●	●				●	○		○	○	●		●
371C	●	○				●	○	○	○	○	●		●
376C	●	○				●	○	○	○	○	●		●
376C	●	○				●	○	○	○	○	●		●
5156	●	○				●	○	○	○	○	●		●
371C													
376C													
371C						○		●					●
376C						○		●					●

4990

SOLID CARBIDE THREAD MILL 2xD



-  Fresa de roscar MD 2xD
-  Fraise à fileter en carbure 2xD
-  Fresa a filettare in metallo duro 2xD
-  Твердосплавные резьбофрезы 2xD
-  Kati karbür iplik freze 2xD
-  合金螺纹铣刀2xD



600
1200
N/mm²

45
HRC

55
HRC

TiAlN

UNI

HA

HPC

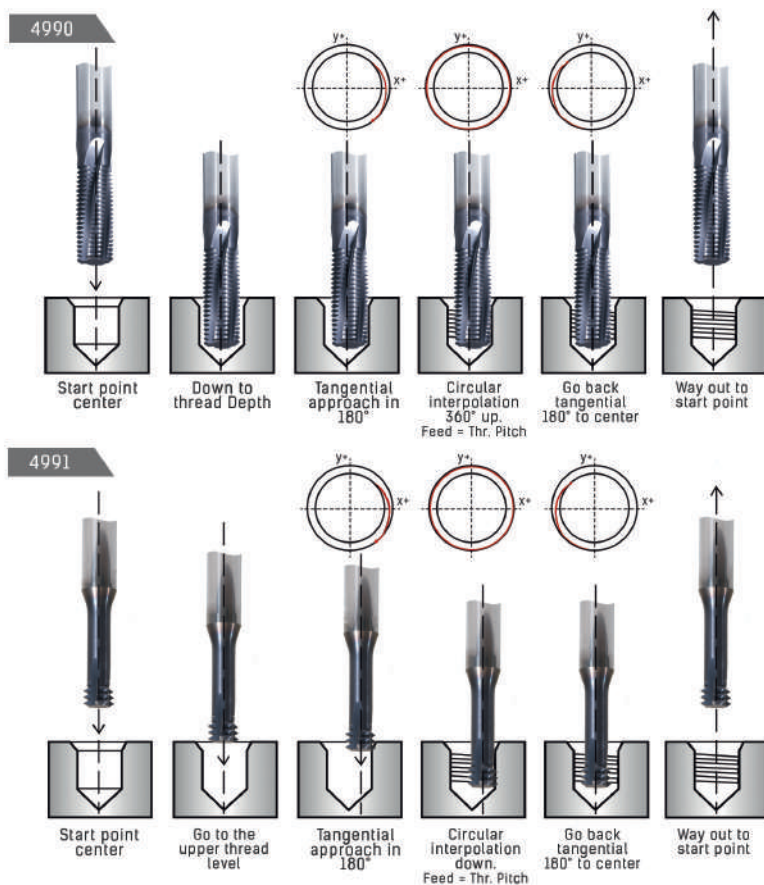
HELION
NORM

p-190

M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Z	Previous Hole Ø
4990M20040	M 2,0	1,55	0,40	3,00	39	4,50	3	1,60
4990M22045	M 2,2	1,65	0,45	6,00	54	5,00	3	1,75
4990M25045	M 2,5	1,95	0,45	6,00	54	5,50	3	2,05
4990M30050	M 3,0	2,35	0,50	6,00	54	6,50	3	2,50
4990M35060	M 3,5	2,75	0,60	6,00	54	7,50	3	2,90
4990M40070	M 4,0	3,10	0,70	6,00	54	9,00	3	3,30
4990M45075	M 4,5	3,40	0,75	6,00	54	10,50	3	3,75
4990M50080	M 5,0	3,80	0,80	6,00	54	12,50	3	4,20
4990M60100	M 6,0	4,65	1,00	6,00	54	14,00	3	5,00
4990M80125	M 8,0	5,95	1,25	6,00	54	18,00	3	6,75
4990M10150	M 10,0	7,80	1,50	8,00	64	23,00	3	8,50
4990M12175	M 12,0	9,00	1,75	10,00	73	26,00	3	10,25

THREAD MILLING PROCESS



THREAD LINE

MILL THREADING ADVANTAGES

one tool can...

1.2311 316-L
1.2379 St 52
G-AISI 12 GG-25
HARDOX-400

Thread a wide range of materials

M-16x1,50 M-20x1,50

Thread different diameters to the same thread pitch







Optimal in fine pitch

Thread right or left hand. Several ways of tapping













4991



SOLID CARBIDE THREAD MILL 2XD

-  Fresa de roscar MD HeliNorm 2xD
-  Fraise à fileter en carbure 2xD
-  Fresa a filettare in metallo duro 2xD
-  Твердосплавные резьбофрезы 2xD
-  Kati karbür iplik freze 2xD
-  合金螺纹铣刀2XD











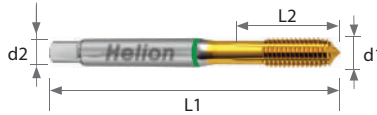
Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Z	Previous Hole Ø
4991M40070	M 4	3,10	0,70	6	55	8	3	3,30
4991M50080	M 5	4,00	0,80	6	55	12	3	4,20
4991M60100	M 6	4,50	1,00	6	55	12	3	5,00
4991M60100	M 7	4,50	1,00	6	55	12	3	6,00
4991MF80100	MF 8	6,00	1,00	6	55	15	3	7,00
4991M80125	M 8	6,00	1,25	6	55	15	3	6,80
4991MF10100	MF 10	8,00	1,00	8	66	20	3	9,00
	MF 12	8,00	1,00	8	66	20	3	11,00
4991MF12125	MF 10	8,00	1,25	8	66	20	3	8,80
	MF 12	8,00	1,25	8	66	20	3	10,80
4991M10150	M 10	8,00	1,50	8	66	20	3	8,50
	MF 12	8,00	1,50	8	66	20	3	10,50
4991M12175	M 12	8,00	1,75	8	66	20	3	10,20
4991MF14150	MF 14	10,00	1,50	10	80	25	4	13,50
4991M14200	M 14	10,00	2,00	10	80	25	4	12,00
4991MF16150	MF 16	12,00	1,50	12	82	30	4	14,50
4991M16200	M 16	12,00	2,00	12	82	30	4	14,00

Double application with the same tool
 Doble aplicación con la misma herramienta

48.7010

FORMING TAP HSS-E TIN D2174C

-  Macho roscar laminación HSS-E TIN D2174C
-  Taraud machine a refoiler HSS-E TIN D2174C
-  Maschio a rullare HSS-E TIN DIN 2174C
-  Бесстружечные метчики (раскатники) HSS-E TIN D2174C
-  Şekillendirme tap HSS-E kalay D2174C
-  挤压丝锥 HSS-E TIN D2174C



6HX
tolerance

TiN
Up


600
1200
N/mm²


INOX

NI
ALLOYS


TITAN
INCONELL


UNI







DIN
2174





HPC



 p-192







M

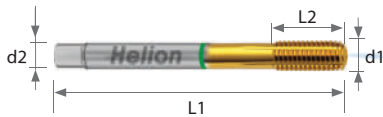
Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
487010M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	10	2,80
487010M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	12	3,70
487010M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	14	4,65
487010M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	16	5,55
487010M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	17	7,40
487010M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	20	9,30

*Lamination taps recommended for the aeronautical industry, for other sectors, consult your application with the Technical Department. / Machos de laminación recomendados para la industria aeronáutica, para otros sectores, consultar su aplicación con el Departamento Técnico.

FORMING TAP HSS-E TIN D2174C

48.7016

-  Macho roscar laminación HSS-E TIN D2174C
-  Taraud machine a refoiler HSS-E TIN D2174C
-  Maschio a rullare HSS-E Tin DIN 2174C
-  Бесстружечные метчики (раскатники) HSS-E TIN D2174C
-  Şekillendirme tap HSS-E kalay D2174C
-  挤压丝锥HSS-E TIN D2174C



THREAD LINE

6HX
tolerance

TiN
Up

600
1200
N/mm²

INOX

NI
ALLOYS

TITAN
INCONELL

UNI

DIN
2174

HPC

p-192

M







Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
487016M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	24	11,20
487016M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	26	15,10
487016M20	M20	20,00	2,50	16,00	140	32	18,90

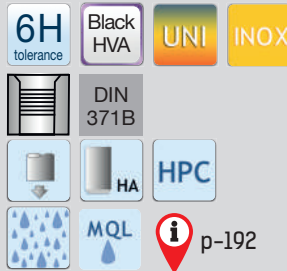
*Lamination taps recommended for the aeronautical industry, for other sectors, consult your application with the Technical Department. / Machos de laminación recomendados para la industria aeronáutica, para otros sectores, consultar su aplicación con el Departamento Técnico.

40.1040

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E



-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kilvuz ilk seçim HSS-E
-  优选通用丝锥HSS-E









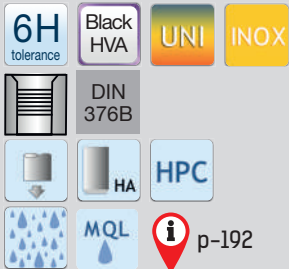
M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401040M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	10	2,50
401040M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	12	3,20
401040M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	14	4,20
401040M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	16	5,00
401040M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	17	6,80
401040M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	20	8,50

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E

40.1046

-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evřensel makina kilzuvuz ilk seřim HSS-E
-  优选通用丝锥HSS-E



THREAD LINE

M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401046M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	24	10,20
401046M14	M14	14,00	2,00	11,00	110	26	12,00
401046M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	26	14,00
401046M20	M20	20,00	2,50	16,00	140	32	17,50

40.1640

UNIVERSAL MACHINE TAP 6G TOLERANCE HSS-E



-  Macho de máquina multiuso Tol. 6G HSS-E
-  Taraud machine universel Tol. 6G HSS-E
-  Maschio a macchina universale tolleranza 6G HSS-E
-  Машинные метчики общего применения "6G" HSS-E
-  Üniversal makina kilzvuz 6G tolerans HSS-E
-  通用6G丝锥HSS-E





6G
tolerance


Black
HVA


UNI

INOX

 DIN
371B

 HA

 MQL

 p-192

M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401640M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	10	2,50
401640M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	12	3,20
401640M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	14	4,20
401640M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	16	5,00
401640M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	17	6,80
401640M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	20	8,50







**BUILDING
UP A NEW
GENERATION**

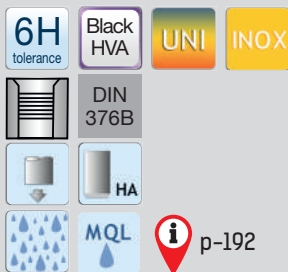


40.1140

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E



-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kilzuvuz ilk seçim HSS-E
-  优选通用丝锥HSS-E









MF

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401140MF405	MF4	4,00	0,50	2,80	63	8	3,50
401140MF505	MF5	5,00	0,50	3,50	70	10	4,50
401140MF6075	MF6	6,00	0,75	4,50	80	13	5,20
401140MF81	MF8	8,00	1,00	6,00	90	16	7,00
401140MF101	MF10	10,00	1,00	7,00	90	16	9,00
401140MF121	MF12	12,00	1,00	9,00	100	20	11,00
401140MF1215	MF12	12,00	1,50	9,00	100	20	10,50
401140MF1415	MF14	14,00	1,50	11,00	100	20	12,50
401140MF1615	MF16	16,00	1,50	12,00	100	22	14,50
401140MF2015	MF20	20,00	1,50	16,00	125	25	18,50

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E

40.1240

-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kılzuvuz ilk seçim HSS-E
-  优选通用丝锥HSS-E





THREAD LINE


Black
HVA


UNI

INOX

 DIN
5156

 HA

 MQL

 p-192







**GAS
BSP**

Cod.	Size	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401240G18	G1/8	9,73	28	7,00	90	18	8,80
401240G14	G1/4	13,16	19	11,00	100	20	11,80
401240G38	G3/8	16,66	19	12,00	100	22	15,25
401240G12	G1/2	20,96	14	16,00	125	25	19,00
401240G34	G3/4	26,44	14	20,00	140	28	24,50
401240G1	G1"	33,25	11	25,00	160	30	30,75

40.1340

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E



-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kilvuz ilk seçim HSS-E
-  优选英制通用丝锥HSS-E





2B
tolerance


Black
HVA

UNI

INOX

 DIN
374

 HA

 MQL







 p-192

**UNF
SAE**

Cod.	Size	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401340NF448	UNF 4	2,85	48	2,20	56	10	2,40
401340NF640	UNF 6	3,51	40	2,50	56	11	2,95
401340NF1032	UNF 10	4,83	32	3,50	70	14	4,10
401340NF1428	UNF 1/4	6,35	28	4,50	80	16	5,50
401340NF3824	UNF 3/8	9,53	24	7,00	90	18	8,50
401340NF5818	UNF 5/8	15,88	18	12,00	100	22	14,50





40.1440
40.1446



UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E



-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kilzuvuz ilk seçim HSS-E
-  优选英制通用丝锥HSS-E






THREAD LINE



 p-192



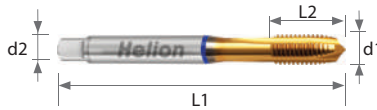
Cod.	Size	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401440NC440	UNC 4	2,85	40	3,50	56	11	2,35
401440NC632	UNC 6	3,51	32	4,00	56	12	2,85
401440NC832	UNC 8	4,17	32	4,50	63	12	3,50
401440NC1024	UNC 10	4,83	24	6,00	70	14	3,90
401440NC1420	UNC 1/4	6,35	20	7,00	80	16	5,10
401440NC51618	UNC 5/16	7,94	18	8,00	90	18	6,60
401440NC3816	UNC 3/8	9,53	16	10,00	100	20	8,00
401446NC71614	UNC 7/16	11,11	14	8,00	100	22	9,40
401446NC1213	UNC 1/2	12,70	13	9,00	110	25	10,80
401446NC5811	UNC 5/8	15,88	11	12,00	110	30	13,50
401446NC3410	UNC 3/4	19,05	10	14,00	125	33	16,50

41.6040

UNIVERSAL MACHINE TAP PERFORMANCE HSS-E-PM



-  Macho de máquina multiuso producción HSS-E-PM
-  Taraud machine universel performance HSS-E-PM
-  Maschio a macchina universale ad alta prestazione HSS-E-PM
-  Машинные метчики общего применения HSS-E-PM
-  Evrensel makine kilavuzu performansli HSS-E-PM
-  粉末高速钢通用丝锥HSS-E-PM




6H
tolerance

600
1200
N/mm²


INOX

TIN
Up


UNI


 **DIN**
371B

HSS-E-PM

 **HA**

HPC

 **MQL**

 **p-192**

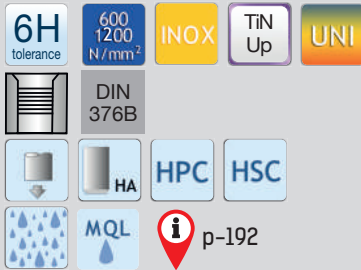
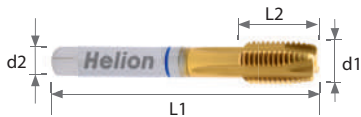
M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
416040M02	M2	2,00	0,40	2,80	45	8	1,60
416040M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	10	2,50
416040M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	12	3,20
416040M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	14	4,20
416040M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	16	5,00
416040M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	17	6,80
416040M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	20	8,50

UNIVERSAL MACHINE TAP PERFORMANCE HSS-E-PM

41.6046

-  Macho de máquina multiuso producción HSS-E-PM
-  Taraud machine universel performance HSS-E-PM
-  Maschio a macchina universale ad alta prestazione HSS-E-PM
-  Машинные метчики общего применения HSS-E-PM
-  Evrensel makine kilavuzu performansli HSS-E-PM
-  粉末高速钢通用丝锥HSS-E-PM



THREAD LINE







M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
416046M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	24	10,20
416046M14	M14	14,00	2,00	11,00	110	26	12,00
416046M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	26	14,00
416046M18	M18	18,00	2,50	14,00	125	30	15,50
416046M20	M20	20,00	2,50	16,00	140	32	17,50

45.5040

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E



-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E
-  Taraud machine haute performance HSS-E
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E
-  Mашинные метчики высокопроизводительные HSS-E
-  Yüksek performanslı makina tap HSS-E
-  高性能丝锥HSS-E





6HX
tolerance

600
1200
N/mm²

INOX


DSC


 DIN
371B

 HA

HPC

HSC









 p-192

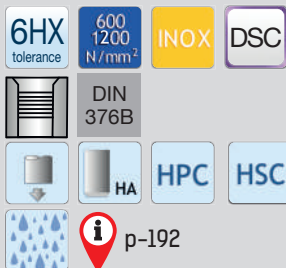
M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
455040M02	M2	2,00	0,40	2,80	45	8	1,60
455040M025	M2,5	2,50	0,45	2,80	50	9	2,05
455040M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	10	2,50
455040M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	12	3,30
455040M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	14	4,20
455040M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	16	5,00
455040M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	17	6,80
455040M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	20	8,50

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E

45.5046

-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E
-  Taraud machine haute performance HSS-E
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E
-  Yüksek performanslı makina tap HSS-E
-  高性能丝锥HSS-E



THREAD LINE







M

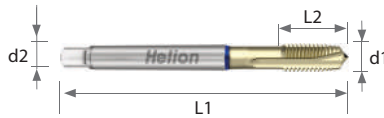
Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
455046M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	24	10,20
455046M14	M14	14,00	2,00	11,00	110	26	12,00
455046M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	26	14,00
455046M18	M18	18,00	2,50	14,00	125	30	15,50
455046M20	M20	20,00	2,50	16,00	140	32	17,50
455046M24	M24	24,00	3,00	18,00	160	36	21,00
455046M30	M30	30,00	3,50	22,00	180	40	26,50

45.5144

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E



-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E
-  Taraud machine haute performance HSS-E
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E
-  Yüksek performanslı makina tap HSS-E
-  高性能丝锥HSS-E





6HX
tolerance

**600
1200**
N/mm²

INOX


DSC


 **DIN
376B**

 **HA**

HPC

HSC

 **MQL**







 **p-192**

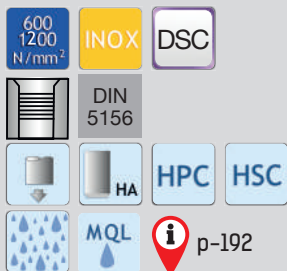
MF

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
455144MF6075	MF6	6,00	0,75	4,50	80	13	5,20
455144MF8075	MF8	8,00	0,75	6,00	80	14	7,20
455144MF81	MF8	8,00	1,00	6,00	90	16	7,00
455144MF101	MF10	10,00	1,00	7,00	90	16	9,00
455144MF10125	MF10	10,00	1,25	7,00	100	20	8,80
455144MF121	MF12	12,00	1,00	9,00	100	20	11,00
455144MF12125	MF12	12,00	1,25	9,00	100	20	10,80
455144MF1215	MF12	12,00	1,50	9,00	100	20	10,50
455144MF1415	MF14	14,00	1,50	11,00	100	20	12,50
455144MF1615	MF16	16,00	1,50	12,00	100	22	14,50
455144MF1815	MF18	18,00	1,50	14,00	110	25	16,50
455144MF2015	MF20	20,00	1,50	16,00	125	25	18,50
455144MF2415	MF24	24,00	1,50	18,00	140	28	22,50

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E

45.5245

-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E
-  Taraud machine haute performance HSS-E
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E
-  Yüksek performanslı makina tap HSS-E
-  高性能管螺纹丝锥HSS-E









THREAD LINE

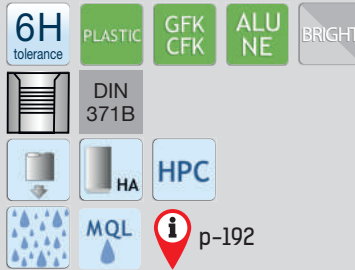
**GAS
BSP**

Cod.	Size	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
455245G116	GAS1/16	7,72	28	6,00	90	18	6,80
455245G18	GAS1/8	9,73	28	7,00	90	18	8,80
455245G14	GAS1/4	13,16	19	11,00	100	20	11,80
455245G38	GAS3/8	16,66	19	12,00	100	22	15,25
455245G12	GAS1/2	20,96	14	16,00	125	25	19,00
455245G58	GAS5/8	22,91	14	18,00	125	25	21,00
455245G34	GAS3/4	26,44	14	20,00	140	28	24,50
455245G78	GAS7/8	30,20	14	22,00	150	28	28,25
455245G1	GAS1"	33,25	11	25,00	160	30	30,75

44.0040

MACHINE TAP FOR ALUMINIUM HSS-E

-  Macho de máquina especial aluminio HSS-E
-  Taraud machine pour aluminium HSS-E
-  Maschio a macchina speciale per alluminio HSS-E
-  Машинные метчики для обработки алюминия HSS-E
-  Alüminyum HSS-E için makine kılzuvuz
-  铝用丝锥HSS-E









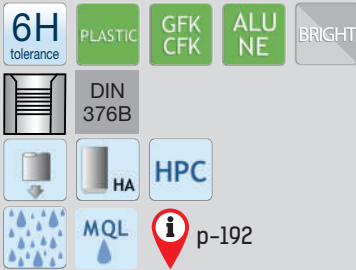
M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
440040M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	10	2,50
440040M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	12	3,30
440040M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	14	4,20
440040M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	16	5,00
440040M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	17	6,80
440040M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	20	8,50

MACHINE TAP FOR ALUMINIUM HSS-E

44.0046

-  Macho de máquina especial aluminio HSS-E
-  Taraud machine pour aluminium HSS-E
-  Maschio a macchina speciale per alluminio HSS-E
-  Машинные метчики для обработки алюминия HSS-E
-  Alüminyum HSS-E için makine kilvuz
-  铝用丝锥HSS-E









M








Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
440046M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	24	10,20
440046M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	26	14,00
440046M20	M20	20,00	2,50	16,00	140	32	17,50

43.2810

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E-PM

-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E-PM
-  Taraud machine haute performance HSS-E-PM
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E-PM
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E-PM
-  Yüksek performanslı makina tap HSS-E-PM
-  粉末高速钢丝锥HSS-E-PM









6HX tolerance	600 1200 N/mm ²	GG(G)	SI ≥7%	TICN
		DIN 371C	HSS-E-PM	
		HA	HPC	
			p-192	

M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
432810M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	14	4,20
432810M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	16	5,00
432810M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	17	6,80
432810M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	20	8,50







HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E-PM

43.2816

-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E-PM
-  Taraud machine haute performance HSS-E-PM
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E-PM
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E-PM
-  Yüksek performanslı makina tap HSS-E-PM
-  粉末高速钢丝锥HSS-E-PM



THREAD LINE

6HX tolerance	600 1200 N/mm ²	GG(G)	SI ≥7%	TiCN
		DIN 376C	HSS-E-PM	
		HPC		
		 p-192		

M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
432816M10	M10	10,00	1,50	7,00	100	20	8,50
432816M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	24	10,20
432816M14	M14	14,00	2,00	11,00	110	26	12,00



EVERYWHERE
YOU WORK









Helion



HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E-PM

43.2117

-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E-PM
-  Taraud machine haute performance HSS-E-PM
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E-PM
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E-PM
-  Yüksek performanslı makina kılavuz HSS-E-PM
-  粉末高速钢丝锥HSS-E-PM



THREAD LINE







MF

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
432117MF05050	MF5	5,00	0,50	3,50	70	10	4,50
432117MF06050	MF6	6,00	0,50	4,50	80	13	5,50
432117MF06075	MF6	6,00	0,75	4,50	80	13	5,20
432117MF08075	MF8	8,00	0,75	6,00	80	14	7,20
432117MF08100	MF8	8,00	1,00	6,00	90	16	7,00
432117MF10100	MF10	10,00	1,00	7,00	90	16	9,00
432117MF10125	MF10	10,00	1,25	7,00	100	20	9,30
432117MF12100	MF12	12,00	1,00	9,00	100	20	11,00
432117MF12125	MF12	12,00	1,25	9,00	100	20	10,80
432117MF12150	MF12	12,00	1,50	9,00	100	20	10,50
432117MF14150	MF14	14,00	1,50	11,00	100	20	12,50
432117MF16150	MF16	16,00	1,50	12,00	100	22	14,50

46.4040

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E-PM



-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E-PM
-  Taraud machine haute performance HSS-E-PM
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E-PM
-  Mашинные метчики высокопроизводительные HSS-E-PM
-  Yüksek performanslı makina kılavuz HSS-E-PM
-  粉末高速钢丝锥HSS-E-PM




6HX
tolerance


NI
ALLOYS

TITAN
INCONEL



TiCN

 DIN
371B

HSS-E-PM

 HA

HPC







  p-192

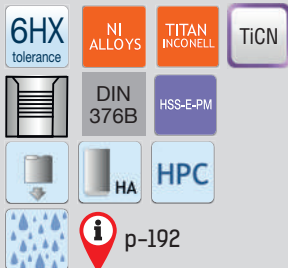
M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
464040M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	10	2,50
464040M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	12	3,30
464040M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	14	4,20
464040M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	16	5,00
464040M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	17	6,80
464040M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	20	8,50

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E-PM

46.4046

-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E-PM
-  Taraud machine haute performance HSS-E-PM
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E-PM
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E-PM
-  Yüksek performanslı makina kılavuz HSS-E-PM
-  粉末高速钢丝锥HSS-E-PM



THREAD LINE







M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
464046M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	24	10,20
464046M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	26	14,00













43.2010

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HARDENED STEELS



-  Macho de máquina alto rendimiento para aceros duros
-  Taraud machine haute performance pour aciers durs
-  Maschio a macchina ad alta prestazione per acciaio temprato HSS-E-PM
-  Машинные метчики высокопроизводительные по закаленной стали
-  Yüksek performanslı makina masası sertleştirilmiş çelikler HSS-E-PM
-  淬火钢用丝锥



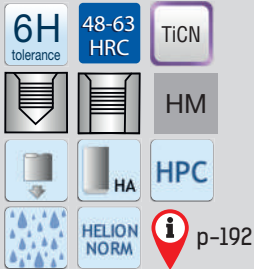
M

Cod.	M	d ₁	P	d ₂	L ₁	L ₂	Prev. Hole Ø
432010M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	10	2,60
432010M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	12	3,40
432010M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	14	4,30
432010M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	16	5,10
432010M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	17	6,90
432010M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	20	8,60
432010M12	M12	12,00	1,75	12,00	110	24	10,40
432010M14	M14	14,00	2,00	14,00	110	26	12,00
432010M16	M16	16,00	2,00	16,00	110	26	14,10

SOLID CARBIDE MACHINE TAP HARDENED STEELS

47.9010

-  Macho de máquina de metal duro para aceros duros
-  Taraud machine en carbure pour aciers durs
-  Maschio a macchina in metallo duro per acciaio temprato
-  Твердосплавные машинные метчики по закаленной стали
-  Kati karbür makinesi kılavuz sertleştirilmiş çelikler
-  淬火钢用合金丝锥



48 - 63 HRC
VC = 1-2 m/min



THREAD LINE

M







Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
479010M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	12	2,60
479010M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	14	3,40
479010M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	17	4,30
479010M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	20	5,10
479010M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	20	6,90
479010M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	24	8,60
479010M12	M12	12,00	1,75	12,00	110	28	10,40
479010M16	M16	16,00	2,00	16,00	110	40	14,10

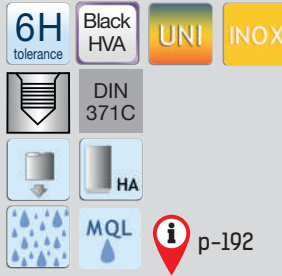
Usar la broca 62.6000 para los taladros previos al roscado, según los diámetros aconsejados para cada rosca
Use drill bit 62.6000 for the holes prior to threading, according to the recommended diameters for each thread

40.1060

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E



-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kiltvuz ilk seçim HSS-E
-  优选通用丝锥HSS-E









M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401060M03	M3	3	0,50	3,50	56	6	2,50
401060M04	M4	4	0,70	4,50	63	8	3,20
401060M05	M5	5	0,80	6,00	70	9	4,20
401060M06	M6	6	1,00	6,00	80	11	5,00
401060M08	M8	8	1,25	8,00	90	14	6,80
401060M10	M10	10	1,50	10,00	100	16	8,50

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E

40.1066

-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kılavuz ilk seçim HSS-E
-  优选通用丝锥HSS-E



6H
tolerance

Black
HVA

UNI

INOX



DIN
376C



HA



MQL



p-192

M







Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401066M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	19	10,20
401066M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	20	14,00
401066M20	M20	20,00	2,50	16,00	140	25	17,50

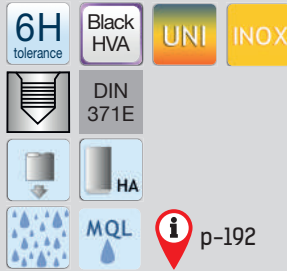
THREAD LINE

40.1050

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E



-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kilzuvuz ilk seçim HSS-E
-  优选通用丝锥HSS-E



FORM E WITH
SHORT ENTRY



FORMA E CON
ENTRADA CORTA

M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401050M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	6	2,50
401050M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	7,50	3,30
401050M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	8,50	4,20
401050M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	11	5,00
401050M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	14	6,80
401050M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	16	8,50

UNIVERSAL MACHINE TAP 6G TOLERANCE HSS-E

40.1660

-  Macho de máquina multiuso Tol. 6G HSS-E
-  Taraud machine universel Tol. 6G HSS-E
-  Maschio a macchina universale tolleranza 6G HSS-E
-  Машинные метчики общего применения "6G" HSS-E
-  Úniverzální makina kílvezűz 6G toleráns HSS-E
-  通用6G丝锥HSS-E



6G
tolerance

Black
HVA

UNI

INOX



DIN
371C



HA



MQL



p-192



THREAD
LINE

M

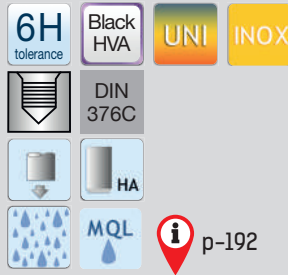
Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401660M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	6	2,50
401660M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	8	3,20
401660M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	9	4,20
401660M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	11	5,00
401660M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	14	6,80
401660M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	16	8,50

40.1160

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E



-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale prima scelta HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kılıvuz ilk seçim HSS-E
-  优选通用丝锥HSS-E









MF

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401160MF405	MF4	4,00	0,50	2,80	63	5	3,50
401160MF505	MF5	5,00	0,50	3,50	70	5	4,50
401160MF6075	MF6	6,00	0,75	4,50	80	8	5,25
401160MF81	MF8	8,00	1,00	6,00	90	11	7,00
401160MF101	MF10	10,00	1,00	7,00	90	11	9,00
401160MF10125	MF10	10,00	1,25	7,00	100	14	8,80
401160MF121	MF12	12,00	1,00	9,00	100	11	11,00
401160MF12125	MF12	12,00	1,25	9,00	100	16	10,80
401160MF1215	MF12	12,00	1,50	9,00	100	16	10,50
401160MF141	MF14	14,00	1,00	11,00	100	11	13,00
401160MF1415	MF14	14,00	1,50	11,00	100	15	12,50
401160MF161	MF16	16,00	1,00	12,00	100	11	15,00
401160MF1615	MF16	16,00	1,50	12,00	100	15	14,50
401160MF2015	MF20	20,00	1,50	16,00	125	16	18,50

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E

40.1260

-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale prima scelta HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kilvuz ilk seçim HSS-E
-  优选通用丝锥HSS-E



THREAD LINE



p-192



**GAS
BSP**

Cod.	Size	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401260G18	GAS1/8	9,73	28	7,00	90	11	8,80
401260G14	GAS1/4	13,16	19	11,00	100	14	11,80
401260G38	GAS3/8	16,66	19	12,00	100	14	15,25
401260G12	GAS1/2	20,96	14	16,00	125	18	19,00
401260G34	GAS3/4	26,44	14	20,00	140	20	24,50
401260G1	GAS1"	33,25	11	25,00	160	24	30,75

40.1360

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E



-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale prima scelta HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kiltvuz ilk seçim HSS-E
-  英制优选通用丝锥HSS-E





2B
tolerance

Black
HVA


UNI


INOX

 DIN
374C

 HA

HPC

 MQL







 p-192

**UNF
SAE**

Cod.	Size	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401360NF448	UNF4	2,85	48	2,20	56	6	2,40
401360NF640	UNF6	3,51	40	2,50	56	7	2,95
401360NF1032	UNF10	4,83	32	3,50	70	9	4,10
401360NF1428	UNF1/4	6,35	28	4,50	80	9	5,50
401360NF3824	UNF3/8	9,53	24	7,00	90	11	8,50
401360NF5818	UNF5/8	15,88	18	12,00	100	15	14,50

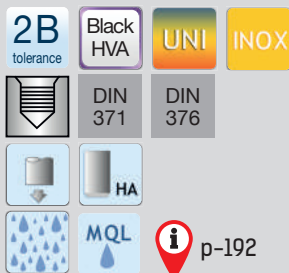
UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E

40.1460
40.1466

-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale prima scelta HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kılzuvuz ilk seçim HSS-E
-  英制优选通用丝锥HSS-E



THREAD
LINE





UNC

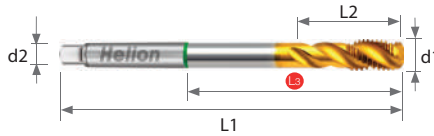
Cod.	Size	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
401460NC440	UNC4	2,85	40	3,50	56	7	2,35
401460NC632	UNC6	3,51	32	4,00	56	8	2,85
401460NC832	UNC8	4,17	32	4,50	63	8	3,50
401460NC1024	UNC10	4,83	24	6,00	70	11	3,90
401460NC1420	UNC1/4	6,35	20	7,00	80	13	5,10
401460NC51618	UNC5/16	7,94	18	8,00	90	14	6,60
401460NC3816	UNC3/8	9,53	16	10,00	100	16	8,00
401466NC71614	UNC7/16	11,11	14	8,00	100	18	9,40
401466NC1213	UNC1/2	12,7	13	9,00	110	20	10,80
401466NC5811	UNC5/8	15,88	11	12,00	110	24	13,50
401466NC3410	UNC3/4	19,05	10	14,00	125	25	16,50

40.7068

UNIVERSAL MACHINE TAP LONG HSS-E



-  Macho de máquina multiuso largo HSS-E
-  Taraud machine universel long HSS-E
-  Maschio a macchina universale lungo HSS-E
-  Машинные метчики общего применения, длинная серия HSS-E
-  Üniwersal makina kilavuzu uzun HSS-E
-  加长通用丝锥HSS-E



p-192

M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	L3	Prev. Hole Ø
407068M03	M3	3,00	0,50	3,50	112	6	18	2,50
407068M04	M4	4,00	0,70	2,80	112	8	77	3,20
407068M05	M5	5,00	0,80	3,50	125	9	90	4,20
407068M06	M6	6,00	1,00	4,50	125	11	90	5,00
407068M08	M8	8,00	1,25	6,00	140	14	97	6,80
407068M10	M10	10,00	1,50	7,00	160	16	117	8,50
407068M12	M12	12,00	1,75	9,00	180	19	133	10,20
407068M16	M16	16,00	2,00	12,00	220	20	168	14,00
407068M20	M20	20,00	2,50	16,00	280	25	225	17,50



MILL  **LINE**

DRILL  **LINE**

THREAD  **LINE**

REAM  **LINE**

Our speciality is the design and manufacturing of all kinds of solid carbide cutting tools: End mills, drills, reamers, taps and special tools.

Our business philosophy is to provide our customers with comprehensive solutions that improve machining operations, increase productivity, and reduce costs. Service + Quality + Performance.

More information + 34 93 877 08 69
Barcelona - Spain

Somos especialistas en el diseño y la fabricación de todo tipo de herramientas de metal duro: fresas, brocas, escariadores, machos y herramientas especiales.

Nuestra filosofía de negocio ofrece a nuestros clientes soluciones integrales que permiten mejorar las operaciones de mecanizado, aumentar la productividad y reducir los costes. Servicio, Calidad y Funcionamiento.

Más información + 34 93 877 08 69
Barcelona - España









www.helion.tools

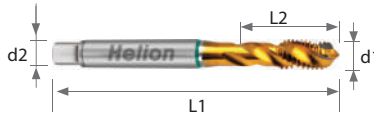
WORKING FOR YOUR SUCCESS Since 1952

40.7060

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E



-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kilvuz ilk seçim HSS-E
-  优选通用丝锥HSS-E




6H
tolerance


TiN
Up

UNI

INOX




DIN
371C




HA

HPC



MQL









p-192

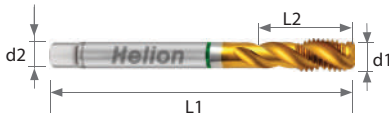
M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
407060M02	M2	2,00	0,40	2,80	45	5	1,60
407060M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	6	2,50
407060M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	8	3,20
407060M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	9	4,20
407060M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	11	5,00
407060M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	14	6,80
407060M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	16	8,50

UNIVERSAL MACHINE TAP FIRST CHOICE HSS-E

40.7066

-  Macho de máquina multiuso HSS-E
-  Taraud machine universel HSS-E
-  Maschio a macchina universale HSS-E
-  Машинные метчики общего применения HSS-E
-  Evrensel makina kilvuz ilk seçim HSS-E
-  优选通用丝锥HSS-E




THREAD LINE

6HX
tolerance


TiN
Up

UNI

INOX




DIN
376C




HA

HPC



MQL

 p-192







M

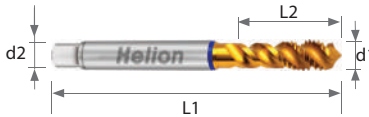
Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
407066M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	19	10,20
407066M14	M14	14,00	2,00	11,00	110	20	12,00
407066M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	20	14,00
407066M20	M20	20,00	2,50	16,00	140	25	17,50
407066M24	M24	24,00	3,00	18,00	160	30	21,00


41.6050

UNIVERSAL MACHINE TAP PERFORMANCE HSS-E-PM



-  Macho de máquina multiuso producción HSS-E-PM
-  Taraud machine universel performance HSS-E-PM
-  Maschio a macchina universale prestazione HSS-E-PM
-  Машинные метчики общего применения HSS-E-PM
-  Evrensel makine kilavuzu performansi HSS-E-PM
-  粉末高速钢通用丝锥HSS-E-PM









6H tolerance	600 1200 N/mm ²	TiN Up	UNI
	DIN 371C	HSS-E-PM	
	HA	HPC	HSC
	MQL	 p-192	

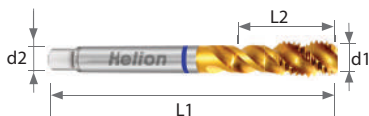
M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
416050M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	6	2,50
416050M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	8	3,20
416050M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	9	4,20
416050M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	11	5,00
416050M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	14	6,80
416050M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	16	8,50

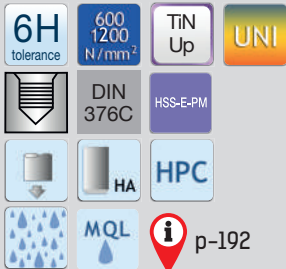
UNIVERSAL MACHINE TAP PERFORMANCE HSS-E-PM

41.6056

-  Macho de máquina multiuso producción HSS-E-PM
-  Taraud machine universel performance HSS-E-PM
-  Maschio a macchina universale prestazione HSS-E-PM
-  Машинные метчики общего применения HSS-E-PM
-  Evrensel makine kilavuzu performansi HSS-E-PM
-  粉末高速钢通用丝锥HSS-E-PM



THREAD LINE









M

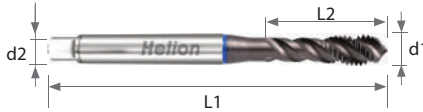
Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
416056M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	19	10,20
416056M14	M14	14,00	2,00	11,00	110	20	12,00
416056M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	20	14,00
416056M20	M20	20,00	2,50	16,00	140	25	17,50

45.4060

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E



-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E
-  Taraud machine haute performance HSS-E
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E
-  Yüksek performanslı tap HSS-E
-  高性能丝锥HSS-E



6HX
tolerance

600
1200
N/mm²

INOX


TiAlN


 **DIN**
371C

 **HA**

HPC

HSC

 **MQL**







 **p-192**

M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
454060M02	M2	2,00	0,40	2,80	45	4,5	1,60
454060M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	6	2,50
454060M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	7,5	3,30
454060M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	8,5	4,20
454060M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	11	5,00
454060M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	14	6,80
454060M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	30	8,50

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E

45.4066

-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E
-  Taraud machine haute performance HSS-E
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E
-  Yüksek performanslı makina tap HSS-E
-  高性能丝锥HSS-E



THREAD LINE









M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
454066M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	19	10,20
454066M14	M14	14,00	2,00	11,00	110	20	12,00
454066M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	20	14,00
454066M18	M18	18,00	2,50	14,00	125	25	15,50
454066M20	M20	20,00	2,50	16,00	140	25	17,50
454066M24	M24	24,00	3,00	18,00	160	30	21,00
454066M30	M30	30,00	3,50	22,00	180	35	26,50

45.4164

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E



-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E
-  Taraud machine haute performance HSS-E
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E
-  Yüksek performanslı tap HSS-E
-  高性能丝锥 HSS-E



6HX
tolerance

600
1200
N/mm²

INOX


TiAlN

 **DIN 376C**

 **HA**

HPC

HSC

 **MQL**







 **p-192**

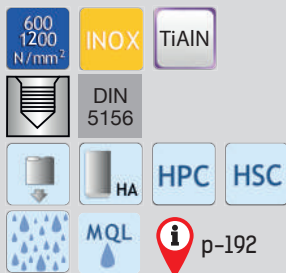
MF

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
454164MF6075	MF6	6,00	0,75	4,50	80	8	5,20
454164MF8075	MF8	8,00	0,75	6,00	80	8	7,20
454164MF81	MF8	8,00	1,00	6,00	90	11	7,00
454164MF101	MF10	10,00	1,00	7,00	90	11	9,00
454164MF10125	MF10	10,00	1,25	7,00	100	14	8,80
454164MF121	MF12	12,00	1,00	9,00	100	11	11,00
454164MF12125	MF12	12,00	1,25	9,00	100	16	10,80
454164MF1215	MF12	12,00	1,50	9,00	100	16	10,50
454164MF1415	MF14	14,00	1,50	11,00	100	15	12,50
454164MF1615	MF16	16,00	1,50	12,00	100	15	14,50
454164MF1815	MF18	18,00	1,50	14,00	110	16	16,50
454164MF2015	MF20	20,00	1,50	16,00	125	16	18,50
454164MF2415	MF24	24,00	1,50	18,00	140	16	22,50

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E

45.3265

-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E
-  Taraud machine haute performance HSS-E
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E
-  Yüksek performanslı tap HSS-E
-  高性能丝锥HSS-E









THREAD LINE

**GAS
BSP**

Cod.	Size	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
453265G116	GAS1/16	7,72	28	6,00	90	11	6,80
453265G18	GAS1/8	9,73	28	7,00	90	11	8,80
453265G14	GAS1/4	13,16	19	11,00	100	14	11,80
453265G38	GAS3/8	16,66	19	12,00	100	14	15,25
453265G12	GAS1/2	20,96	14	16,00	125	18	19,00
453265G58	GAS5/8	22,91	14	18,00	125	18	21,00
453265G34	GAS3/4	26,44	14	20,00	140	20	24,50
453265G78	GAS7/8	30,20	14	22,00	150	22	28,25
453265G1	GAS1"	33,25	11	25,00	160	24	30,75

44.0060

MACHINE TAP FOR ALUMINIUM HSS-E

-  Macho de máquina especial aluminio HSS-E
-  Taraud machine pour aluminium HSS-E
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E
-  Mашинные метчики для обработки алюминия HSS-E
-  Alüminyum HSS-E için makine kılzuvuz
-  铝用丝锥HSS-E




6H
tolerance


ALU
NE

PLASTIC


GFK
CFK


BRIGHT

 **DIN**
371C

 **HA**

HPC









 **p-192**

M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
440060M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	6	2,50
440060M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	8	3,30
440060M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	9	4,20
440060M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	11	5,00
440060M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	14	6,80
440060M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	16	8,50

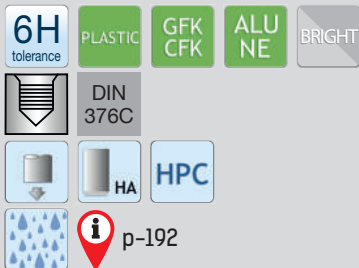
MACHINE TAP FOR ALUMINIUM HSS-E

44.0066

-  Macho de máquina especial aluminio HSS-E
-  Taraud machine pour aluminium HSS-E
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E
-  Машинные метчики для обработки алюминия HSS-E
-  Alüminyum HSS-E için makine kılzuvuz
-  铝用丝锥HSS-E



THREAD LINE









M





Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
440066M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	19	10,20
440066M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	20	14,00
440066M20	M20	20,00	2,50	16,00	140	25	17,50

46.4070

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E-PM

-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E-PM
-  Taraud machine haute performance HSS-E-PM
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E-PM
-  Mашинные метчики высокопроизводительные HSS-E-PM
-  Yüksek performanslı makina kılavuz HSS-E-PM
-  粉末高速钢丝锥HSS-E-PM



6HX tolerance	NI ALLOYS	TITAN INCONELL	TiAlN
	DIN 371C	HSS-E-PM	
	HA	HPC	
	MQL		p-192

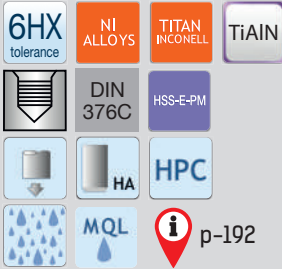
M

Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
464070M03	M3	3,00	0,50	3,50	56	10	2,50
464070M04	M4	4,00	0,70	4,50	63	12	3,30
464070M05	M5	5,00	0,80	6,00	70	14	4,20
464070M06	M6	6,00	1,00	6,00	80	16	5,00
464070M08	M8	8,00	1,25	8,00	90	17	6,80
464070M10	M10	10,00	1,50	10,00	100	20	8,50

HIGH PERFORMANCE MACHINE TAP HSS-E-PM

46.4076

-  Macho de máquina alto rendimiento HSS-E-PM
-  Taraud machine haute performance HSS-E-PM
-  Maschio a macchina ad alta prestazione HSS-E-PM
-  Машинные метчики высокопроизводительные HSS-E-PM
-  Yüksek performanslı makina tap HSS-E-PM
-  粉末高速钢丝锥HSS-E-PM



Cod.	M	d1	P	d2	L1	L2	Prev. Hole Ø
464076M12	M12	12,00	1,75	9,00	110	24	10,20
464076M16	M16	16,00	2,00	12,00	110	26	14,00

CUTTING CONDITIONS SOLID CARBIDE THREAD MILL 2XD



CODE 4990		Ø1	Ø1,5	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10	Ø12	Ø14	Ø15	
		Vc	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm	fz mm
Steel	Low carbon content steels	60-120	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,18
	Highly bound steels	60-90	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	0,12	0,13	0,14	0,14	0,16	0,17	0,18
	Bound steels - Steels capable of being hardened and tempered	50-80	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,14
Inox	Stainless steels	60-90	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12	0,13
	Casting steels	70-90	0,03	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,07	0,08	0,09	0,10	0,12	0,13	0,14
Cast Iron	Cast iron	40-80	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,18
Non ferrous	Aluminium	80-150	0,04	0,05	0,05	0,07	0,09	0,11	0,13	0,14	0,15	0,16	0,16	0,17	0,18	0,18
	Thermosetting plastic materials	50-200	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	0,19	0,2	0,2
	Thermoplastics	50-200	0,09	0,10	0,11	0,12	0,14	0,16	0,18	0,19	0,19	0,19	0,19	0,19	0,2	0,2
Special materials	Nickel and titanium alloys	20-40	0,03	0,03	0,03	0,04	0,04	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07	0,07	0,08	0,08

CUTTING CONDITIONS SOLID CARBIDE THREAD MILL 2XD



		CODE 4991	Vc	fz		
				Ø d1 ≤ 4 mm	Ø d1 ≤ 8 mm	Ø d1 > 8 mm
Steel	Cold-struted steels / Structural steels / Hig speed steels, etc...	≤ 600 N/mm ²	80-250	0,005 - 0,04	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
	Structural steels / Casehardened steels / Steel casting etc..	≤ 800 N/mm ²	60-150	0,005 - 0,04	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
	Casehardened steels / Steels capable of being hardened and tempered / Cold-working steels etc...	≤ 1000 N/mm ²	40-120	0,005 - 0,03	0,03 - 0,05	0,04 - 0,12
	Steels capable of being hardened and tempered / Cold-working steels etc... / Nitrided steels, etc...	≤ 1200 N/mm ²	40-120	0,003 - 0,02	0,02 - 0,05	0,04 - 0,12
	Highly bound steels / Cold-working steels etc... / Hot-working steels, etc..	≤ 1200 N/mm ²	40-120	0,003 - 0,02	0,02 - 0,05	0,04 - 0,12
Inox	Ferritic, martensitic	≤ 600 N/mm ²	40-120	0,003 - 0,03	0,03 - 0,05	0,04 - 0,12
	Austenitic	≤ 800 N/mm ²	40-120	0,003 - 0,03	0,03 - 0,05	0,04 - 0,12
	Austenitic - Ferritic	≤ 1000 N/mm ²	30-80	0,003 - 0,02	0,02 - 0,05	0,04 - 0,10
Cast Iron	Cast irons with laminar graphite	≤ 100-250 N/mm ²	100-200		0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
		≤ 250-450 N/mm ²	100-200		0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
	Cast irons with nodular graphite	≤ 350-500 N/mm ²	80-200		0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
		≤ 500-900 N/mm ²	80-200		0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
	Cast irons with vermicular graphite	≤ 300-400 N/mm ²	80-200		0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
	≤ 400-500 N/mm ²	80-200		0,04 - 0,07	0,05 - 0,15	
Malleable cast irons		≤ 250-500 N/mm ²	80-200		0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
		≤ 500-800 N/mm ²	80-200		0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
Non ferrous		≤ 200 N/mm ²	150-400	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
	Malleable aluminum alloys	≤ 350 N/mm ²	150-400	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
		≤ 550 N/mm ²	150-400	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
		Si ≤ 7%	150-400	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
	Cast irons with nodular graphite	7% < Si ≤ 12%	150-400	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
		12% < Si ≤ 17%	100-200	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
	Pure copper, slightly bound copper	≤ 400 N/mm ²	150-400	0,008 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
	Copper alloys - Zinc (Brass, long chip)	≤ 550 N/mm ²	150-400	0,008 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
	Copper alloys - Zinc (Brass, short chip)	≤ 550 N/mm ²	150-400	0,008 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
	Copper alloys - Aluminium (Alubronze, long chip)	≤ 800 N/mm ²	100-250	0,008 - 0,04	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
	Copper alloys - TIN (Bronze, long chip)	≤ 700 N/mm ²	100-250	0,008 - 0,04	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
	Copper alloys - TIN (Bronze, short chip)	≤ 400 N/mm ²	100-250	0,008 - 0,04	0,04 - 0,07	0,05 - 0,15
	Special copper alloys	≤ 600 N/mm ²	40-80	0,003 - 0,02	0,02 - 0,05	0,04 - 0,15
		≤ 1400 N/mm ²	30-60	0,003 - 0,02	0,02 - 0,05	0,04 - 0,15
	Malleable magnesium alloys	≤ 500 N/mm ²	150-400	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20
Magnesium casting alloys	≤ 500 N/mm ²	150-400	0,01 - 0,05	0,05 - 0,08	0,07 - 0,20	
Thermosetting plastic materials (short chip)		100-400	0,01 - 0,05	0,05 - 0,10	0,08 - 0,25	
Thermoplastic resins (long chip)		100-400	0,01 - 0,05	0,05 - 0,10	0,08 - 0,25	
Epoissidic resins (fibre percentage ≤ 30%)		80-120	0,01 - 0,05	0,05 - 0,10	0,08 - 0,25	
Epoissidic resins (fibre percentage > 30%)		80-120	0,01 - 0,05	0,05 - 0,10	0,08 - 0,25	
Graphite		100-200		0,04 - 0,07	0,08 - 0,25	
Tungsten alloys - copper		30-60		0,02 - 0,04	0,08 - 0,25	
Composites					0,08 - 0,25	
Special materials	Pure titanium	≤ 450 N/mm ²	30-80	0,003 - 0,03	0,03 - 0,05	0,04 - 0,10
		≤ 900 N/mm ²	30-80	0,003 - 0,03	0,03 - 0,05	0,04 - 0,10
	Titanium alloys	≤ 1250 N/mm ²	30-60	0,003 - 0,02	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08
	Pure nickel	≤ 600 N/mm ²	30-60	0,003 - 0,02	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08
	Nickel base alloys	≤ 1000 N/mm ²	30-60	0,003 - 0,02	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08
		≤ 1600 N/mm ²	30-40	0,003 - 0,02	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08
	Cobalt base alloys	≤ 1000 N/mm ²	30-60	0,003 - 0,02	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08
		≤ 1600 N/mm ²	30-40	0,003 - 0,02	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08
Iron based alloys	≤ 1500 N/mm ²	30-40	0,003 - 0,02	0,02 - 0,04	0,03 - 0,08	
Hard materials			40-50 HRC		0,015 - 0,04	0,03 - 0,08
			50-55 HRC		0,015 - 0,04	0,03 - 0,08
	High resistance steels, tempered steels	Cast iron mold	55-60 HRC			
			60-63 HRC			
			63-66 HRC			

THREAD LINE

THREAD LINE

CUTTING CONDITIONS



Reference Group / Family color		Reference group / Family color							
		40	41	43	44	45	46	47	48
Tap material		HSS-E	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HM	HSS-E
Coating		Black HVA	TiN Up	TiCN	Brigh	TiAlN	TiAlN/TiCN	TiAlN	TiN Up
		Vc m/min.							
Steel	Unalloyed steel / Acero no aleado ≤ 800 N/mm ²	10-20	15-22			18-20			15-20
	Alloyed steel / Aceros aleados > 800 N/mm ² ≤ 1000 N/mm ²	10-15	15-20	15-20		18-20			12-15
	Alloyed steel / Aceros aleados ≤ 1200 N/mm ²	8-12	10-18	12-15		12-15			10-12
	Alloyed steel / Aceros aleados ≤ 1300 N/mm ²	6-10	8-12						8-10
Hard Steels	Hard Steels 42-52 HRC Only with Tap ref. 43.2010 HSS PM			3-5					
	Hard Steels 48-63 HRC Tap ref. 47.9010 Solid Carbide							1-2	
Inox	Stainless steel / Inoxidables	6-12	8-12			8-15			5-8
Cast Iron	Grey cast iron / Fundición gris $\leq 350-500$ N/mm ²	15-20	20-25	20-35		18-25			
	Nodular cast iron / Fundicion nodular $\leq 300-400$ N/mm ²	15-20	20-25	20-30		20-25			
Non ferrous	Unalloyed copper / Cobre no aleado				12-20				
	Brass, Bronze / Laton, Bronce <200 HB-	10-20	15-25			25-30			20
	Brass, Bronze / Laton, Bronce 200HB - 300HB	10-20	15-22	15-22					20
	Brass, Bronze / Laton, Bronce > 300 HB	10-15	15-20	15-20					20
	Unalloyed Aluminium / Aluminio no aleado	15-25	10-18		15-25	15-25			20
	Alloyed Aluminium / Aluminio aleado 2% - 10% Si	15-20	20-25	12-20	15-25	15-25			20
	Alloyed Aluminium / Aluminio aleado 10% - 15% Si	10-18	20-25	10-15					
Special materials	Pure Titanium / Titanio puro					2-3	3-5		
	Alloyed Titanium / Aleaciones de Titanio <900 N/mm ²					2-3	2-4		
	Alloyed Titanium / Aleaciones de Titanio <900 N/mm ² - 1500 N/mm ²						3		
	Pure nickel / Niquel puro					2-3	4		
	Alloyed Nickel / Aleaciones de Niquel <900 N/mm ²					2-3	4		
	Alloyed Nickel / Aleaciones de Niquel <900 N/mm ² - 1500 N/mm ²						3		

REAM LINE



REAM LINE









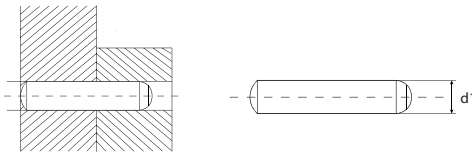
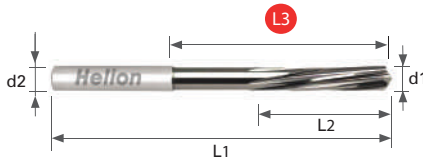
Ø range	3 - 12	0,98 - 12,05	3,80 - 20	4 - 20
Code	28.1202	29.1502	25.0200	25.1500
Page	195	196	198	200
Type	HM	HM	HSS	HSS
Coating	Bright	Bright	Bright	Bright
Tolerance	H7	H7	H7	H7
Technology	UNI	UNI	UNI	Gammon
Coolant	-	-	-	-
Shape	45°	45°	45°	45°
Shank design	HA	HA	HA	HA
Steel 55 HRC	●	●		
Steel 600-1200 N/mm ²			●	●
Pulvimetallurgic	○			
Stainless steel	●	●	●	●
Cast iron	●	●	●	●
Plastic			●	●
GFK-CFK	●	●	○	●
ALU-NE	○	○	○	●
NI ALLOYS	●	●	○	●
TITAN INCONELL	●	●	○	●

● First choice ○ Suitable

SOLID CARBIDE REAMER CNC MACHINE DIN 212-2

28.1202

-  Escariador de máquina CNC de metal duro integral DIN 212-2
-  Alesoir machine CNC carbure monobloc DIN 212-2
-  Alesatore per macchina CNC in metallo duro DIN 212-2
-  Машинные цельные твердосплавные развертки DIN 212-2
-  Kati karbür oyunculu cnc makinası DIN 212-2
-  机加中心合金铰刀 DIN 212-2



Application example fixing pins DIN 6325 for $d1 = 8$







Use drill D:7,80 and then reamer 28.1202 or 25.0200 D: 8 H7

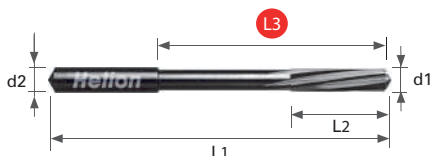
Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
2812020300	3,00	4,00	64	24	36
2812020350	3,50	4,00	74	28	46
2812020400	4,00	6,00	82	32	50
2812020450	4,50	6,00	82	32	50
2812020500	5,00	6,00	93	35	59
2812020550	5,50	6,00	93	35	57
2812020600	6,00	6,00	93	38	57
2812020650	6,50	8,00	101	38	63
2812020700	7,00	8,00	109	43	69

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
2812020750	7,50	8,00	109	43	69
2812020800	8,00	8,00	117	46	75
2812020900	9,00	10,00	125	49	81
2812020950	9,50	10,00	125	49	81
2812021000	10,00	10,00	133	51	87
2812021050	10,50	10,00	133	51	87
2812021100	11,00	10,00	142	55	96
2812021200	12,00	12,00	151	58	105

29.1502

SOLID CARBIDE REAMER CNC MACHINE

-  Escariador de máquina CNC de metal duro integral
-  Alesoir machine CNC carbure monobloc
-  Alesatore per macchina CNC in metallo duro
-  Машинные цельные твердосплавные развертки
-  Kati karbür reamer CNC makinasi
-  机加中心合金铰刀



Tolerance	Diameter range
- 0 / + 0,004	Ø < 5,50 mm
- 0 / + 0,005	Ø ≥ 5,50 mm

Ø > 3,75 mm unequal division



Application example ejector pin DIN 1530 for d1 = 8
 Use drill D:7,80 and then reamer 29.1502 D: 7,98

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3	Z
2915020098	0,98	4	50	6	22	3
2915020099	0,99	4	50	6	22	3
2915020100	1,00	4	50	6	22	3
2915020101	1,01	4	50	6	22	3
2915020102	1,02	4	50	6	22	3
2915020103	1,03	4	50	9	22	3
2915020148	1,48	4	50	9	22	3
2915020149	1,49	4	50	9	22	3
2915020150	1,50	4	50	9	22	3
2915020151	1,51	4	50	9	22	3
2915020152	1,52	4	50	9	22	3
2915020153	1,53	4	50	9	22	3
2915020198	1,98	4	50	12	22	4
2915020199	1,99	4	50	12	22	4
2915020200	2,00	4	50	12	22	4
2915020201	2,01	4	50	12	22	4
2915020202	2,02	4	50	12	22	4
2915020203	2,03	4	50	12	22	4
2915020248	2,48	4	60	16	32	4
2915020249	2,49	4	60	16	32	4
2915020250	2,50	4	60	16	32	4
2915020251	2,51	4	60	16	32	4
2915020252	2,52	4	60	16	32	4
2915020253	2,53	4	60	16	32	4
2915020297	2,97	4	64	17	36	6
2915020298	2,98	4	64	17	36	6
2915020299	2,99	4	64	17	36	6
2915020300	3,00	4	64	17	36	6
2915020301	3,01	4	64	17	36	6
2915020302	3,02	4	64	17	36	6
2915020303	3,03	4	64	17	36	6
2915020397	3,97	4	77	21	45	6
2915020398	3,98	4	77	21	45	6
2915020399	3,99	4	77	21	45	6
2915020400	4,00	4	77	21	45	6
2915020401	4,01	4	77	21	45	6
2915020402	4,02	4	77	21	45	6
2915020403	4,03	4	77	21	45	6
2915020497	4,97	6	93	26	59	6
2915020498	4,98	6	93	26	59	6







Cod.	d1	d2	L1	L2	L3	Z
2915020499	4,99	6	93	26	59	6
2915020500	5,00	6	93	26	59	6
2915020501	5,01	6	93	26	59	6
2915020502	5,02	6	93	26	59	6
2915020503	5,03	6	93	26	59	6
2915020597	5,97	6	93	26	57	6
2915020598	5,98	6	93	26	57	6
2915020599	5,99	6	93	26	57	6
2915020600	6,00	6	93	26	57	6
2915020601	6,01	6	93	26	57	6
2915020602	6,02	6	93	26	57	6
2915020603	6,03	6	93	26	57	6
2915020700	7,00	8	109	31	69	6
2915020797	7,97	8	117	33	75	6
2915020798	7,98	8	117	33	75	6
2915020799	7,99	8	117	33	75	6
2915020800	8,00	8	117	33	75	6
2915020801	8,01	8	117	33	75	6
2915020802	8,02	8	117	33	75	6
2915020803	8,03	8	117	33	75	6
2915020804	8,04	8	117	33	75	6
2915020900	9,00	10	125	36	81	6
2915020997	9,97	10	133	38	87	6
2915020998	9,98	10	133	38	87	6
2915020999	9,99	10	133	38	87	6
2915021000	10,00	10	133	38	87	6
2915021001	10,01	10	133	38	87	6
2915021002	10,02	10	133	38	87	6
2915021003	10,03	10	133	38	87	6
2915021004	10,04	10	133	38	87	6
2915021005	10,05	10	133	38	87	6
2915021197	11,97	12	151	44	105	6
2915021198	11,98	12	151	44	105	6
2915021199	11,99	12	151	44	105	6
2915021200	12,00	12	151	44	105	6
2915021201	12,01	12	151	44	105	6
2915021202	12,02	12	151	44	105	6
2915021203	12,03	12	151	44	105	6
2915021204	12,04	12	151	44	105	6
2915021205	12,05	12	151	44	105	6

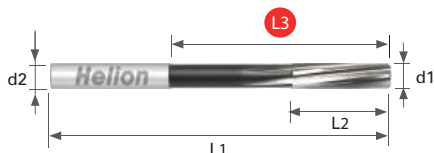
REAM LINE

25.0200

HSS REAMER CNC MACHINE DIN 212-2



-  Escariador de máquina HSS-E DIN 212-2
-  Alesoir machine DIN 212-2 acier HSS-E
-  Alesatore per macchina HSS-E DIN 212-2
-  Машинные развертки HSS DIN 212-2
-  HSS reamer cnc makinesi DIN 212-2
-  机加中心高速钢铰刀DIN212-2



H7 tolerance	600 1200 N/mm ²	INOX	GG(G)	PLASTIC	BRIGHT	UNI
HA	45°					
	 p-202					

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
2502000380	3,80	4,00	75	19	47
2502000390	3,90	4,00	75	19	47
2502000400	4,00	4,00	75	19	47
2502000410	4,10	4,00	75	19	47
2502000420	4,20	4,00	75	19	47
2502000430	4,30	4,50	80	21	52
2502000440	4,40	4,50	80	21	52
2502000450	4,50	4,50	80	21	52
2502000460	4,60	4,50	80	21	52
2502000470	4,70	4,50	80	21	52
2502000480	4,80	5,00	86	23	58
2502000490	4,90	5,00	86	23	58
2502000500	5,00	5,00	86	23	58
2502000510	5,10	5,00	86	23	58
2502000520	5,20	5,00	86	23	58
2502000530	5,30	5,00	86	23	58
2502000540	5,40	5,60	93	26	57
2502000550	5,50	5,60	93	26	57
2502000560	5,60	5,60	93	26	57
2502000570	5,70	5,60	93	26	57
2502000580	5,80	5,60	93	26	57
2502000590	5,90	5,60	93	26	57
2502000600	6,00	5,60	93	26	57
2502000610	6,10	6,30	101	28	65
2502000620	6,20	6,30	101	28	65
2502000630	6,30	6,30	101	28	65
2502000640	6,40	6,30	101	28	65
2502000650	6,50	6,30	101	28	65
2502000660	6,60	6,30	101	28	65
2502000670	6,70	6,30	101	28	65
2502000680	6,80	7,10	109	31	73
2502000690	6,90	7,10	109	31	73
2502000700	7,00	7,10	109	31	73
2502000710	7,10	7,10	109	31	73
2502000720	7,20	7,10	109	31	73
2502000730	7,30	7,10	109	31	73
2502000740	7,40	7,10	109	31	73
2502000750	7,50	7,10	109	31	73
2502000760	7,60	8,00	117	33	81
2502000770	7,70	8,00	117	33	81
2502000780	7,80	8,00	117	33	81







Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
2502000790	7,90	8,00	117	33	81
2502000800	8,00	8,00	117	33	81
2502000810	8,10	8,00	117	33	81
2502000820	8,20	8,00	117	33	81
2502000830	8,30	8,00	117	33	81
2502000840	8,40	8,00	117	33	81
2502000850	8,50	8,00	117	33	81
2502000860	8,60	9,00	125	36	85
2502000870	8,70	9,00	125	36	85
2502000880	8,80	9,00	125	36	85
2502000890	8,90	9,00	125	36	85
2502000900	9,00	9,00	125	36	85
2502000910	9,10	9,00	125	36	85
2502000920	9,20	9,00	125	36	85
2502000930	9,30	9,00	125	36	85
2502000940	9,40	9,00	125	36	85
2502000950	9,50	9,00	125	36	85
2502000960	9,60	10,00	133	38	93
2502000970	9,70	10,00	133	38	93
2502000980	9,80	10,00	133	38	93
2502000990	9,90	10,00	133	38	93
2502001000	10,00	10,00	133	38	93
2502001010	10,10	10,00	133	38	93
2502001020	10,20	10,00	133	38	93
2502001030	10,30	10,00	133	38	93
2502001040	10,40	10,00	133	38	93
2502001070	10,70	10,00	142	41	102
2502001080	10,80	10,00	142	41	102
2502001100	11,00	10,00	142	41	102
2502001150	11,50	10,00	142	41	102
2502001190	11,90	10,00	151	44	111
2502001200	12,00	10,00	151	44	111
2502001300	13,00	10,00	151	44	111
2502001400	14,00	12,50	160	47	115
2502001500	15,00	12,50	162	50	117
2502001600	16,00	12,50	170	52	125
2502001700	17,00	14,00	175	54	130
2502001800	18,00	14,00	182	56	137
2502001900	19,00	16,00	189	58	141
2502002000	20,00	16,00	195	60	147

REAM
LINE

25.1500

HSS REAMER CNC MACHINE DIN 212-E GAMMON



-  Escariador de máquina DIN 212-E GAMMON
-  Alesoir machine DIN 212-E "GAMMON" acier HSS-E
-  Alesatore per macchina HSS-E DIN 212-E GAMMON
-  Машинные развертки HSS DIN 212-E "GAMMON"
-  HSS reamer cnc makinasi DIN 212-E GAMMON
-  机加中心高速钢铰刀DIN212-E GAMMON



H7 tolerance	600 1200 N/mm ²	GG(G)	INOX	PLASTIC	ALU NE	BRIGHT	NI ALLOYS
							
	 p-202						

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
2515000400	4,00	4,00	75	19	47
2515000450	4,50	4,50	80	21	52
2515000500	5,00	5,00	86	23	58
2515000550	5,50	5,60	93	26	57
2515000600	6,00	5,60	93	26	57
2515000650	6,50	6,30	101	28	65
2515000700	7,00	7,10	109	31	73
2515000800	8,00	8,00	117	33	81
2515000850	8,50	8,00	117	33	81
2515000900	9,00	9,00	125	36	85

Cod.	d1	d2	L1	L2	L3
2515001000	10,00	10,00	133	38	93
2515001100	11,00	10,00	142	41	102
2515001200	12,00	10,00	151	44	111
2515001300	13,00	10,00	151	44	111
2515001400	14,00	12,50	160	47	115
2515001500	15,00	12,50	162	50	117
2515001600	16,00	12,50	170	52	125
2515001700	17,00	14,00	175	54	130
2515001800	18,00	14,00	182	56	137
2515002000	20,00	16,00	195	60	147

CUTTING CONDITIONS SOLID CARBIDE

28.1202
29.1502





		Vc m/min	Feed OPTION
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	18	22
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	16	22
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	16	21
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	14	21
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	12	21
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	16	21
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	14	21
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	12	21
	Tempering steel >1200 N/mm ² (>44 HRC)	10	21
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	8	21
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	6	21
	Titanium, Ti-99.5	10	21
	Ti 1 / Ti Al6V4	10	21
Cast Iron	Cast iron <180HB	20	21
	Malleable cast iron GTW - GTS	18	21
	Nodular cast iron GG - GGG	18	21
Non ferrous	Aluminium and AL-alloyed <6 % S	30	23
	Aluminium and AL-alloyed 6%-12% S	40	22
	Aluminium alloyed over >12% S	30	23
	Copper, long chips	25	22
	Brass, bronze, short chips	35	22
	Brass, bronze, long chips	30	22

REAM
LINE

Feed rate mm/U

	Feed OPTION			
D1	21	22	23	
1,00	0,080	0,100	0,125	
2,00	0,080	0,100	0,125	
2,50	0,080	0,100	0,125	
3,00	0,080	0,100	0,125	
4,00	0,100	0,130	0,160	
5,00	0,100	0,123	0,160	
6,00	0,130	0,160	0,200	
8,00	0,160	0,200	0,250	
10,00	0,200	0,250	0,300	
12,00	0,200	0,250	0,300	
16,00	0,250	0,300	0,400	
20,00	0,320	0,400	0,500	

CUTTING CONDITIONS HSS

		25.0200		25.1500	
					
		Vc m/min	Feed OPTION	Vc m/min	Feed OPTION
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	16	22	16	23
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	12	22	12	23
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	10	22	10	23
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	10	22	10	23
	General steels 1200 N/mm ² (<44 HRC)	8	21	10	23
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	10	22	10	23
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	10	22	10	23
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	8	21	10	23
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	6	22	6	22
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	4	22	4	22
	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	4	21	4	22
	Ti 1 / Ti Al6V4	6	21	5	21
Cast Iron	Cast iron <180HB	14	21		
	Malleable cast iron GTW - GTS	12	21		
	Nodular cast iron GG - GGG	10	21		
Non ferrous	Aluminium and AL-alloyed <6 % S	18	23	22	23
	Aluminium and AL-alloyed 6%-12% S	20	23	20	23
	Aluminium alloyed over >12% S	18	22	22	23
	Copper, long chips	18	22		
	Brass, bronze, short chips	20	22	18	23
	Brass, bronze, long chips	18	22		

Feed rate mm/U

D1	Feed OPTION		
	21	22	23
1,00	0,080	0,100	0,125
2,00	0,080	0,100	0,125
2,50	0,080	0,100	0,125
3,00	0,080	0,100	0,125
4,00	0,100	0,130	0,160
5,00	0,100	0,123	0,160
6,00	0,130	0,160	0,200
8,00	0,160	0,200	0,250
10,00	0,200	0,250	0,300
12,00	0,200	0,250	0,300
16,00	0,250	0,300	0,400
20,00	0,320	0,400	0,500

CONDITIONS OF WORK GUIDELINES. MAY VARY ON EACH CONCRETE CASE.
CONDICIONES DE TRABAJO ORIENTATIVAS. PUEDEN VARIAR EN FUNCION DE CADA CASO CONCRETO.

COUNT LINE









COUNT LINE

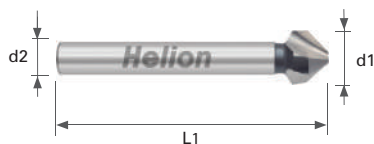


COUNT LINE	Ø range	6,30-31	6,30-31	6-20	6,30 - 8,30 - 10,40 - 12,40 - 16,50 - 20,50	6,30 - 8,30 - 10,40 - 12,40 - 16,50 - 20,50
	Code	21.0300	21.2300	21.7100	BOX2100	BOX2123
	Page	205	206	207	208	209
	Type	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
	Coating	Bright	TiAlN	TiN Up	Bright	TiAlN
	Coolant	-	-	-	-	-
	Shape	90°	90°	180°	90°	90°
	Shank design	HA	HA	HA	HA	HA
	Steel (600/1200 N/mm ²)	●	●	●	●	●
	Stainless steel	●	●	●	●	●
Cast iron	●	●	●	●	●	
Plastic	●	○	○	●	○	
GFK-CFK	○	●	●	○	●	
ALU-NE	●	○		●	○	
NI ALLOYS		●	●		●	

COUNTERSINKER 90° DIN 335 HSS

21.0300

-  Avellanador cónico 90° DIN 335 HSS
-  Fraise à noyer et ébavurer 90° DIN 335 HSS
-  Svasatore conico 90° DIN 335 HSS
-  Зенковки HSS 90° DIN 335
-  Havaşa 90° DIN 335 HSS
-  沉孔90度DIN335高速鋼總刀









COUNT LINE

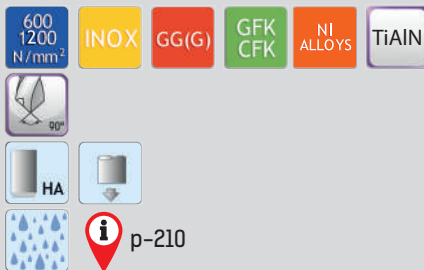
COUNT

Cod.	d1	d2	L1
2103000630	6,30	5	45
2103000830	8,30	6	50
2103001040	10,40	6	50
2103001240	12,40	8	56
2103001650	16,50	10	60
2103002050	20,50	10	63
2103002500	25,00	10	67
2103003100	31,00	12	71

21.2300

COUNTERSINKER 90° DIN 335 HSS TIALN







-  Avellanador cónico 90° DIN 335 HSS TiAlN
-  Fraise à noyer et ébavurer 90° DIN 335 HSS TiAlN
-  Svasatore conico 90° DIN 335 HSS TiAlN
-  Zенковки HSS 90° DIN 335 TiAlN
-  Havsá 90° DIN 335 HSS TiAlN
-  沉孔90度DIN335高速钢TiAlN總刀

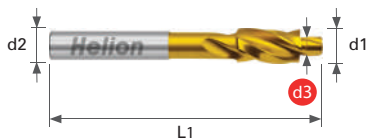


Cod.	d1	d2	L1
2123000630	6,30	5	45
2123000830	8,30	6	50
2123001040	10,40	6	50
2123001240	12,40	8	56
2123001650	16,50	10	60
2123002050	20,50	10	63
2123002500	25,00	10	67
2123003100	31,00	12	71

COUNTERSINKER 180° FINE GUIDE TOL. DIN 373 HSS TiN

21.7100

-  Avellanador cilíndrico 180° guía tol. fina DIN 373 HSS TiN
-  Fraise à lamer et chambrer 180° DIN 373 HSS TiN
-  Lamatori per sedi di viti a norma DIN 373 HSS TiN
-  Цековки с цилиндрическим хвостовиком DIN 373 HSS TiN
-  Havsza 180° ince kilavuz tol. DIN 373 HSS kalay
-  沉孔180度DIN373(精密导向) 高速钢TiN总刀









Cod.	M	d1	d2	d3	L1
2171000600	3	6,00	5,0	3,2	71
2171000800	4	8,00	5,0	4,3	71
2171001000	5	10,00	8,0	5,3	80
2171001100	6	11,00	8,0	6,4	80
2171001500	8	15,00	12,5	8,4	100
2171001800	10	18,00	12,5	10,5	100
2171002000	12	20,00	12,5	13,0	100

COUNT LINE

BOX 2100

SET BOX 6 PCS. COUNTERSINK DIN 335 90° D: 6,30 - 20,50 HSS




-  Estuche 6 pcs. Avellanadores DIN 335 90° D: 6,30 - 20,50 HSS
-  Coffret 6 pièces fraises à noyer DIN 335 90° D: 6,30 - 20,50 HSS
-  Kit 6 pezzi. Svasatore DIN 335 90° D: 6,30 - 20,50 HSS
-  случай 6 части зенкер DIN 335 90° D: 6,30 - 20,50 HSS
-  Set kutusu 6 ADET. havşa DIN 335 90° D: 6,30 - 20,50 HSS
-  D6.30-20.50, DIN335, 9度六套装高速钢总刀



Cod.	Ø	Description	Norm	Type	Coating
BOX 2100	6,30	Countersink 90°	DIN 335	HSS	Bright
	8,30	Countersink 90°	DIN 335	HSS	Bright
	10,40	Countersink 90°	DIN 335	HSS	Bright
	12,40	Countersink 90°	DIN 335	HSS	Bright
	16,50	Countersink 90°	DIN 335	HSS	Bright
	20,50	Countersink 90°	DIN 335	HSS	Bright

**SET BOX 6 PCS. COUNTERSINK DIN 335 90°
D: 6,30 - 20,50 HSS TIALN**

BOX 2123

-  Estuche 6 pcs. Avellanadores DIN 335 90° D: 6,30 - 20,50 HSS TIALN
-  Coffret 6 pièces fraises à noyer DIN 335 90° D: 6,30 - 20,50 HSS TIALN
-  Kit 6 pezzi. Svasatore DIN 335 90° D: 6,30 - 20,50 HSS TIALN
-  случай 6 части зенкер DIN 335 90° D: 6.30 - 20.50 HSS TIALN
-  Set kutusu 6 ADET. havşa DIN 335 90° D: 6,30 - 20,50 HSS TIALN
-  D6.30-20.50, DIN335, 9度六套装高速钢TIALN总刀



600
1200
N/mm² INOX GG(G) GFK
CFK NI
ALLOYS TiAlN



 p-210

COUNT
LINE

Cod.	Ø	Description	Norm	Type	Coating
BOX 2123	6,30	Countersink 90°	DIN 335	HSS	TiAlN
	8,30	Countersink 90°	DIN 335	HSS	TiAlN
	10,40	Countersink 90°	DIN 335	HSS	TiAlN
	12,40	Countersink 90°	DIN 335	HSS	TiAlN
	16,50	Countersink 90°	DIN 335	HSS	TiAlN
	20,50	Countersink 90°	DIN 335	HSS	TiAlN

CUTTING CONDITIONS

Bright	TIAlN	TiN
21.0300	21.2300	21.7100

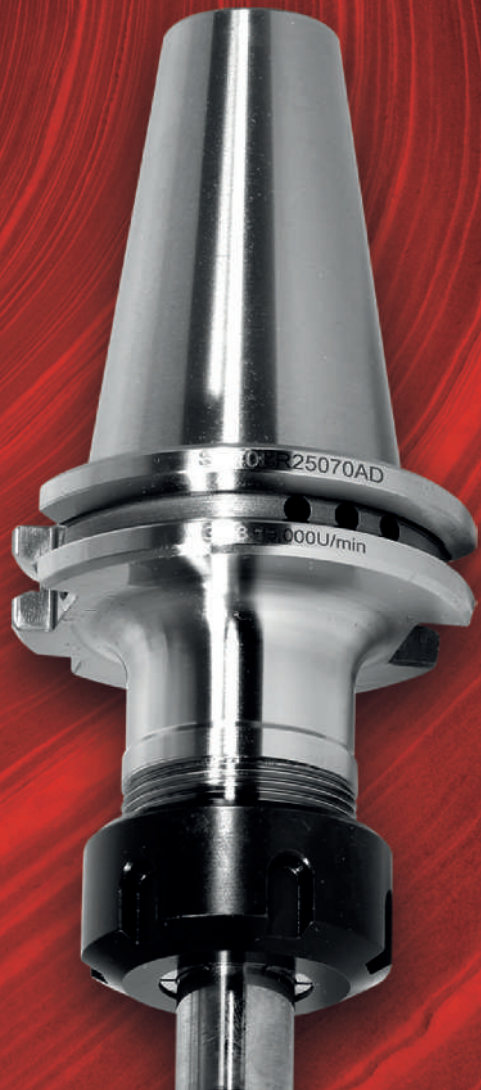


		Vc m/min	Vc m/min	Vc m/min	feed op.
Steel	General steels <500 N/mm ² (<150 HB)	32	40	35	26
	General steels <700 N/mm ² (<205 HB)	28	35	33	25
	General steels <850 N/mm ² (<25 HRC)	25	30	27	25
	General steels <1000 N/mm ² (<32 HRC)	15	20	18	24
	General steels <1200 N/mm ² (<44 HRC)	10	12	11	24
	Tempering steel <850 N/mm ² (<25 HRC)	25	30	27	24
	Tempering steel <1000 N/mm ² (<32 HRC)	15	20	18	24
	Tempering steel <1200 N/mm ² (<44 HRC)	10	12	11	24
Cast iron	Cast iron <180HB	25	30	28	25
	Malleable cast iron GTW - GTS	20	25	22	25
	Nodular cast iron GG - GGG	16	20	17	24
Non ferrous	Aluminium and AL-alloyed <6 % S	80	95	90	26
	Aluminium and AL-alloyed 6%-12% S	40	50	45	25
	Aluminium alloyed over >12% S	30	35	32	25
	Copper, long chips	60	70	65	24
	Brass, bronze, short chips	30	35	33	26
	Brass, bronze, long chips	20	28	29	26
Inox	INOX Stainless steel <700 N/mm ² (<205 HB)	16	18	17	24
	INOX Stainless steel >700 N/mm ² (>205 HB)	12	14	13	24
Exotic materials	Titanium, Ti-, Ni-, Co- alloy (Inconel, Stellite...)	8	9	9	24
	Ti 1 / Ti Al6V4	10	12	11	24













Feed OPTION			
d1	24	25	26
6,00	0,150	0,180	0,220
8,00	0,150	0,200	0,250
10,00	0,180	0,220	0,250
12,00	0,180	0,250	0,300
16,00	0,200	0,280	0,350
20,00	0,250	0,300	0,380
25,00	0,250	0,300	0,380
31,00	0,300	0,380	0,450

Conditions of work guidelines. may vary on each concrete case.
 Condiciones de trabajo orientativas. pueden variar en función de cada caso concreto.

CLAMP LANE




CLAMP LINE

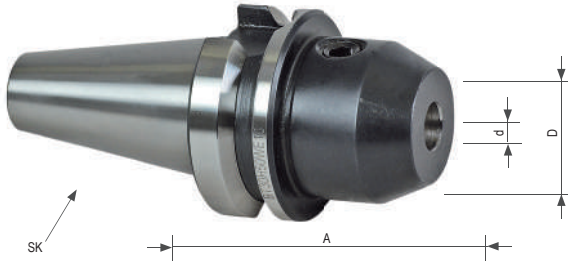
	Picture	Description	Page
MAS/BT 403		WELDON TOOLHOLDER DIN 6359 FOR END MILLS DIN 1835-B · FORM AD	214
		POWER MILLING CHUCK	215
		COLLET CHUCKS ER DIN 6499 · FORM AD	216
		SHELL END MILL HOLDERS FOR CUTTERS WITH INTERNAL COOLANT DIN 6357	217
		QUICK CHANGE TAPPING WITH LENGT COMPENSATION ON COMPRESSION AND EXPANSION · FORM A	218
		NC DRILLS CHUCKS FOR CLOCKWISE AND COUNTER CLOCKWISE ROTATION · FORM AD	219
DIN 69871		WELDON TOOLHOLDER DIN 6359 FOR END MILLS DIN 1835-B · FORM AD	220
		POWER MILLING CHUCK	221
		COLLET CHUCKS ER DIN 6499 · FORM AD	222
		SHELL END MILL HOLDER WITH ENLARGED CONTACT FACE AND INTERNAL COOLANT DIN 6357 · FORM AD	223
		QUICK CHANGE TAPPING WITH LENGT COMPENSATION ON COMPRESSION AND EXPANSION · FORM A	224
		NC DRILLS CHUCKS FOR CLOCKWISE AND COUNTER CLOCKWISE ROTATION · FORM AD	225

	Picture	Description	Page
		ER COLLET DIN 6499-B	226
		HIGH POWER SEALED COLLETS 100% STEEL	228
		ER COLLET SET DIN 6499-B IN A WOODEN BOX	229
		QUICK-CHANGE HEAD WITH SAFETY CLUTCH	231
		PULL STUD DRILLED WITH O-RING DIN 69872-A	232
ACCESSORIES		PULL STUD MAS/BT SHORT DRILLED WITH O-RING DIN 69872	232
		PULL STUD DRILLED WITH O-RING ISO 7388-2B	233
		PULL STUD MAS/BT DRILLED WITH O-RING	233
		PULL STUD DRILLED WITH O-RING ISO 7388-2A	234
		PULL STUD OTT DRILLED WITH INTERNAL THREAD DIN 2080	234
		WRENCH FOR ER COLLET CHUCKS	235
		CLAMPING NUT FOR ER COLLET CHUCKS	235

MAS/BT 403

WELDON TOOLHOLDER DIN 6359 FOR END MILLS DIN 1835-B

 Portaherramientas Weldon DIN 6359 para fresas DIN 1835-B
 DIN 1835-B parçaları frezeler için DIN 6359 weldon takım tutucu



Holder type

**MAS
BT**

Concentricity



Balanced



Form AD



Information / Spare parts

Información / Recambios





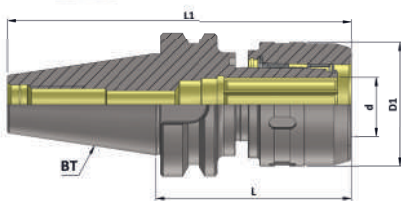
Cod.	SK	d	A (L)	D	Clamping Screw	Kg
91404.WE106050	BT40	6	50	25	M 6	1,1
91404.WE108050	BT40	8	50	28	M 8	1,1
91404.WE110063	BT40	10	63	35	M 10	1,2
91404.WE112063	BT40	12	63	42	M 12	1,3
91404.WE114063	BT40	14	63	44	M 12	1,3
91404.WE116063	BT40	16	63	48	M 14	1,4
91404.WE118063	BT40	18	63	50	M 14	1,4
91404.WE120063	BT40	20	63	52	M 16	1,4
91404.WE125090	BT40	25	90	65	M 18x2	2,2
91404.WE132100	BT40	32	100	72	M 20x2	2,7
91404.WE140105	BT40	40	105	80	M 20x2	2,8

Cod.	SK	d	A (L)	D	Clamping Screw	Kg
91504.WE106063	BT50	6	63	25	M 6	3,7
91504.WE108063	BT50	8	63	28	M 8	3,8
91504.WE110080	BT50	10	80	35	M 10	3,8
91504.WE112080	BT50	12	80	42	M 12	4,0
91504.WE114080	BT50	14	80	44	M 12	4,0
91504.WE116080	BT50	16	80	48	M 14	4,0
91504.WE118080	BT50	18	80	50	M 14	4,0
91504.WE120080	BT50	20	80	52	M 16	4,1
91504.WE125100	BT50	25	100	65	M 18x2	4,7
91504.WE132105	BT50	32	105	72	M 20x2	5,1
91504.WE140115	BT50	40	115	80	M 20x2	5,3

MAS/BT 403

POWER MILLING CHUCK

 Portapinzas de gran apriete
 Güçlü freze aynası



Holder type

MAS
BT

Concentricity



Balanced



Form AD



Information / Spare parts Información / Recambios



Cod.	SK	d	A (L)	D1	L1	Kg
91404.KR120080	BT 40	20	80	54	145	1,3
91404.KR132090	BT 40	32	90	74	155	1,2
91504.KR120105	BT 50	20	105	54	212	2,3
91504.KR132105	BT 50	32	105	74	212	2,3

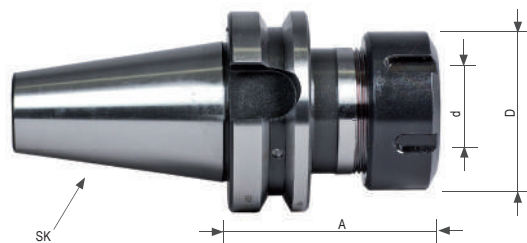
CLAMP
LINE

CLAMP
LINE

MAS/BT 403

COLLET CHUCKS ER DIN 6499

-  Portapinzas ER DIN 6499
-  Collet aynalari ER DIN 6499



Holder type

**MAS
BT**

Concentricity



Balanced



Form AD





Information / Spare parts Información / Recambios

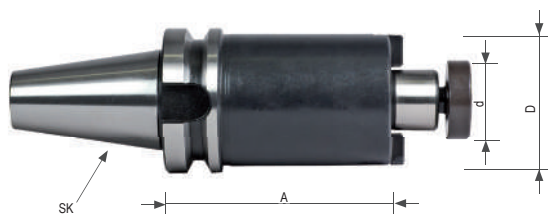


Cod.	SK	d	A (L)	D	Range	Stop Screw	Kg
91404.ER116070	BT 40	ER 16	70	32	1-10	M 10x1	1,1
91404.ER116100	BT 40	ER 16	100	32	1-10	M 10x1	1,2
91404.ER116160	BT 40	ER 16	160	32	1-10	M 10x1	1,6
91404.ER125070	BT 40	ER 25	70	42	1-16	M 18x1	1,2
91404.ER125100	BT 40	ER 25	100	42	1-16	M 18x1	1,3
91404.ER125160	BT 40	ER 25	160	42	1-16	M 18x1	1,6
91404.ER132070	BT 40	ER 32	70	50	2-20	M 22x1,5	1,2
91404.ER132100	BT 40	ER 32	100	50	2-20	M 22x1,5	1,4
91404.ER132160	BT 40	ER 32	160	50	2-20	M 22x1,5	1,9
91404.ER140070	BT 40	ER 40	70	63	3-26	M 30x1,5	1,2
91404.ER140100	BT 40	ER 40	100	63	3-26	M 30x1,5	1,8
91404.ER140160	BT 40	ER 40	160	63	3-26	M 30x1,5	2,4
91504.ER216100	BT 50	ER 16	100	32	1-10	M 10x1	3,7
91504.ER225100	BT 50	ER 25	100	42	1-16	M 18x1	3,8
91504.ER232100	BT 50	ER 32	100	50	2-20	M 22x1,5	3,9
91504.ER240100	BT 50	ER 40	100	63	3-26	M 30x1,5	4,3

MAS/BT 403

SHELL END MILL HOLDER FOR CUTTERS WITH INTERNAL COOLANT DIN 6357

 Portafresas con chaveta frontal y refrigeración interior DIN 6357
 Din 6357 iç soğutma suyu ile kesiciler için shell freze tutucu



Holder type

MAS
BT

Concentricity



Balanced

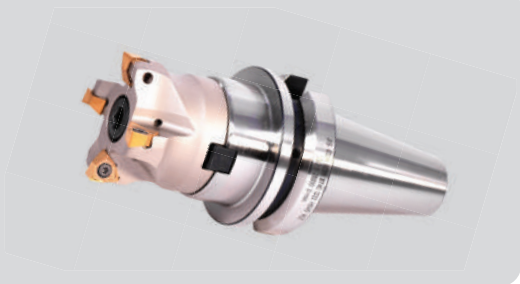


Form AD+B



Information / Spare parts

Información / Recambios



LINE



CLAMP

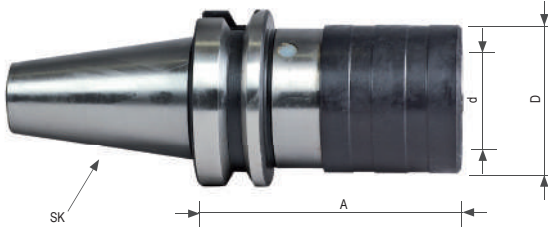
Cod.	SK	d	A (L)	D1	L2	Kg
91404.AS316045	BT 40	16	45	38	17	1,0
91404.AS316100	BT 40	16	100	38	17	1,3
91404.AS316160	BT 40	16	160	38	17	1,6
91404.AS322045	BT 40	22	45	48	19	1,2
91404.AS322100	BT 40	22	100	48	19	1,4
91404.AS322160	BT 40	22	160	48	19	1,6
91404.AS327045	BT 40	27	45	58	21	1,2
91404.AS327100	BT 40	27	100	58	21	1,4
91404.AS332050	BT 40	32	50	78	24	1,4
91404.AS332100	BT 40	32	100	78	24	1,7
91404.AS340055	BT 40	40	55	88	27	2,0
91404.AS340100	BT 40	40	100	88	27	2,4

Cod.	SK	d	A (L)	D1	L2	Kg
91504.AS316060	BT 50	16	60	38	17	3,7
91504.AS316100	BT 50	16	100	38	17	4,0
91504.AS316160	BT 50	16	160	38	17	5,1
91504.AS322060	BT 50	22	60	48	19	3,8
91504.AS322100	BT 50	22	100	48	19	4,0
91504.AS322160	BT 50	22	160	48	19	6,0
91504.AS327060	BT 50	27	60	58	21	3,9
91504.AS327100	BT 50	27	100	58	21	4,3
91504.AS327160	BT 50	27	160	58	21	6,1
91504.AS332060	BT 50	32	60	78	24	4,1
91504.AS332100	BT 50	32	100	78	24	4,3
91504.AS332160	BT 50	32	160	78	24	6,9
91504.AS340060	BT 50	40	60	88	27	4,5
91504.AS340100	BT 50	40	100	88	27	4,7
91504.AS340160	BT 50	40	160	88	27	7,8

MAS/BT 403

QUICK CHANGE TAPPING WITH LENGT COMPENSATION ON COMPRESSION AND EXPANSION

-  Roscador de cambio rápido – doble compensación axial
-  Sıkıştırma ve genişleme üzerinde uzunluk tazminatlı hızlı değişim kılavuzu



Holder type

MAS
BT

Form A



Axial



Information / Spare parts

Información / Recambios

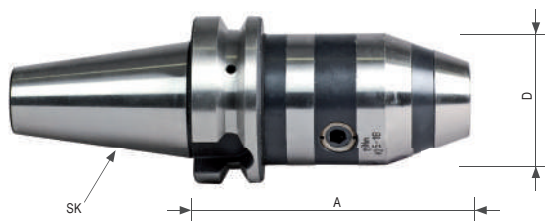


Cod.	SK	Size	A	D	d	M	Kg
91404.GML0GR1	BT 40	1	60	36	19	M3-M12	1,2
91404.GML0GR2	BT 40	2	98	53	31	M6-M27	1,3
91504.GML0GR1	BT 50	1	77	36	19	M3-M12	4,0
91504.GML0GR2	BT 50	2	102,5	53	31	M6-M27	4,3

MAS/BT 403

NC DRILLS CHUCKS FOR CLOCKWISE AND COUNTER CLOCKWISE ROTATION

Portabrocas integral CNC para giro a derecha e izquierda
Saat yönünde ve saat yönünde dönüş için nc matkap aynalari



Holder type

MAS
BT

Concentricity

>0,003<

Balanced

663
35.000
RPM

Form AD



Information / Spare parts

Información / Recambios




Cod.	SK	Range d	A	D	Kg
91404.BF2113	BT 40	1-13	81	50	1,8
91404.BF2316	BT 40	3-16	88	57	1,9
91504.BF2113	BT 50	1-13	90	50	4,5
91504.BF2316	BT 50	3-16	95	57	4,6

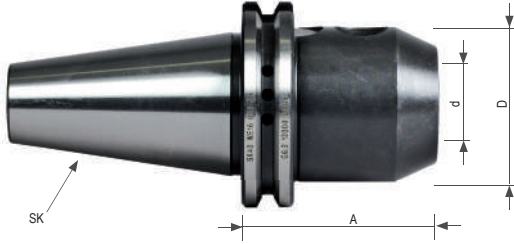
CLAMP
LINE

CLAMP
LINE

DIN 69871

WELDON TOOLHOLDER DIN 6359 FOR END MILLS DIN 1835-B

 Portaherramientas Weldon DIN 6359 para fresas DIN 1835-B
 DIN 1835-B parçaları frezeler için DIN 6359 weldon takım tutucu



Holder type



Concentricity



Balanced



Form AD



Information / Spare parts

Información / Recambios





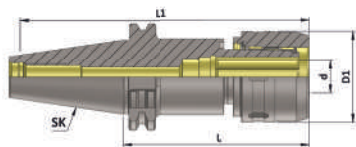
Cod.	SK	d	A (L)	D1	Clamping Screw	Kg
91406.WE106050	SK 40	6	50	25	M 6	0,9
91406.WE108050	SK 40	8	50	28	M 8	1,0
91406.WE110050	SK 40	10	50	35	M 10	1,0
91406.WE112050	SK 40	12	50	42	M 12	1,1
91406.WE114050	SK 40	14	50	44	M 12	1,1
91406.WE116063	SK 40	16	63	48	M 14	1,3
91406.WE118063	SK 40	18	63	50	M 14	1,3
91406.WE120063	SK 40	20	63	52	M 16	1,3
91406.WE125100	SK 40	25	100	65	M 18x2	2,3
91406.WE132100	SK 40	32	100	72	M 20x2	2,5
91406.WE140115	SK 40	40	115	80	M 20x2	3,3

Cod.	SK	d	A (L)	D1	Clamping Screw	Kg
91506.WE106063	SK 50	6	63	25	M 6	2,8
91506.WE108063	SK 50	8	63	28	M 8	2,8
91506.WE110063	SK 50	10	63	35	M 10	2,9
91506.WE112063	SK 50	12	63	42	M 12	3,0
91506.WE114063	SK 50	14	63	44	M 12	3,0
91506.WE116063	SK 50	16	63	48	M 14	3,1
91506.WE118063	SK 50	18	63	50	M 14	3,1
91506.WE120063	SK 50	20	63	52	M 16	3,1
91506.WE125080	SK 50	25	80	65	M 18x2	3,8
91506.WE132100	SK 50	32	100	72	M 20x2	4,5
91506.WE140120	SK 50	40	120	80	M 20x2	5,0

DIN 69871

POWER MILLING CHUCK

-  Portapinzas de gran apriete
-  Güçlü freze aynası



Holder type

**DIN
69871**

Concentricity

>0,003<

Balanced

G63
35.000
RPM

Form AD



Information / Spare parts Información / Recambios



Cod.	SK	d	A (L)	D1	L1	Kg
91406.KR120105	SK 40	20	105	54	173	1,4
91406.KR132105	SK 40	32	105	72	173	1,4
91506.KR120105	SK 50	20	105	54	206	2,4
91506.KR132105	SK 50	32	105	72	206	2,4

CLAMP
LINE

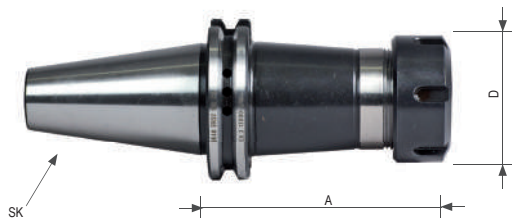
CLAMP
LINE

CLAMP LINE

DIN 69871

COLLET CHUCKS ER DIN 6499

 Portapinzas ER DIN 6499
 Collet aynalari ER DIN 6499



DIN
69871


>0,003<


6.6.3
15.000
RPM


LEARN
TOOL

Information / Spare parts
 Información / Recambios



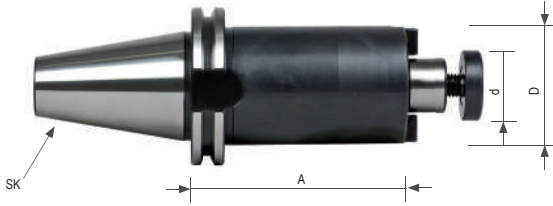
Cod.	SK	ER	A (L)	D1	Clamping Range	Stop Screw	Kg
91406.ER116070	SK 40	ER 16	70	32	1-10	M10X1	0,9
91406.ER116100	SK 40	ER 16	100	32	1-10	M10X1	1,1
91406.ER116160	SK 40	ER 16	160	32	1-10	M10X1	1,5
91406.ER125070	SK 40	ER 25	70	42	2-16	M18X1	1,0
91406.ER125100	SK 40	ER 25	100	42	2-16	M18X1	1,1
91406.ER125160	SK 40	ER 25	160	42	2-16	M18X1	1,7
91406.ER132070	SK 40	ER 32	70	50	2-20	M22X1,5	1,0
91406.ER132100	SK 40	ER 32	100	50	2-20	M22X1,5	1,3
91406.ER132160	SK 40	ER 32	160	50	2-20	M22X1,5	1,8
91406.ER140070	SK 40	ER 40	70	63	3-26	M30X1,5	1,2
91406.ER140100	SK 40	ER 40	100	63	3-26	M30X1,5	1,7
91406.ER140160	SK 40	ER 40	160	63	3-26	M30X1,5	2,5
91506.ER116100	SK 50	ER 16	100	32	1-10	M10X1	2,9
91506.ER125100	SK 50	ER 25	100	42	1-16	M18X1	3,1
91506.ER132100	SK 50	ER 32	100	50	2-20	M22X1,5	3,2
91506.ER140100	SK 50	ER 40	100	63	3-26	M30X1,5	3,4

DIN 69871

SHELL END MILL HOLDER WITH ENLARGED CONTACT FACE AND INTERNAL COOLANT DIN 6357

Portafresas con chaveta frontal y refrigeración interior DIN 6357

Büyük kontak yüzü ve dahili soğutma suyu DIN 6357 ile shell parça freze TUTUCU



DIN
69871

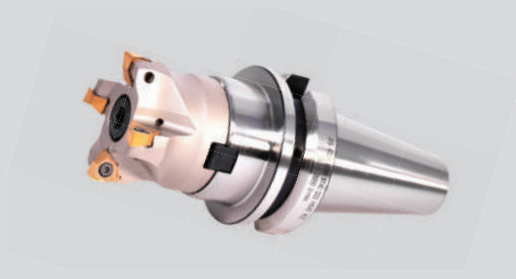
>0,003<

663
35.000
RPM



Information / Spare parts

Información / Recambios



CLAMP
LINE

CLAMP
LINE

Cod.	SK	d	A (L)	D1	L2	Kg
91406.AS316045	SK40	16	45	38	17	1,0
91406.AS322045	SK40	22	45	48	19	1,1
91406.AS322100	SK40	22	100	48	19	1,6
91406.AS327050	SK40	27	50	58	21	1,1
91406.AS327100	SK40	27	100	58	21	1,9
91406.AS332055	SK40	32	55	78	24	1,7
91406.AS340055	SK40	40	55	88	27	1,9


Cod.	SK	d	A (L)	D1	L2	Kg
91506.AS316045	SK50	16	45	38	17	2,8
91506.AS322045	SK50	22	45	48	19	2,9
91506.AS322100	SK50	22	100	48	19	3,6
91506.AS327045	SK50	27	45	58	21	3,1
91506.AS327100	SK50	27	100	58	21	4,1
91506.AS332050	SK50	32	50	78	24	3,9
91506.AS340055	SK50	40	55	88	27	4,1

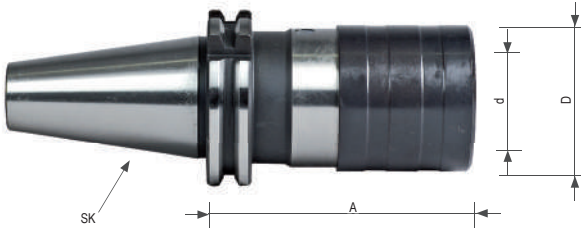
CLAMP LINE

DIN 69871

QUICK CHANGE TAPPING WITH LENGHT COMPENSATION ON COMPRESSION AND EXPANSION

 Roscador de cambio rápido – doble compensación axial

 Sıkıştırma ve genişleme üzerinde uzunluk tazminatlı hızlı değişim kılavuzu



Holder type

**DIN
69871**

Form A



Axial



Information / Spare parts

Información / Recambios

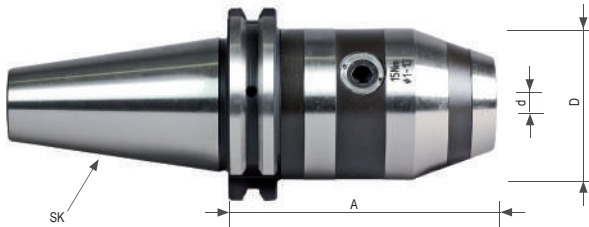


Cod.	SK	Size	A (L)	D1	d	M	Kg
91406.GML0GR1	SK40	1	60	36	19	M3-M12	0,8
91406.GML0GR2	SK40	2	98	53	31	M6-M27	1,8
91506.GML0GR1	SK50	1	60	36	19	M3-M12	2,6
91506.GML0GR2	SK50	2	84	53	31	M6-M27	3,6

DIN 69871

NC DRILLS CHUCKS FOR CLOCKWISE AND COUNTER CLOCKWISE ROTATION

Portabrocas integral CNC para giro a derecha e izquierda
Saat yönünde ve saat yönünde dönüş için nc matkap aynalari



Holder type

DIN
69871

Concentricity

>0,003<

Balanced

663
35.000
RPM

Form AD



Information / Spare parts

Información / Recambios



Cod.	SK	Clamping	A (L)	D	Kg
91406.BF2113	SK 40	1-13	81	50	1,6
91406.BF2316	SK 40	3-16	88	57	2,2
91506.BF2113	SK 50	1-13	90	50	3,4
91506.BF2316	SK 50	3-16	95	57	3,5

CLAMP
LINE

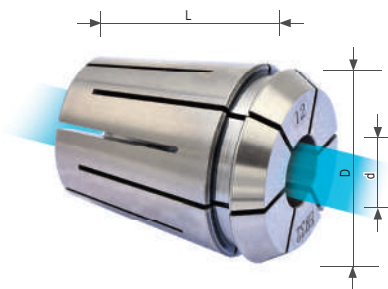
CLAMP
LINE

CLAMP LINE

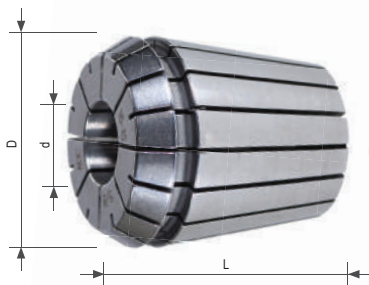
ACCESSORIES

ER COLLET DIN 6499-B

-  Pinzas ER DIN 6499-B
-  Er collet din 6499-b



PRECISION SEALED 100% STEEL
High pressure approved 120 Bar



STANDARD

Holder type 

Concentricity 

Information / Spare parts

Información / Recambios



SEALED 100% STEEL

Cod.	Size	d	D1	L	Kg
ER25SC0600	ER 25	6	26	35	0,09
ER25SC0800	ER 25	8	26	35	0,09
ER25SC1000	ER 25	10	26	35	0,09
ER25SC1200	ER 25	12	26	35	0,09
ER25SC1400	ER 25	14	26	35	0,09
ER25SC1600	ER 25	16	26	35	0,09
ER32SC0600	ER 32	6	33	40	0,12
ER32SC0800	ER 32	8	33	40	0,12
ER32SC1000	ER 32	10	33	40	0,12
ER32SC1200	ER 32	12	33	40	0,12
ER32SC1400	ER 32	14	33	40	0,12
ER32SC1600	ER 32	16	33	40	0,12
ER32SC1800	ER 32	18	33	40	0,12
ER32SC2000	ER 32	20	33	40	0,12

STANDARD

Cod.	Size	d	D1	L	Kg
93ER16.1,0	ER 16-426 E	1,0	17	27,5	0,07
93ER16.2,0	ER 16-426 E	2,0	17	27,5	0,07
93ER16.3,0	ER 16-426 E	3,0	17	27,5	0,07
93ER16.4,0	ER 16-426 E	4,0	17	27,5	0,07
93ER16.5,0	ER 16-426 E	5,0	17	27,5	0,07
93ER16.6,0	ER 16-426 E	6,0	17	27,5	0,07
93ER16.7,0	ER 16-426 E	7,0	17	27,5	0,07
93ER16.8,0	ER 16-426 E	8,0	17	27,5	0,07
93ER16.9,0	ER 16-426 E	9,0	17	27,5	0,07
93ER16.10,0	ER 16-426 E	10,0	17	27,5	0,07



Cod.	Size	d	D1	L	Kg
93ER32.2,0	ER 32-470 E	2,0-1,0	33	40	0,12
93ER32.3,0	ER 32-470 E	3,0-2,0	33	40	0,12
93ER32.4,0	ER 32-470 E	4,0-3,0	33	40	0,12
93ER32.5,0	ER 32-470 E	5,0-4,0	33	40	0,12
93ER32.6,0	ER 32-470 E	6,0-5,0	33	40	0,12
93ER32.7,0	ER 32-470 E	7,0-6,0	33	40	0,12
93ER32.8,0	ER 32-470 E	8,0-7,0	33	40	0,12
93ER32.9,0	ER 32-470 E	9,0-8,0	33	40	0,12
93ER32.10,0	ER 32-470 E	10,0-9,0	33	40	0,12
93ER32.11,0	ER 32-470 E	11,0-10,0	33	40	0,12
93ER32.12,0	ER 32-470 E	12,0-11,0	33	40	0,12
93ER32.13,0	ER 32-470 E	13,0-12,0	33	40	0,12
93ER32.14,0	ER 32-470 E	14,0-13,0	33	40	0,12
93ER32.15,0	ER 32-470 E	15,0-14,0	33	40	0,12
93ER32.16,0	ER 32-470 E	16,0-15,0	33	40	0,12
93ER32.17,0	ER 32-470 E	17,0-16,0	33	40	0,12
93ER32.18,0	ER 32-470 E	18,0-17,0	33	40	0,12
93ER32.19,0	ER 32-470 E	19,0-18,0	33	40	0,12
93ER32.20,0	ER 32-470 E	20,0-19,0	33	40	0,12

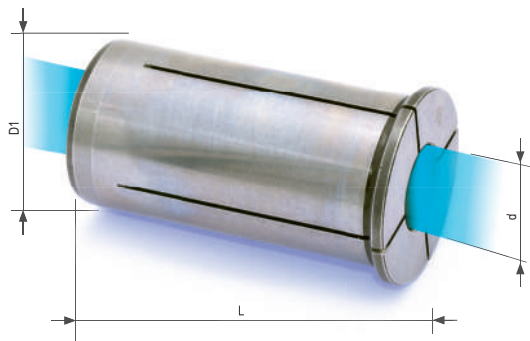
Cod.	Size	d	D1	L	Kg
93ER25.1,0	ER 25-430 E	1,0-0,5	26	34	0,09
93ER25.2,0	ER 25-430 E	2,0-1,0	26	34	0,09
93ER25.3,0	ER 25-430 E	3,0-2,0	26	34	0,09
93ER25.4,0	ER 25-430 E	4,0-3,0	26	34	0,09
93ER25.5,0	ER 25-430 E	5,0-6,0	26	34	0,09
93ER25.6,0	ER 25-430 E	6,0-7,0	26	34	0,09
93ER25.7,0	ER 25-430 E	7,0-8,0	26	34	0,09
93ER25.8,0	ER 25-430 E	8,0-7,0	26	34	0,09
93ER25.9,0	ER 25-430 E	9,0-8,0	26	34	0,09
93ER25.10,0	ER 25-430 E	10,0-9,0	26	34	0,09
93ER25.11,0	ER 25-430 E	11,0-10,0	26	34	0,09
93ER25.12,0	ER 25-430 E	12,0-11,0	26	34	0,09
93ER25.13,0	ER 25-430 E	13,0-12,0	26	34	0,09
93ER25.14,0	ER 25-430 E	14,0-13,0	26	34	0,09
93ER25.15,0	ER 25-430 E	15,0-14,0	26	34	0,09
93ER25.16,0	ER 25-430 E	16,0-15,0	26	34	0,09

Cod.	Size	d	D1	L	Kg
93ER40.3,0	ER 40-472 E	3,0-2,0	41	46	0,15
93ER40.4,0	ER 40-472 E	4,0-3,0	41	46	0,15
93ER40.5,0	ER 40-472 E	5,0-4,0	41	46	0,15
93ER40.6,0	ER 40-472 E	6,0-5,0	41	46	0,15
93ER40.7,0	ER 40-472 E	7,0-6,0	41	46	0,15
93ER40.8,0	ER 40-472 E	8,0-7,0	41	46	0,15
93ER40.9,0	ER 40-472 E	9,0-2,8	41	46	0,15
93ER40.10,0	ER 40-472 E	10,0-9,0	41	46	0,15
93ER40.11,0	ER 40-472 E	11,0-10,0	41	46	0,15
93ER40.12,0	ER 40-472 E	12,0-11,0	41	46	0,15
93ER40.13,0	ER 40-472 E	13,0-12,0	41	46	0,15
93ER40.14,0	ER 40-472 E	14,0-13,0	41	46	0,15
93ER40.15,0	ER 40-472 E	15,0-14,0	41	46	0,15
93ER40.16,0	ER 40-472 E	16,0-15,0	41	46	0,15
93ER40.17,0	ER 40-472 E	17,0-16,0	41	46	0,15
93ER40.18,0	ER 40-472 E	18,0-17,0	41	46	0,15
93ER40.19,0	ER 40-472 E	19,0-18,0	41	46	0,15
93ER40.20,0	ER 40-472 E	20,0-19,0	41	46	0,15
93ER40.21,0	ER 40-472 E	21,0-20,0	41	46	0,15
93ER40.22,0	ER 40-472 E	22,0-21,0	41	46	0,15
93ER40.23,0	ER 40-472 E	23,0-22,0	41	46	0,15
93ER40.24,0	ER 40-472 E	24,0-23,0	41	46	0,15
93ER40.25,0	ER 40-472 E	25,0-24,0	41	46	0,15
93ER40.26,0	ER 40-472 E	26,0-25,0	41	46	0,15

ACCESSORIES

HIGH POWER SEALED COLLETS 100% STEEL

-  Pinzas de gran apriete herméticas 100% acero
-  Yüksek güç sızdırmaz kollektler %100 çelik



Holder type **DIN 6499**

Concentricity 

Information / Spare parts



Información / Recambios



Cod.	Size	d	L	D1	kg
93HPSC.2006	20	6	52,5	20	0,15
93HPSC.2008	20	8	52,5	20	0,15
93HPSC.2010	20	10	52,5	20	0,15
93HPSC.2012	20	12	52,5	20	0,15
93HPSC.2014	20	14	52,5	20	0,15
93HPSC.2016	20	16	52,5	20	0,15
93HPSC.3206	32	6	64,5	32	0,2
93HPSC.3208	32	8	64,5	32	0,2
93HPSC.3210	32	10	64,5	32	0,2
93HPSC.3212	32	12	64,5	32	0,2
93HPSC.3214	32	14	64,5	32	0,2
93HPSC.3216	32	16	64,5	32	0,2
93HPSC.3218	32	18	64,5	32	0,2
93HPSC.3220	32	20	64,5	32	0,2
93HPSC.3225	32	25	64,5	32	0,2

ACCESSORIES

ER COLLET SET DIN 6499-B IN A WOODEN BOX AND 1 MM INCREMENTS

-  Juego de pinzas ER DIN 6499-B en caja de madera e intervalos de 1mm
-  Er collet takimi DIN 6499-B ahşap kutuda 1 mm arttırmalarda



Standard grade



Cod.	Description	Size	No. collets	Kg
93SATZER16	Collets set ER16 Ø 1 - 10mm	ER 16	10	1,1
93SATZER25	Collets set ER25 Ø 2 - 16mm	ER 25	15	1,5
93SATZER32	Collets set ER32 Ø 3 - 20mm	ER 32	18	1,9
93SATZER40	Collets set ER40 Ø 4 - 26mm	ER 40	23	2,1

Ultra precision grade "AA"



Cod.	Description	Size	No. collets	Kg
93SATZER16UP	Collets set ER16 Ø 1 - 10mm	ER 16	10	1,1
93SATZER25UP	Collets set ER25 Ø 2 - 16mm	ER 25	15	1,5
93SATZER32UP	Collets set ER32 Ø 3 - 20mm	ER 32	18	1,9

QUICK CHANGE TAPPING HEAD TABLE

Tabla adaptación portamachos de cambio rápido





mm x mm Ø x □	DIN 376	DIN 371	Connection size / Tamaño		
	Slim shank mango delgado	Reinforced shank mango reforzado	1 M3-M14	2 M8-M24	3 M14-M36
Rear Connection Diameter / Diámetro conexión posterior			Ø19	Ø31	Ø48
2,5 x 2,1	M: 3,5	M: 1/1,1 / 1,2 / 1,6 / 1,7 / 1,8	○		
2,8 x 2,1	M: 3,5	M: 2 / 2,2 / 2,5 / 2,6	○		
3,5 x 2,7	M: 4,5 / 5	M: 3	●		
4 x 3	M:-----	M: 3,5	●		
4,5 x 3,4	M: 6	M: 4	●	○	
5,5 x 4,3	M: 7	M:-----	●	○	
6 x 4,9	M: 8	M: 4,5 / 5 / 6	●	○	
7 x 5,5	M: 9/10 G1/8	M: 7	○	○	
8 x 6,2	M: 11	M: 8	●	●	
9 x 7	M: 12	M: 9	●	●	
10 x 8	M:-----	M: 10	●	●	
11 x 9	M: 14 G1/4	M:-----	●	●	○
12 x 9	M: 16 G3/8	M:-----	●	●	○
14 x 11	M:18	M:-----		●	○
16 x 12	M: 20 G1/2	M:-----		●	○
18 x 14,5	M: 22/24 G5/8	M:-----		●	○
20 x 16	M: 27 G3/4	M:-----		●	○
22 x 18	M:30 G7/8	M:-----			○
25 x 20	M: 33 G1"	M:-----			○
28 x 22	M: 36	M:-----			○
32 x 24	M: 39/42	M:-----			
36 x 29	M: 45/48	M:-----			

● Available sizes / Medidas disponibles

○ On demand / Bajo pedido

ACCESSORIES

QUICK-CHANGE HEAD WITH SAFETY CLUTCH

-  Portamachos de cambio rápido con embrague de seguridad
-  Güvenlik debriyajlı hızlı değişim başlığı



Information / Spare parts Información / Recambios





Cod.	Size	M	ø	□	d	D	L1	Kg
93GMS1.35M03371	1	M 3	3,5	2,7	19	32	25	0,6
93GMS1.45M04371	1	M 4	4,5	3,4	19	32	25	0,6
93GMS1.60M05371	1	M 5	6,0	4,9	19	32	25	0,6
93GMS1.60M06371	1	M 6	6,0	4,9	19	32	25	0,6
93GMS1.80M08371	1	M 8	8,0	6,2	19	32	25	0,6
93GMS1.10M10371	1	M 10	10,0	8,0	19	32	25	0,6
93GMS1.90M12376	1	M 12	9,0	7,0	19	32	25	0,6
93GMS1.11M14376	1	M 14	11,0	9,0	19	32	25	0,6
93GMS2.80M08371	2	M 8	8,0	6,2	31	50	34	1,6
93GMS2.10M10371	2	M 10	10,0	8,0	31	50	34	1,6
93GMS2.90M12376	2	M 12	9,0	7,0	31	50	34	1,6
93GMS2.11M14376	2	M 14	11,0	9,0	31	50	34	1,6
93GMS2.12M16376	2	M 16	12,0	9,0	31	50	34	1,6
93GMS2.14M18376	2	M 18	14,0	11,0	31	50	34	1,6
93GMS2.16M20376	2	M 20	16,0	12,0	31	50	34	1,6
93GMS2.18M22376	2	M 22	18,0	14,5	31	50	34	1,6
93GMS2.18M24376	2	M 24	18,0	14,5	31	50	34	1,6
93GMS2.20M27376	2	M 27	20,0	16,0	31	50	34	1,6

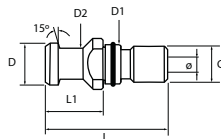
CLAMP
LINE

CLAMP

ACCESSORIES

PULL STUD DRILLED WITH O-RING DIN 69872-A



-  Tirante con agujero pasante y junta tórica DIN 69872-A
-  DIN 69872-A o-ring ile delikli çekme saplama

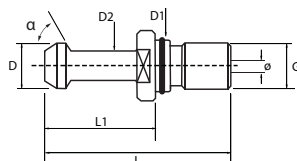


Cod.	ISO	G	α	D	D1	D2	\emptyset	L	L1	Kg
93470.43527	SK 40	M16	15°	19	17	14	7	54	26	0,1
93470.43528	SK 50	M24	15°	28	25	21	11,5	74	34	0,25

ACCESSORIES

PULL STUD MAS/BT SHORT DRILLED WITH O-RING DIN 69872



-  Tirante MAS/BT corto con agujero pasante y junta tórica DIN 69872
-  DIN 69872 o-ring ile çekme saplama MAS/BT kısa delikli

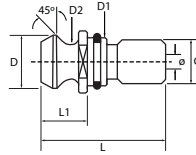


Cod.	ISO	G	α	D	D1	D2	\emptyset	L	L1	Kg
93470.44434	BT 40	M16	60°	15	17	10	4	57	32	0,23
93470.44435	BT 40	M16	45°	15	17	10	4	57	32	0,23

ACCESSORIES

PULL STUD DRILLED WITH O-RING ISO 7388-2B


-  Tirante con agujero pasante y junta tórica ISO 7388-2B
-  O-ring ISO 7388-2B ile delikli çekme saplama

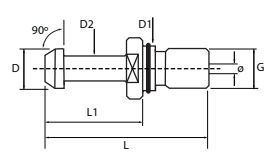
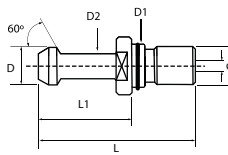
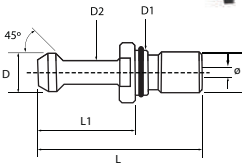


Cod.	ISO	G	D	D1	D2	ø	L	L1	Kg
93470.43843	BT 40	M16	18,9	17	12,9	7,3	44,5	16,4	0,15
93470.43844	BT 50	M24	29,1	25	19,6	11,5	65,5	25,5	0,20

ACCESSORIES

PULL STUD MAS/BT DRILLED WITH O-RING



-  Tirante MAS/BT con agujero pasante y junta tórica
-  O-ring ile delikli MAS/BT çekme saplamasi

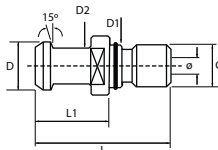


Cod.	ISO	G	α	D	D1	D2	ø	L	L1	Kg
93470.44428	BT 40	M16	60°	15	23	10	4	60	35	0,1
93470.44429	BT 40	M16	45°	15	23	10	4	60	35	0,1
93470.44420	BT 40	M16	90°	15	23	10	4	60	35	0,1
93470.44421	BT 50	M24	60°	23	38	17	6	85	45	0,1
93470.44432	BT 50	M24	45°	23	38	17	6	85	45	0,1
93470.44433	BT 50	M24	90°	23	38	17	6	85	45	0,1

ACCESSORIES

PULL STUD DRILLED WITH O-RING ISO 7388-2A



-  Tirante con agujero pasante y junta tórica ISO 7388-2A
-  O-RING ISO 7388-2A ile delikli çekme saplama

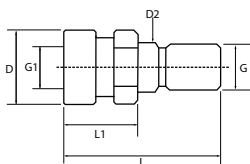


Cod.	ISO	G	α	D	D1	D2	ϕ	L	L1	Kg
93470.43845	BT 40	M16	15°	19	17	14	7	54	26	0,15
93470.43846	BT 50	M24	15°	28	25	21	11,5	74	34	0,23

ACCESSORIES

PULL STUD OTT DRILLED WITH INTERNAL THREAD DIN 2080

-  Tirante OTT con agujero pasante y rosca interior DIN 2080
-  DIN 2080 iç dişli delikli ott çekme saplamasi



Cod.	ISO	G	G1	D	D2	L	L1	Kg
93470-44247	SK 40	M16	M16	25,3	17	53	25	0,1
93470-44246	SK 50	M24	M24	39,6	25	65	25	0,22
93470-44262	BT 40	M16	M16	25,3	17	56	28	0,1

ACCESSORIES

WRENCH FOR ER COLLET CHUCKS

-  Llave para portapinzas ER
-  ER collet aynalari için anahtar




ER
System

Cod.	Type ER	Kg
93660-425222	ER 16	0,6
93660-425223	ER 25	0,7
93660-425224	ER 32	0,8
93660-425225	ER 40	1,0

ACCESSORIES

CLAMPING NUT FOR ER COLLET CHUCKS

-  Tuercas para portapinzas ER
-  ER collet aynalari için kelepçe somunu



ER
System

CLAMP
LINE

CLAMP
LINE

Cod.	Type ER	D	M	Kg
93620.425227	ER 16	32	M-22x1.50	0,20
93620.425223	ER 25	42	M-32x1.50	0,30
93620.425224	ER 32	50	M-40x1.50	0,35
93620.425225	ER 40	63	M-50x1.50	0,45

CLAMP LINE

TECHNICAL INFORMATION

Material

- Case -hardened and tempered alloy steel
- Surface hardness 58-60 HRC
- Minimum strength in core 900 N/mm²
- Taper tolerance
- Grade AT3

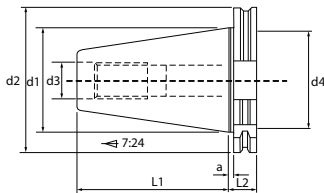
Material

- Acero aleado de cementación, cementado y templado
- Dureza superficial 58-60 HRC
- Resistencia mínima al núcleo 900 N/mm²
- Tolerancia cono
- Grado AT3

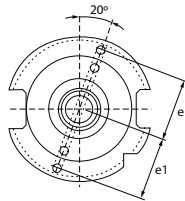
SK STANDARD DIN 69871

For tool shanks SK in accordance with ISO 7388-1

Form AD



Form AD+B



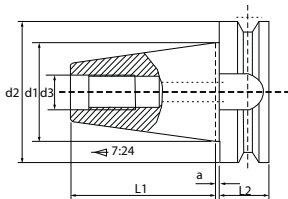
Dimensions in mm

	a +/-0.1	d1	d2+/-0.1	d3	d4 max.	e1 +/-0.1	L1 0/-0.3	L2 0/-0.1
	AD+B							
SK40	3,2	44,45	63,55	M-16	50	27	68,4	19,1
SK50	3,2	69,85	97,5	M-24	80	42	101,75	19,1

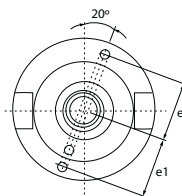
BT STANDARD JIS BT 6339

For tool shanks BT in accordance with ISO 7388-2

Form AD



Form AD+B



Dimensions in mm

	a +/-0.4	d1	d2 h8	d3	e1 +/-0.1	L1 +/-0.2	L2 0/-0.1
	AD+B						
BT40	2	44,45	63	M-16	27	65,4	27
BT50	3	68,95	100	M-24	42	101,8	38

METRO LINE





Picture	Description	Page
	VERNIER CALIPER WITH SET SCREW 150 mm	240
	VERNIER CALIPER WITH SET SCREW, "TOP" 150 & 200 mm	240
	DIAL CALIPER 150 X 0.01MM 1 TURN = 1 mm	241
	DIGITAL CALIPER WITH ROLL AND DATA OUTPUT 150 mm	241
	DIGITAL CALIPER, IP 67, MEASURING SYSTEM, 3V 150 mm	242
	DEPTH MEASURING BASE FOR ALL VERNIER CALIPERS UNTIL 200 mm RANGE 100x8 mm	242
	DIGITAL DEPTH VERNIER CALIPER, IP67 200 mm	243
	OUTSIDE MICROMETER SET, FRAME COATED	243
	OUTSIDE MICROMETER CONTROL FRAME CHROME COATED	244
	MICROMETER HOLDER UNTIL 200 mm	245
	SET OF MICROMETERS IN BOX WITH SETTING GAUGE EXTENSIONS 20-50 mm	245
	VIDEO INSPECTION ENDOSCOPE WITH 3.5" COLOR LCD DISPLAY. CAMERA PROBE IP67	246
	MAGNIFYING GLASS LENS X 2.25 LED LAMP 600 LUX STAND BASE	246
	DIAL INDICATOR, RANGE 10 mm x 0,01 mm 10 mm	247
	DIGITAL MICROMETER 0-25 mm, 25-50 mm, 50-75 mm AND 75-100 mm	247
	DIAL INDICATOR DIN 878, RANGE 10 mm, SPECIAL SHOCK PROOF X 0,01 mm	248

Picture	Description	Page
	DIAL INDICATOR WITH MAGNETIC SUPPORT-SET IN BOX 10 mm	248
	DIGITAL DIAL INDICATOR, RANGE 12,5 mm X 0,01 mm	249
	CHAMPING TOOL FOR DIAL INDICATOR WITH 8 mm SHAFT 110 mm	249
	UNIVERSAL TEST INDICATOR, AS DIN 2270 11.6 mm AND WITH LONG PROBE 32 mm CARBIDE BALL D:2 mm	250
	UNIVERSAL TEST INDICATOR, HORIZONTAL, AS DIN 2270 11.6 mm CARBIDE BALL D:2 mm	250
	INTERNAL MEASURING INSTRUMENT SET, 18-160 mm, WITH DIAL INDICATOR	252
	Z-ZERO SETTER, NO MAGNETIC 58X50 mm	252
	EDGE FINDER D:10 AND D:10 + 4	253
	EDGE FINDER, ELECTRONIC, WITH LED-LAMPE AND BEEP SOUND 160 mm	253
	EDGE FINDER D:10 NO MAGNETIC, TIN COATED	254
	STEEL PARALLEL, IN PAIRS, HARDENED, PARALLEL ACCURACY ± 0.01 120 mm	254
	DIGITAL HEIGHT AND MARKING GAUGES 300 mm	255
	TASTER 3D SLIM PLUS FOR EASY CENTERING AND MEASUREMENT ON CNC MACHINES	255
	MAGNETIC DIAL SUPPORTS WITH CENTRAL CLAMPING, MECHANICAL, TOTAL HEIGHT 340 mm	256
	MAGNETIC DIAL SUPPORTS WITH CENTRAL CLAMPING, MECHANICAL, TOTAL HEIGHT 430 mm	256

M01002

VERNIER CALIPER WITH SET SCREW 150 mm

-  Calibre Pie de Rey con fijación por tornillo de 150mm
-  Sürme vidali kaliper 150 mm

- Made of stainless steel
- Satin chrome finished, hardened
- 4-way measurements
- Backside with screw table
- DIN862
- In case


- Fabricado en acero inoxidable
- Acabado en cromo duro satinado
- 4 tipos de mediciones
- Tabla de roscas posterior
- DIN862
- Presentación en estuche



Cod.	Range mm	Accuracy mm	A mm	B mm	D mm	Kg
M01002	0 - 150	0,05	40	17	16	0,17

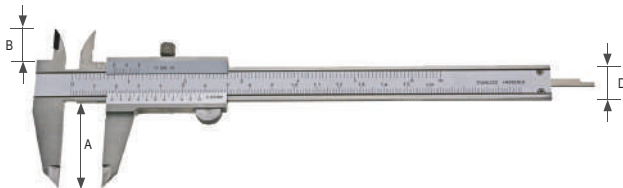
M01006 M01009

VERNIER CALIPER WITH SET SCREW, "TOP" 150 & 200 mm

-  Calibre Pie de Rey con fijación por tornillo · Serie TOP
-  Vidali vidali kaliper, "üst" 150 & 200 mm

- Made of stainless steel
- Satin chrome finished, hardened
- 4-way measurements
- Backside with screw table
- DIN862
- In case

- Fabricado en acero inoxidable
- Acabado en cromo duro satinado
- 4 tipos de mediciones
- Tabla de roscas posterior
- DIN862
- Presentación en estuche



Cod.	Range mm	Accuracy mm	A mm	B mm	D mm	Kg
M01006	0 - 150	0,05	40	17	16	0,17
M01009	0 - 200	0,05	50	17	16	0,19

M04015

DIAL CALIPER 150 X 0.01MM 1 TURN = 1 mm

-  Calibre Pie de Rey con reloj 150 x 0.01mm | 1 vuelta = 1 mm
-  Kadran kaliper 150 x 0.01mm 1 dönüş = 1 mm

- Made of stainless steel
- Satin chrome finished, hardened
- 4-way measurements
- Backside with screw table
- DIN862
- In case

- Fabricado en acero inoxidable
- Acabado en cromo duro satinado
- 4 tipos de mediciones
- Tabla de roscas posterior
- DIN862
- Presentación en estuche



Cod.	Range mm	Accuracy mm	A mm	B mm	D mm	Kg
M04015	150	0,01	40	22	16	0,20

M26100

DIGITAL CALIPER WITH ROLL AND DATA OUTPUT 150 mm

-  Calibre Pie de Rey digital con salida de datos 150 mm
-  Rulo ve veri çıkışı 150 mm dijital kaliper

- Made of stainless steel
- Satin chrome finished, hardened
- 4-way measurements
- Reading 0,01mm or 0,0005"
- DIN862
- In case

- Fabricado en acero inoxidable
- Acabado en cromo duro satinado
- 4 tipos de mediciones
- Medición de 0,01mm o 0,0005"
- DIN862
- Presentación en estuche





Cod.	Range mm	Accuracy mm	A mm	B mm	D mm	Kg
M26100	150	0,03	40	21	16	0,16

METRO LINE

M26310 M26311

DIGITAL CALIPER, IP 67, MEASURING SYSTEM, 3V 150 MM

-  Calibre Pie de Rey digital IP67
-  Dijital kaliper, ip 67, ölçüm sistemi, 3v 150 mm

- IP 67 protection, water and dust proof
- Made of stainless steel
- Satin chrome finished, hardened
- 4-way measurements
- Reading 0,01mm or 0,0005"
- DIN862
- In case



- Protección IP 67, a prueba de agua y polvo
- Fabricado en acero inoxidable
- Acabado en cromo duro satinado
- 4 tipos de mediciones
- Medición de 0,01mm o 0,0005"
- DIN862
- Presentación en estuche



Cod.	Range mm	Accuracy mm	A mm	B mm	D mm	Kg
M26310	150	0,03	40	21	16	-
M26311	200	0,03	50	24	16	-

M01014

DEPTH MEASURING BASE FOR ALL VERNIER CALIPERS UNTIL 200 MM RANGE 100x8 MM

-  Base de medición de profundidad para Pie de Rey hasta 200 mm · 100x8 mm
-  200 Mm aralık 100x8 mm'ye kadar tüm vernier kaliperler için derinlik ölçüm tabanı

- For calipers until 200 mm
- Made of stainless steel
- Hardened, ground and lapped

- Para calibres pie de rey hasta 200 mm
- Fabricado en acero inoxidable
- Endurecido, rectificado y pulido



Cod.	Base (LxB) mm	Kg
M01014	100x8,0	0,08

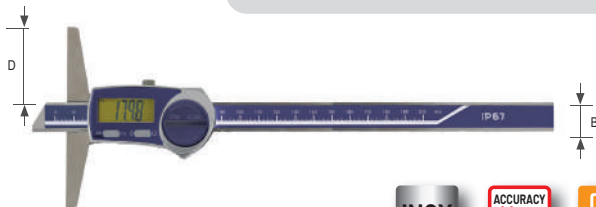
M26173

DIGITAL DEPTH VERNIER CALIPER, IP67 200 MM

-  Calibre Pie de Rey digital de profundidad IP67 200 mm
-  Dijital derinlik süreli kaliper, ip67 200 mm

- IP protection, water and dust proof
- Made of stainless steel
- Reading 0,01mm or 0,0005"
- DIN862
- In case

- Protección IP, a prueba de agua y polvo
- Fabricado en acero inoxidable
- Medición de 0,01mm o 0,0005"
- DIN862
- Presentación en estuche





Cod.	Range mm	Base mm	B mm	D mm
M26173	200	100	5	14,5

M17065

OUTSIDE MICROMETER SET, FRAME COATED

M17068

-  Juego de micrómetro exterior con arco lacado
-  Diş mikrometre takimi, çerçeve kapli

M19023

- With carbide measuring faces
- Scale chrome finished
- Frame coated
- Spindle $\phi 6,5$ mm, thread pitch 0,5 mm with ratchet
- Scale 0,01 mm
- Accuracy DIN863
- At 25-50 mm with setting standard
- In woodenbox



- Caras de medición de metal duro
- Escala acabada en cromo
- Arco con recubrimiento
- Husillo $\phi 6,5$ mm, paso 0,5 mm con trinquete
- Escala 0,01 mm
- Precisión DIN863
- Desde 25-50 mm con patrón de ajuste
- Presentación en caja de madera



Cod.	Range mm	Content units	Standard mm	Kg
M17065	0 - 100	4	25/50/75/100	2,1
M17068	100 - 200	4	100/125/150/175	4,0
M19023	200 - 300	4	200/225/250/275	11,0

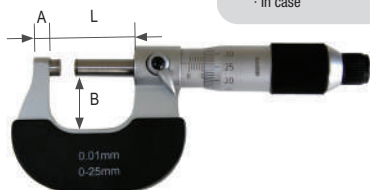
M17070
M17071
M17072
M17073

OUTSIDE MICROMETER CONTROL FRAME CHROME COATED

-  Micrómetro de exteriores con arco cromado · Serie CONTROL
-  Dış mikrometre kontrol çerçevesi krom kaplı

- With carbide measuring faces scale chrome finished
- Frame metallic coated
- Spindle Ø 6,5 mm, thread pitch 0,5 mm
- With ratchet
- Scale 0,01 mm, accuracy DIN 863
- At 25 - 50 mm with standard
- In case

- Con caras de medición metal duro cromado
- Arco cromado
- Husillo Ø 6,5 mm, roscado paso 0,5 mm
- Con embrague trinquete
- Nonius precisión 0,01 mm
- Con galga control desde 25-50 mm
- Presentación en estuche



Cod.	Range mm	A mm	B mm	C mm	L mm
M17070	0-25	3,5	6	24	32
M17071	25-50	3,5	8	32	57
M17072	50-75	3,5	8	45	82
M17073	75-100	3,5	8	57	107



M18040

MICROMETER HOLDER UNTIL 200 MM

-  Soporte para micrómetros hasta 200 mm
-  200 Mm'ye kadar mikrometre tutucu



- Safety clamping for precise measurement
- In case

- Fijación segura para una medición precisa
- Presentación en estuche

Cod.	Range / Description	Kg
M18040	for micrometer until 200mm / para micrómetro de hasta 200mm	1,5

M30137

SET OF MICROMETERS IN BOX WITH SETTING GAUGE EXTENSIONS 20-50 mm

-  Juego de micrómetros interiores digital con 3 puntos de contacto 20-50mm x 0.001
-  Kutu içi mikrometre takimi 20-50mm ayar ölçer uzatmalı



- Set of micrometers
- Precise measurement by 3 contact points



- Juego de micrómetros
- Medición precisa por 3 puntos de contacto



Cod.	Range mm	Standard mm	Length mm	Unit	Read mm	Accuracy mm
M30137	20 -50	25 + 40	150 x d 16,7 150 x d 21,8	4	0,001	0,005

M05104

VIDEO INSPECTION ENDOSCOPE WITH 3.5" COLOR LCD DISPLAY. CAMERA PROBE IP67

 Endoscopio de vídeo inspección con pantalla LCD a color de 3.5" y sonda de cámara IP67
 3,5" Renkli LCD ekranlı video inceleme endoskobu. Kamera probu ip67



- For quick, visual inspection of critical sites as hollow space or tube
- 3,5" colour LCD monitor, resolution 320 x 240 px, image Zoom (1x, 2x), image rotation (180°)
- Connector for 9 mm camera probe
- Voltage 9 V battery
- Camera probe IP67
- In box
- Cable lenght 1000mm

- Para inspección rápida en lugares de difícil acceso como huecos o tubos
- Monitor LCD de 3,5", resolución de 320 x 240 px, Zoom (1x, 2x), rotación de imagen (180°)
- Conector para cámara sonda de 5,5mm, 9 mm y 12 mm
- Batería de 9 V
- Cámara sonda IP67
- Presentación en estuche
- Longitud del cable 1000mm

Cod.

M05104

Size Screen"

3,5



Camera Probe

d 9 x 1000



M05096

MAGNIFYING GLASS LENS X 2.25 LED LAMP 600 LUX STAND BASE

 Lupa de inspección de cristal x 2.25 con lámpara LED de 600 lux y base de soporte
 Büyütme cam lens x 2.25 LED lamba 600 lüks stand taban



- Lens material: Glass
- Lens size: 5"=127mm
- 5 Diopter (Magnification factor 2,25)
- Light: 60 pcs LED
- Voltage: 100V - 240V
- Power:3,5 W
- Life of LED: 20000h
- Luminace: 600 lux

- Material de la lente: cristal
- Medida lente: 5"=127mm
- 5 Dioptrías (factor de magnificación 2,25)
- Iluminación: 60 pcs LED
- Voltaje: 100V - 240V
- Energía:3,5 W
- Horas de luz LED: 20000h
- Iluminación: 600 lumens

Cod.

M05096

Description

Desk clamping / Sujetor de escritorio

Increase

2,25

Diopters

5

Brightness

600Lux, LED

M23005

DIAL INDICATOR, RANGE 10 MM x 0,01 MM 10 MM

-  Reloj comparador con recorrido de 10mm x 0.01 mm
-  Kadran göstergesi, aralık 10 mm x 0,01 mm 10 mm

- Accuracy according to works standar
- Metal casing
- With tolerance marks
- Standard stem 8 h6
- Dial face rotatable by outer ring
- In case

- Exactitud según el estándar de trabajo
- Carcasa de metal
- Con marcas de tolerancia
- Pie estándar 8 h6
- Esfera de reloj giratoria por el anillo externo
- Presentación en estuche




Cod.	Range mm	Read mm	Accuracy µm	Dial Diameter mm
M23005	10	0,01	17	56


M29090

DIGITAL MICROMETER 0-25 MM, 25-50 MM, 50-75 MM AND 75-100 MM

M29091

-  Micrómetro de exteriores digital de 0-25 mm, 25-50 mm, 50-75 mm y 75-100 mm

M29092

-  Dijital mikrometre 0-25 mm, 25-50 mm, 50-75 mm ve 75-100 mm

M29093

- Carbide measuring faces
- Reading 0,001 mm
- Spindle ø 6,5 mm
- With friction ratchet
- Accuracy DIN 863
- At 25-50 mm with setting standard
- In case

- Caras de medición de metal duro
- Medición de 0,001 mm
- Eje d 6,5 mm
- Con trinquete de fricción
- Precisión DIN 863
- Desde 25-50 mm con patrón de ajuste
- Presentación en estuche



Cod.	Range mm	A mm	B mm	L mm
M29090	0 - 25	7	28	32,5
M29091	25 - 50	10	35	57,5
M29092	50 - 75	12	48	82,5
M29093	75 - 100	12	60	107,5

METRO LINE

M23010

DIAL INDICATOR DIN 878, RANGE 10 MM, SPECIAL SHOCK PROOF X 0,01 MM

-  Reloj comparador DIN 878 con recorrido de 10mm, especial anti choque x 0.01mm
-  Kadran göstergesi DIN 878, aralık 10 mm özel şok dayanımı x 0,01 mm



- Special shockproof
- With metal case, plastic cover · Outerring d 56 mm
- standard stem 8 h6
- Reading 0,01 mm 1 rotation= 1mm
- Jewels bearing
- With tolerance marks
- In case

- Especial a prueba de golpes
- Con carcasa metálica, cubierta de plástico
- Esfera d 56 mm pie estándar 8 h6
- Medición 0,01 mm 1 rotación= 1mm
- Rodamientos de rubí
- Con marcas de tolerancia
- Presentación en estuche

**SHOCK
PROOF**

Cod.	Range mm	Read mm	Accuracy µm	Dial Diameter mm
M23010	10	0,01	17	56

M05026

DIAL INDICATOR WITH MAGNETIC SUPPORT-SET IN BOX 10 MM

-  Reloj comparador con recorrido de 10mm y soporte magnético
-  Kutu içi manyetik destekli kadran göstergesi 10 mm

- In box

- Presentación en maletín



Cod.	Range mm	Read mm	Accuracy µm	Dial Diameter mm
M05026	10	0,01	17	56

M31025

DIGITAL DIAL INDICATOR, RANGE 12,5MM X 0,01 MM

- 🇪🇸 Reloj comparador digital con recorrido de 12.5mm x 0.01 mm
- 🇹🇷 Dijital kadrán göstergesi, aralık 12,5 mm x 0,01 mm



- With digital LCD display
- Standard stem 8 h6
- In case

- Pantalla digital LCD
- Pie estándar 8 h6
- Presentación en estuche



Cod.	Range mm	Read mm	Accuracy µm	Dial Diameter mm
M31025	12,5	0,01	20	57

M25026

CHAMPIÓN TOOL FOR DIAL INDICATOR WITH 8 MM SHAFT 110 MM

- 🇪🇸 Soporte articulado para comparador con mango de diámetro 8
- 🇹🇷 8 mm milli kadrán göstergesi için şampiyon takimi 110 mm

- For fixing dial indicator
- Shank 8 x 25 mm

- Para sujetar reloj comparador
- Mango de 8x 25 mm



Cod.	Total Length mm	A mm
M25026	110	8

M25046 M25059

UNIVERSAL TEST INDICATOR, AS DIN 2270 11.6 MM AND WITH LONG PROBE 32 MM CARBIDE BALL D:2 MM

 Palpador universal esfera d:40mm DIN 2270 con punta de 11.6mm o sonda larga de 32mm y punta de bola de metal duro d:2mm

 Evrensel test göstergesi, din 2270 11,6 mm ve uzun problu 32 mm karbür küresel d:2 mm



M25046

M25059

- With long probe
- Reading 0,01 mm
- Carbide tipped probe d2 mm
- Shock proof, automatic inversion of measuring direction
- Housing with dovetail guide for connectors
- With connectors d6 mm and d8 mm
- In case

- Con sonda larga
- Lectura de 0,01 mm
- Sonda con punta de metal duro d2 mm
- A prueba de golpes, inversión automática de la dirección de medición
- Carcasa con guía de cola de milano para conectores
- 2 conectores de d6 mm y d8 mm
- Presentación en estuche

**SHOCK
PROOF**

Cod.	Scale	Dial Diameter mm	Size mm	Read mm	Accuracy µm	L mm
M25046	0 - 40 - 0	40	0,8	0,01	0,02	18
M25059	0 - 40 - 0	40	0,8	0,01	0,02	32

M25050

UNIVERSAL TEST INDICATOR, HORIZONTAL, AS DIN 2270 11.6 MM CARBIDE BALL D:2 MM

 Palpador universal esfera d:32mm DIN 2270 con punta de 11.6 mm y punta de bola de metal duro d:2 mm

 Evrensel test göstergesi, yatay, as DIN 2270 11,6 mm karbür küresel d:2 mm



- Accuracy DIN 2270
- Carbide tipped probe d2 mm
- Shock proof, automatic inversion of measuring direction
- Housing with dovetail guide for connectors
- With connectors d6 mm and d8 mm
- In case

- Precisión DIN2270
- Sonda con punta de metal duro d2 mm
- A prueba de golpes, inversión automática de la dirección de medición
- Carcasa con guía de cola de milano para conectores
- 2 conectores de d6 mm y d8 mm
- Presentación en estuche

**SHOCK
PROOF**

Cod.	Scale	Dial Diameter mm	Size mm	Read mm	Accuracy µm	L mm
M25050	0 - 40 - 0	32	0,8	0,01	0,02	11,6



Helion





NUMERICAL
PRECISION

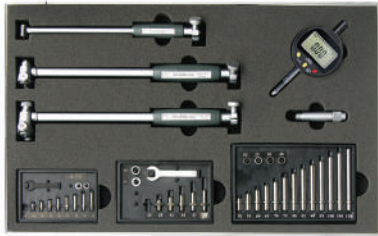


LEWIS

M27170

INTERNAL MEASURING INSTRUMENT SET, 18-160 MM, WITH DIAL INDICATOR

 Juego de instrumentos de medición interior 18-160 mm con reloj comparador digital.
 iç ölçüm cihaz seti, 18-160 mm, kadranlı göstergeli



- Internal measuring instruments as set
- Satin chrome finished
- With digital indicator, reading 0,01 mm
- Measuring direction reversible
- Repeat accuracy 0,01 mm
- Complete range
- In box



- Set de instrumentos de medición interna
- Acabado cromado satinado
- Con reloj comparador, lectura 0,01 mm
- Dirección de medición reversible
- Precisión 0,01 mm
- Gama completa
- Presentación en maletín



Cod.	Range mm	Content	Comparator Watch
M27170	18 - 160	18 - 35 mm, 35 - 50 mm, 50 - 160 mm	Digital, 10 mm x 0,01 mm

M27091

Z-ZERO SETTER, NO MAGNETIC 58X50 MM

 Z-zero setter no magnético 58 x 50mm
 Z-zero setter, manyetik yok 58x50 mm

- To adjust the tools to the zero position and determine the reference point of the machine at the z-axis
- With dial indicator, d40 mm, range 3 mm
- Reading 0,01 mm

- Para ajustar las herramientas a la posición cero y determinar el punto de referencia del equipo en el eje z
- Con reloj comparador, d 40 mm, rango 3 mm
- Lectura 0,01 mm



Cod.	Dimensions mm	Height Gauge mm	Contact Diameter mm	Watch mm
M27091	d 58 x 50	50	d 33,5	3 x 0,01

M27096 M27097

EDGE FINDER D:10 AND D: 10 + 4

-  Palpador de bordes con d:10 y d:10 + 4
-  Kenar bulucu d:10 ve d:10 + 4

- Rotating spindle
- Accuracy 0,01 mm
- Max. rotation 600 r.p.m.

- Eje de rotación
- Precisión 0,01 mm
- Máx. Velocidad de rotación 600r.p.m.



M27096 d 10mm



Cod.	Length mm	Shank mm	Probe d mm
M27096	84	10	10
M27097	94	10	10 + 4

M27095

EDGE FINDER, ELECTRONIC, WITH LED-LAMPE AND BEEP SOUND 160 MM

-  Palpador de bordes electrónico con luz LED y pitido 160 mm
-  Kenar bulucu, elektronik, LED-lamba ve bip sesli 160mm

- For adjusting basic surface, edges or the middle point of hole
- Front tip hardened, d = 10 mm
- With LED lamp and beep sound
- Incl. battery

- Para ajustar los bordes de superficies o localizar el centro de un agujero
- Punta endurecida d= 10mm
- Con lámpara LED y pitido
- Incluye batería





Cod.	Length mm	Ball Diameter mm	Shank mm
M27095	160	10	LED y pitido/ LED and beep sound Ø 20

METRO LINE

M27121

EDGE FINDER D:10 NO MAGNETIC, TIN COATED

-  Palpador de bordes d:10 anti magnético y con recubrimiento TIN
-  Kenar bulucu d:10 manyetiksiz, kalay kaplı

- Coated with titanium nitride
- Rotating spindle
- Accuracy 0,01 mm
- Max. rotaton 600 r.p.m.
- Probe no magnetic



- Recubrimiento de nitruro de titanio
- Eje de rotación
- Precisión 0,01 mm
- Máx. Velocidad de rotación 600r.p.m.
- Sonda no magnética



Cod.	Length mm	Shank mm	Probe d mm
M27121	84	10	10

M62036

STEEL PARALLEL, IN PAIRS, HARDENED, PARALLEL ACCURACY ± 0.01 120 MM

-  Juegos pares de paralelas de acero 120 mm – Precisión ± 0.01 mm
-  Çelik paralel, çiftlerde, sertleştirilmiş, paralel hassasiyet ± 0.01 120 Mm

- Made of special steel, fine ground, hardened
- Adjusted in pairs, tolerance $\pm 0,005$ mm
- Parallelism 0,010 mm
- Accuracy $\pm 0,01$ mm
- Angle accuracy 0,008 mm/ 100 mm
- Hardness HRC 50 ± 2
- In wooden case



- Fabricado en acero especial, de grano fino, templado
- Ajustado en parejas, tolerancia de $\pm 0,005$ mm
- Paralelismo 0,010 mm
- Precisión $\pm 0,01$ mm
- Precisión de arista 0,008 mm/ 100 mm
- Dureza HRC 50 ± 2
- Presentación en caja de madera



Cod.	Length mm	Thickness mm	Pairs mm	Highness mm	Kg
M62036	120	10	12	14-16-18-20-22-24 26-28-30-32-35-40	6,6

M27105

DIGITAL HEIGHT AND MARKING GAUGES 300 MM

-  Marcador de alturas digital 300 mm
-  Dijital yükseklik ve işaretleme ölçerleri 300 mm





- With driving wheel
 - Stainless steel, hardened and ground
 - With metal chasing
 - Reading 0,01 mm or 0,0005"
 - With carbide tipper scriber
 - In styropor case to transport only
- Con rueda motriz
 - Acero inoxidable, templado y molido
 - Con carcasa metálica
 - Medición de 0,01 mm o 0,0005"
 - Con el trazador de metal duro
 - Presentación en estuche de styropor para transporte



Cod.	Range mm	Accuracy mm	Fixing B x H mm
M27105	300	0,03	10 x 12

163D012 163D003 163D006

TASTER 3D SLIM PLUS FOR EASY CENTERING AND MEASUREMENT ON CNC MACHINES

-  Taster 3D "Slim Plus" para facilitar el centrado y la medición en máquinas CNC
-  Cnc makinelerde kolay merkezeleme ve ölçüm için taster 3d slim plus

- Super compact dimensions
 - Robust and optimized design to avoid collisions
 - Water proof and coolants resistant
 - Safety tip, with controlled breaking zone that prevents damage in case of errors
 - Non magnetic probe tip, tungsten carbide ball
- Dimensiones súper compactas
 - Diseño robusto y optimizado para evitar colisiones
 - Resistente a líquidos refrigerantes
 - Punta de seguridad, con zona de ruptura controlada que evita daños en caso de errores
 - Punta palpador no magnética, bola de metal duro



Cod.	Total Length mm	Front Width mm	Thickness mm	Shank Diameter mm	Accuracy mm
163D012 Complete taster	165	45	35	12	0,01
163D003 Spare part	Ball Diameter = 3				
163D006 Spare part	Ball Diameter = 6x65				

M71012 MAGNETIC DIAL SUPPORTS WITH CENTRAL CLAMPING, MECHANICAL, TOTAL HEIGHT 340 MM

 Soporte magnético para comparador con bloqueo central mecánico. Altura total 340mm
 Merkezi kelepçeli manyetik kadran destekleri, mekanik toplam yükseklik 340 mm



- With central mechanical clamping
- Fine adjustment
- For dials 8 mm shank housing with dovetail guide
- With on / off switch and prismatic base

- Con sujeción mecánica central
- Ajuste fino
- Para reloj de cuerpo de 8 mm con guía de cola de milano
- Con interruptor de encendido / apagado y base prismática



Cod.	Total Height mm	Base (LxBxA) mm	Magnetic Force Kg
M71012	340	62 x 50 x 55, M8	80

M71013 MAGNETIC DIAL SUPPORTS WITH CENTRAL CLAMPING, MECHANICAL, TOTAL HEIGHT 430 MM

 Soporte magnético para comparador con bloqueo central mecánico. Altura total 430mm
 Merkezi kelepçeli manyetik kadran destekler, mekanik, toplam yükseklik 430 mm



- Total height 430 mm
- With central mechanical clamping
- Fine adjustment
- For dials 8 mm shank housing with dovetail guide
- With on / off switch and prismatic base

- Altura total 430 mm
- Con sujeción mecánica central
- Ajuste fino
- Para reloj de cuerpo de 8 mm con guía de cola de milano
- Con interruptor de encendido / apagado y base prismática

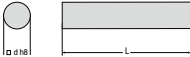
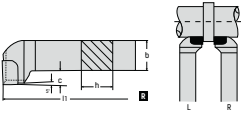
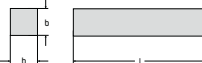
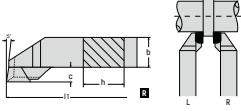

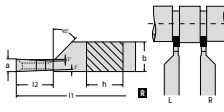
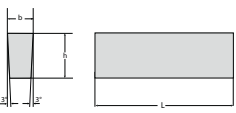
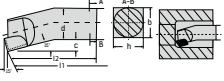
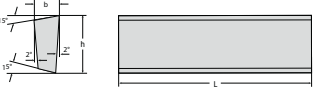
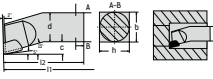
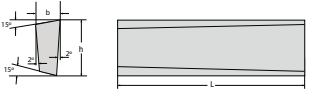
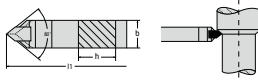
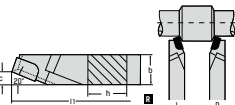
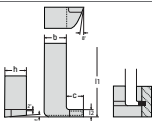
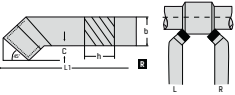
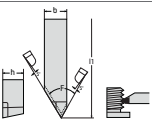
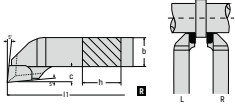
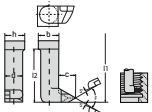
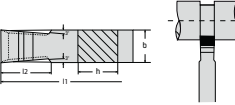


Cod.	Total Height mm	Base (LxBxA) mm	Magnetic Force Kg
M71013	430	62 x 50 x 55, M10	80

COVENTRY LINE



COVENTRY LINE

Reference	Picture	Page	Reference	Picture	Page
NORM A DIN 4964		260	ISO - 5 DIN 4977		266
NORM B DIN 4964		261	ISO - 6 DIN 4980		267
NORM D DIN 4964		262	ISO - 7 DIN 4981		267
NORM E DIN 4964		263	ISO - 8 DIN 4973		268
NORM L-1 DIN 4964		264	ISO - 9 DIN 4974		268
NORM L-2 DIN 4964		264	ISO - 10 DIN 4975		268
ISO - 1 DIN 4971		265	ISO - 11 DIN 282		269
ISO - 2 DIN 4972		265	ISO 352 DIN 282		269
ISO - 3 DIN 4978		266	ISO 353 DIN 283		269
ISO - 4 DIN 4976		266			

MANUFACTURING PROGRAM: Welded hard metal tools for turning

PROGRAMA DE FABRICACIÓN: Herramientas soldadas de metal duro para torno

NORM / NORMA	description / descripción
DIN 4971 - ISO 1	Turning tool Herramienta de torneear
DIN 4972 - ISO 2	Turning tool 45° Herramienta de torneear 45°
DIN 4978 - ISO 3	Finishing tool Herramienta de acabado
DIN 4976 - ISO 4	Width grooving tool Herramienta para ataque frontal
DIN 4977 - ISO 5	Front cutting tools Herramienta desplazada para frontales
DIN 4980 - ISO 6	Turning tool 90° Herramienta para torneear y refrentar
DIN 4981 - ISO 7	Grooving / Parting tool Herramienta de ranurar y tronzar
DIN 4973 - ISO 8	Internal boring tool roughing Herramienta de torneado interior desbaste
DIN 4974 - ISO 9	Internal boring tool finishing Herramienta de torneado interior acabado
DIN 4975 - ISO 10	Pointed straight turning tool Herramienta de torno para acabados
DIN 282 - ISO 352	External thread tool Herramienta para roscado exterior
DIN 283 - ISO 353	Internal thread tool Herramienta para roscado interior
DIN 263 - ISO 354	Internal grooving / parting tool Herramienta para ranurado interior

Certified Quality

Calidad certificada

Coventry Tool Bits Co 10% / Cuchillas Coventry Co 10%

High grade Co10 DIN EW9Co10 1.3207

Mechanical Characteristics / Características mecánicas




HRc hardness 65-69

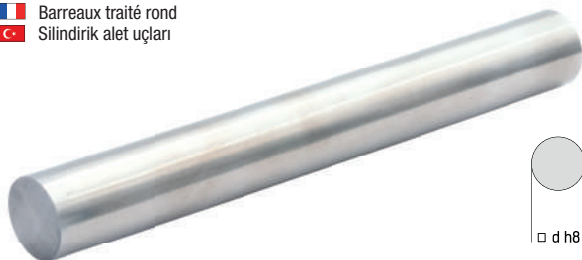
Chemical Analyse / Análisis químico

C %	Cr %	Mo %	V %	W %	Co %
1,25	4,1	5,2	3,5	9,5	10

COVENTRY LINE

CYLINDRICAL TOOL BITS

-  Cuchilla redonda
-  Barreaux traité rond
-  Silindirik alet uçları



NORM
A

DIN
4964 A

Co
10%




HSS

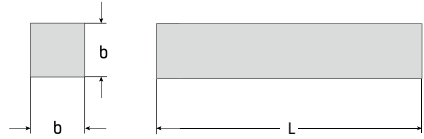
Tol.
h8

Cod.	d	l
7420200100	2	100
7420300100	3	100
7420300160	3	160
7420300200	3	200
7420400100	4	100
7420400160	4	160
7420400200	4	200
7420500100	5	100
7420500160	5	160
7420500200	5	200
7420600100	6	100
7420600160	6	160
7420600200	6	200
7420700100	7	100
7420800100	8	100
7420800160	8	160
7420800200	8	200

Cod.	d	l
7420900100	9	100
7420900160	9	160
7420900200	9	200
7421000100	10	100
7421000160	10	160
7421000200	10	200
7421200100	12	100
7421200160	12	160
7421200200	12	200
7421400160	14	160
7421400200	14	200
7421600100	16	100
7421600160	16	160
7421600200	16	200
7421800200	18	200
7422000200	20	200

SQUARE TOOL BITS

-  Cuchilla cuadrada
-  Barreaux traité carrée
-  Kare alet uçları



**NORM
B**

**DIN
4964 B**

**Co
10%**




HSS

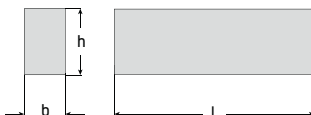
**Tol.
h13**

Cod.	h	b	l
7120404100	4	4	100
7120404160	4	4	160
7120404200	4	4	200
7120505100	5	5	100
7120505160	5	5	160
7120505200	5	5	200
7120606100	6	6	100
7120606160	6	6	160
7120606200	6	6	200
7120707200	7	7	200
7120808100	8	8	100
7120808160	8	8	160
7120808200	8	8	200
7121010100	10	10	100
7121010160	10	10	160

Cod.	h	b	l
7121010200	10	10	200
7121212100	12	12	100
7121212160	12	12	160
7121212200	12	12	200
7121414100	14	14	100
7121414160	14	14	160
7121414200	14	14	200
7121616100	16	16	100
7121616160	16	16	160
7121616200	16	16	200
7121818160	18	18	160
7121818200	18	18	200
7122020160	20	20	160
7122020200	20	20	200
7122525200	25	25	200

RECTANGULAR TOOL BITS

-  Cuchilla rectangular
-  Barreaux traité rectangulaire
-  Dikdörtgen alet uçları



NORM
D

DIN
4964 D




Co
10%

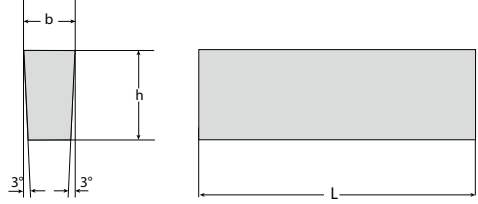
HSS

Tol.
h13

Cod.	h	b	l
7520804100	8	4	100
7521005160	10	5	160
7521006160	10	6	160
7521206160	12	6	160
7521206200	12	6	200
7521208200	12	8	200
7521505200	15	5	200
7521604100	16	4	100
7521604160	16	4	160
7521608200	16	8	200
7521610160	16	10	160
7522004200	20	4	200
7522005160	20	5	160
7522010160	20	10	160
7522012200	20	12	200
7522506200	25	6	200
7522512200	25	12	200

TRAPEZOID TOOL BITS

-  Cuchilla trapezoidal
-  Lame à tronçonner et saigner
-  Yamuk alet uçları



NORM
E

DIN
4964 E




Co
10%

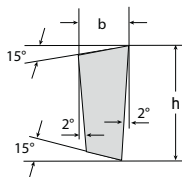
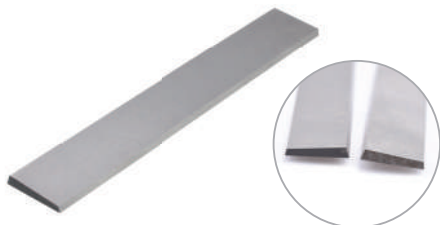
HSS

Tol.
h13

Cod.	h	b	l
7621025200	10	2,5	200
7621203125	12	3	125
7621604160	16	4	160
7621604200	16	4	200
7622005160	20	5	160
7622005200	20	5	200

IRREGULAR TRAPEZOID TOOL BITS L-1

-  Cuchilla trapezoidal L-1
-  Lame à tronçonner L-1
-  Düzensiz yamuk alet uçları L-1



NORM
L-1




DIN
4964

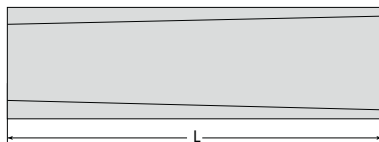
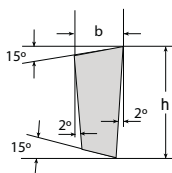
Co
10%

HSS

Cod.	h	b	l1
1212513100	2,5	13	100
1212515100	2,5	15	100
1213519125	3,5	19	125

IRREGULAR TRAPEZOID TOOL BITS L-2

-  Cuchilla bitrapezoidal L-2
-  Lame à tronçonner L-2
-  Düzensiz yamuk alet uçları L-2



NORM
L-2




DIN
4964

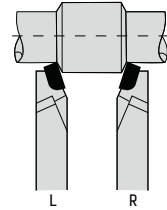
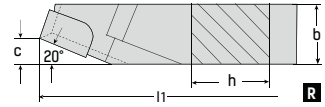
Co
10%

HSS

Cod.	h	b	l1
1312513100	2,5	13	100
1312515100	2,5	15	100
1313519125	3,5	19	125

TURNING TOOL




-  Herramienta de torrear
-  Outil à chariotier droit
-  Torna araci

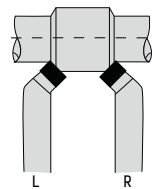
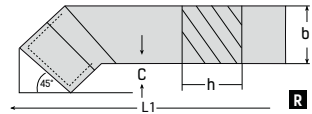


Cod.	Quality	R / L	h	b	l1
1111010	P20	R	10	10	90
1111212	P20	R	12	12	100
1111616	P20	R	16	16	110
1112020	P20	R	20	20	125
1112525	P20	R	25	25	140
1121616	P20	L	16	16	110
1122020	P20	L	20	20	125
1122525	P20	L	25	25	140
1311010	K10/20	R	10	10	90
1311212	K10/20	R	12	12	100
1311616	K10/20	R	16	16	110
1312020	K10/20	R	20	20	125
1312525	K10/20	R	25	25	140
1321616	K10/20	L	16	16	110
1322020	K10/20	L	20	20	125
1322525	K10/20	L	25	25	140

Referencias en stock permanente.
Consultar para otras medidas y calidades.

TURNING TOOL 45°




-  Herramienta de torrear 45°
-  Outil à chariotier coudé 45°
-  Torna aleti 45°

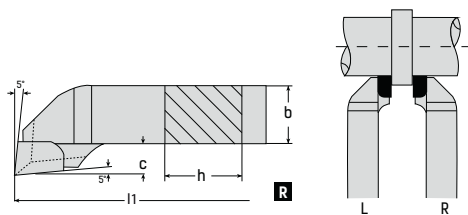
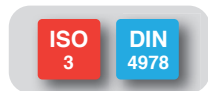


Cod.	Quality	R / L	h	b	l1
2111010	P20	R	10	10	90
2111212	P20	R	12	12	100
2111616	P20	R	16	16	110
2112020	P20	R	20	20	125
2112525	P20	R	25	25	140
2121616	P20	L	16	16	110
2122020	P20	L	20	20	125
2122525	P20	L	25	25	140
2311010	K10/20	R	10	10	90
2311212	K10/20	R	12	12	100
2311616	K10/20	R	16	16	110
2312020	K10/20	R	20	20	125
2312525	K10/20	R	25	25	140
2321616	K10/20	L	16	16	110
2322020	K10/20	L	20	20	125
2322525	K10/20	L	25	25	140

Referencias en stock permanente.
Consultar para otras medidas y calidades.




FINISHING TOOL

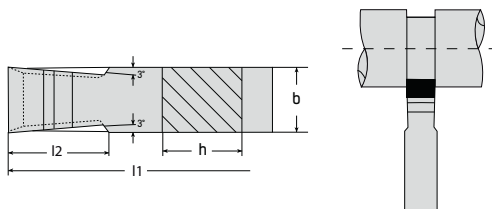
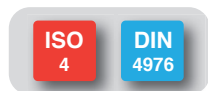
-  Herramienta de acabado
-  Outil à finir d'angle
-  Son işlem aracı



Referencias únicamente disponibles bajo pedido en 3-4 semanas.
Consultar medidas, materiales y precios.




WIDTH GROOVING TOOL

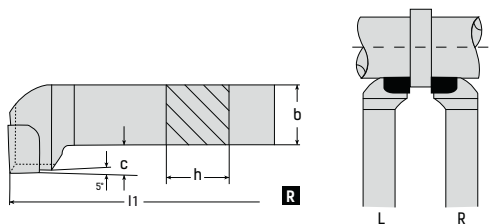
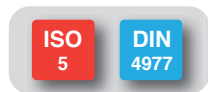
-  Herramienta para ataque frontal
-  Outil pelle
-  Genişlik kanal açma aracı



Referencias únicamente disponibles bajo pedido en 3-4 semanas.
Consultar medidas, materiales y precios.




FRONT CUTTING TOOLS

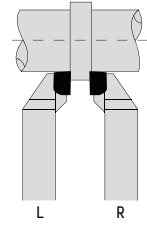
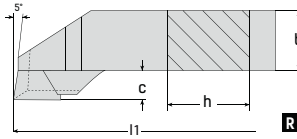
-  Herramienta desplazada para frontales
-  Outil à dresser les faces
-  Ön Kesme aletleri



Referencias únicamente disponibles bajo pedido en 3-4 semanas.
Consultar medidas, materiales y precios.

TURNING TOOL 90°

-  Herramienta para tornerar y refrentar
-  Couteau revagueur 90°
-  Torna aleti 90°



ISO
6

DIN
4980

P-20

STEEL

K
10/20

GG(G)




NON
FERROUS

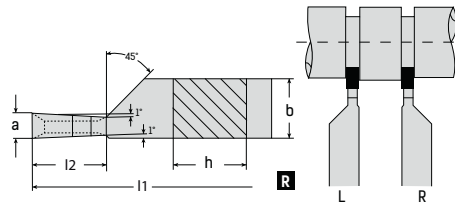
UNI

Cod.	Quality	R / L	h	b	l1
6111010	P20	R	10	10	90
6111212	P20	R	12	12	100
6111616	P20	R	16	16	110
6112020	P20	R	20	20	125
6112525	P20	R	25	25	140
6121616	P20	L	16	16	110
6122020	P20	L	20	20	125
6122525	P20	L	25	25	140

Cod.	Quality	R / L	h	b	l1
6311010	K10/20	R	10	10	90
6311212	K10/20	R	12	12	100
6311616	K10/20	R	16	16	110
6312020	K10/20	R	20	20	125
6312525	K10/20	R	25	25	140
6321616	K10/20	L	16	16	110
6322020	K10/20	L	20	20	125
6322525	K10/20	L	25	25	140

GROOVING / PARTING TOOL

-  Herramienta de ranurar y tronzar
-  Outil à gorge d'exterieur
-  Kanal Açma/Ayırma aracı



ISO
7

DIN
4981

P-20

STEEL

K
10/20

GG(G)

NON
FERROUS




UNI

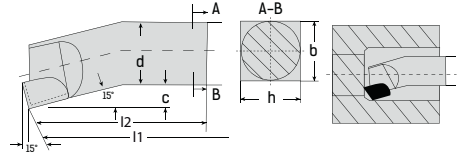
Cod.	Quality	R / L	h	b	l1	a
7111208	P20	R	12	8	100	3
7111610	P20	R	16	10	110	4
7112012	P20	R	20	12	125	5
7112516	P20	R	25	16	140	6
7121208	P20	L	12	8	100	3
7121610	P20	L	16	10	110	4
7122012	P20	L	20	12	125	5
7122516	P20	L	25	16	140	6

Cod.	Quality	R / L	h	b	l1	a
7311208	K10/20	R	12	8	100	3
7311610	K10/20	R	16	10	110	4
7312012	K10/20	R	20	12	125	5
7312516	K10/20	R	25	16	140	6
7321208	K10/20	L	12	8	100	3
7321610	K10/20	L	16	10	110	4
7322012	K10/20	L	20	12	125	5
7322516	K10/20	L	25	16	140	6

COVENTRY LINE

INTERNAL BORING TOOL ROUGHING

-  Herramienta de torneado interior desbaste
-  Outil à aléser débouchant
-  İç Delik işleme takımı kaba işleme



ISO
8

DIN
4973

P-20

STEEL

K
10/20

GG(G)




NON
FERROUS

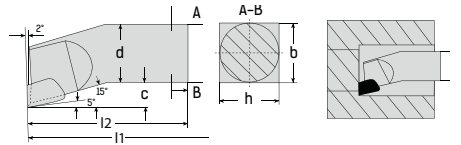
UNI

Cod.	Quality	R / L	h	b	l1	ø min
8110808	P20	R	8	8	125	14
8111010	P20	R	10	10	150	18
8111212	P20	R	12	12	180	21
8111616	P20	R	16	16	210	27
8112020	P20	R	20	20	250	34
8112525	P20	R	25	25	300	43
8113232	P20	R	32	32	355	52

Cod.	Quality	R / L	h	b	l1	ø min
8310808	K10/20	R	8	8	125	14
8311010	K10/20	R	10	10	150	18
8311212	K10/20	R	12	12	180	21
8311616	K10/20	R	16	16	210	27
8312020	K10/20	R	20	20	250	34
8312525	K10/20	R	25	25	300	43
8313232	K10/20	R	32	32	355	52

INTERNAL BORING TOOL FINISHING

-  Herramienta de torneado interior acabado
-  Outil à alésérfond plat
-  İç Delik işleme takımı bitirme



ISO
9

DIN
4974

P-20

STEEL

K
10/20

GG(G)




NON
FERROUS

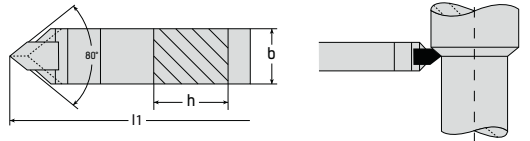
UNI

Cod.	Quality	R / L	h	b	l1	ø min
9110808	P20	R	8	8	125	14
9111010	P20	R	10	10	150	18
9111212	P20	R	12	12	180	21
9111616	P20	R	16	16	210	27
9112020	P20	R	20	20	250	34
9112525	P20	R	25	25	300	43
9113232	P20	R	32	32	355	52

Cod.	Quality	R / L	h	b	l1	ø min
9310808	K10/20	R	8	8	125	14
9311010	K10/20	R	10	10	150	18
9311212	K10/20	R	12	12	180	21
9311616	K10/20	R	16	16	210	27
9312020	K10/20	R	20	20	250	34
9312525	K10/20	R	25	25	300	43
9313232	K10/20	R	32	32	355	52

POINTED STRAIGHT TURNING TOOL

-  Herramienta de torno para acabados
-  Outil de finition droit
-  Sivri düz torna aleti



ISO
10

DIN
4975

P-20

STEEL

K
10/20

GG(G)




NON
FERROUS

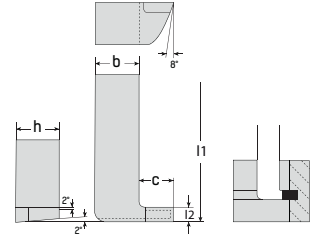
UNI

Cod.	Quality	R / L	h	b	l1	ø min
9131616	P20	N	16	16	110	12,10
9132020	P20	N	20	20	125	16,20
9132525	P20	N	25	25	140	27,30

Cod.	Quality	R / L	h	b	l1	ø min
9331616	K10/20	N	16	16	110	12,10
9332020	K10/20	N	20	20	125	16,20
9332525	K10/20	N	25	25	140	27,30

INTERNAL GROOVING / PARTING TOOL




-  Herramienta para ranurado interior
-  Outil à gorge d'intérieur
-  İç kanal açma/ayırma takımı

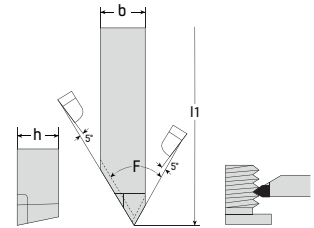


Cod.	Quality	R / L	h	b	l1	ø min
9161010	P20	R	10	10	140	22
9161212	P20	R	12	12	160	25
9161616	P20	R	16	16	180	34
9162020	P20	R	20	20	210	42
9162525	P20	R	25	25	250	60

Cod.	Quality	R / L	h	b	l1	ø min
9361010	K10/20	R	10	10	140	22
9361212	K10/20	R	12	12	160	25
9361616	K10/20	R	16	16	180	34
9362020	K10/20	R	20	20	210	42
9362525	K10/20	R	25	25	250	60




EXTERNAL THREAD TOOL 60°

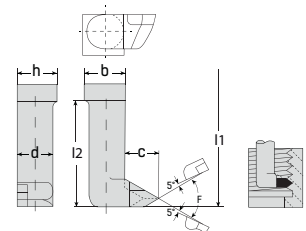
-  Herramienta para roscado exterior 60°
-  Outil à fileter d'extérieur 60°
-  Dıştan diş açma aleti 60°



Cod.	Quality	R / L	h	b	l1
9141212	P20	R	12	12	100
9141616	P20	R	16	16	120
9142020	P20	R	20	20	140
9142525	P20	R	25	25	160

INTERNAL THREAD TOOL 60°

-  Herramienta para roscado interior 60°
-  Outil à fileter d'intérieur 60°
-  İçten diş açma aleti 60°



Cod.	Quality	R / L	h	b	l1	ø min
9151010	P20	R	10	10	140	22
9151212	P20	R	12	12	160	26
9151616	P20	R	16	16	180	32
9152020	P20	R	20	20	210	38
9152525	P20	R	25	25	250	45

COVENTRY LINE

	COVENTRY TOOLS BITS CUCHILLAS COVENTRY			CARBIDE BRAZED TURNING TOOLS PLACA SOLDADA			
	CO 10%	SPEZIAL	ASP-60	P-20	P-40	K-10	M-10
MATERIAL MANUFACTURING	Average speed steel 10% cobalt alloy. First choice quality.	High-speed steel cobalt alloy, Tungsten and Carbon.	High alloy ASP-60 powder metallurgical grade with a more even distribution of Cobalt, Tungsten and Carbide particles.	Premium carbide imported from Germany and under ISO.			
MATERIAL DE FABRICACIÓN	Acero rápido HSS-E aleación Cobalto 10% Calidad universal de primera opción.	Acero rápido de aleación alta en Cobalto, Tungsteno y Carbono.	Acero sinterizado pulvimetalúrgico ASP-60 aleación grano fino Cobalto, Tungsteno y Carbono.	Metal duro de primera calidad importado de Alemania y bajo las normas ISO.			
APPLICATIONS	Turning, grooving and parting off. General purpose cutting tools	High feed turning. Means cutting depths.	High wear resistance. High strenght cutting edge.	Turning, grooving, threading. General machining.	Turnind, grooving, high feed or difficult conditions.	Turning, grooving, threading. General machining.	Turning, grooving, threading. General machining.
APLICACIONES	Torneado, tronzado y herramientas de corte diversas planas y rotativas.	Torneado de alto avance. Profundidades de corte medios.	Elevada resistencia al desgaste en torneado y tronzado.	Torneado, ranurado, roscado. Mecanizado en general.	Torneado, ranurado, corte interrumpido o grandes avances.	Torneado, ranurado, roscado. Mecanizado en general.	Torneado, ranurado, roscado. Mecanizado en general.
MACHINING	Tough materials Wood Extrusion Shearing tools	Tough materials Wood Extrusion Shearing tools	Carbon steel, stainless steel, aluminium alloys, heat resistant alloys.	Firts choice grade for general turning steel.	Steel machining under difficult conditions.	Universal grade for cast iron, aluminium, abrasive materials and cooper alloys.	Turning stainless steels and wear resistance manganese steels.
MECANIZACIÓN	Materiales tenaces Madera Extrusión Herramientas de cizallar	Materiales tenaces Madera Extrusión Herramientas de cizallar	Aceros al carbono, aceros aleados, aleaciones de aluminio, aceros refractarios.	Calidad universal para mecanizado de aceros en general.	Mecanizado de acero en condiciones difíciles, bajas velocidades o corte interrumpido.	Mecanizado universal de fundiciones, aluminios y materiales abrasivos. Aleaciones de cobre a alta temperatura.	Mecanizado de aceros inoxidables y aceros al manganeso.
RESISTANCE	Allowed in difficult cutting conditions.	High wear resistance and machining with high concentration of heat.	High wear resistance. High strenght cutting edge.	High wear resistance.	Allowed in difficult cutting conditions.	High wear resistance.	High wear resistance.
RESISTENCIA	Alta tenacidad y resistencia al choque.	Alta resistencia al desgaste y a las mecanizaciones con alta concentración de calor.	Alta resistencia al desgaste. Alta resistencia de la arista de corte.	Alta resistencia al desgaste.	Alta tenacidad y resistencia al choque.	Alta resistencia al desgaste.	Alta resistencia al desgaste.
REGRINDING	with ceramic or CBN wheels.	Regrinding easily with ceramic or CBN wheels.	Regrinding easily with ceramic or CBN wheels.	Silicon carbide wheel, finish with diamond wheel.			
AFILADOS	Afilado sin problemas con muelas cerámicas o CBN.	Afilado sin problemas con muelas cerámicas o CBN.	Afilado sin problemas con muelas cerámicas o CBN.	Muelas de carburo de sicilio y acabado con muela de diamante.			
SPECIAL FEATURES	Good results in wide materials range.	Better wear resistance at cutting edge.	Increased productivity by higher cutting conditions and increase wear resistance.	Optimal performance in machining processes.			
CARACTERÍSTICAS ESPECIALES	Excelentes resultados en amplia gama de materiales.	Resistencia al desgaste en el filo de corte mejorada.	Mayor productividad por más altas condiciones de corte y mayor resistencia al desgaste.	Rendimiento óptimo en procesos de mecanizado.			

TECHNICAL INFO



TECHNICAL INFORMATION

Index Technical Information

Page

APPROXIMATE CONVERSION TABLE OF HARDNESS TABLA PARA LA CONVERSIÓN APROXIMADA DE DUREZA	273
SYMBOLS OF METALS TABLA DE MATERIALES	274
CENTRING AND PILOT DRILLING CENTRAR Y PILOTAR	281
COOLANT PRESSURE AND VOLUMES PRESIONES Y VOLÚMEN DE REFRIGERANTE	284
DRILL HOLE SURFACE QUALITY CALIDADES DE ACABADO DEL TALADRO	285
TABLE PREVIOUS DRILLING FOR REAMING TABLA DE TALADRADO PREVIO PARA ESCARIADO	286
DEVIATIONS OF SHAFTS TO BE USED IN COMMONLY USED FITS DESVIACIÓN DE LOS EJES A EMPLEAR EN MONTAJES COMUNES	287
FORMULAS FÓRMULAS	288
MILLING SOLUTIONS SOLUCIONES PARA FRESADO	290
DRILLING SOLUTIONS SOLUCIONES PARA TALADRADO	292
THREADING SOLUTIONS SOLUCIONES PARA ROSCADO	294
REAMING SOLUTIONS SOLUCIONES PARA ESCARIADO	296

APPROXIMATE CONVERSION TABLE OF HARDNESS

TABLA PARA LA CONVERSIÓN APROXIMADA DE DUREZA

HB		HV	Rockwell **				HS	Approx. tensile strength (MPa)*	HB		HV	Rockwell **				HS	Approx. tensile strength (MPa)*
Brinell, 10mm ball, Load 3000kg Brinell, bola 10mm, carga 3000kg		Vickers	HRA	HRB	HRC	HRD	Shore	Approx. tracción fuerza (MPa)*	Brinell, 10mm ball, Load 5000kg Brinell, bola 10mm, carga 5000kg		Vickers	HRA	HRB	HRC	HRD	Shore	Approx. tracción fuerza (MPa)*
Standard ball Bola estándar	Tungsten carbide ball Bola de carburo al tungsteno		A	B	C	D			Standard ball Bola estándar	Tungsten carbide ball Bola de carburo al tungsteno		A	B	C	D		
-	-	940	85.6	-	68.0	76.9	97	-	429	429	455	73.4	-	45.7	59.7	61	1510
-	-	920	85.3	-	67.5	76.5	96	-	415	415	440	72.8	-	44.5	58.8	59	1460
-	-	900	85.0	-	67.0	76.1	95	-	401	401	425	72.0	-	43.1	57.8	58	1390
-	(767)	880	84.7	-	66.4	75.7	93	-	388	388	410	71.4	-	41.8	56.8	56	1330
-	(757)	860	84.4	-	65.9	75.3	92	-	375	375	396	70.6	-	40.4	55.7	54	1270
-	(745)	840	84.1	-	65.3	74.8	91	-	363	363	383	70.0	-	39.1	54.6	52	1220
-	(733)	820	83.8	-	64.7	74.3	90	-	352	352	372	69.3	(110.0)	37.9	53.8	51	1180
-	(722)	800	83.4	-	64.0	73.8	88	-	341	341	360	68.7	(109.0)	36.6	52.8	50	1130
-	(712)	-	-	-	-	-	-	-	331	331	350	68.1	(108.5)	35.5	51.9	48	1095
-	(710)	780	83.0	-	63.3	73.3	87	-	321	321	339	67.5	(108.0)	34.3	51.0	47	1060
-	(698)	760	82.6	-	62.5	72.6	86	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	(684)	740	82.2	-	61.8	72.1	-	-	311	311	328	66.9	(107.5)	33.1	50.0	46	1025
-	(682)	737	82.2	-	61.7	72.0	84	-	302	302	319	66.3	(107.0)	32.1	49.3	45	1005
-	(670)	720	81.8	-	61.0	71.5	83	-	293	293	309	65.7	(106.0)	30.9	48.3	43	970
-	(656)	700	81.3	-	60.1	70.8	-	-	285	285	301	65.3	(105.5)	29.9	47.6	-	950
-	(653)	697	81.2	-	60.0	70.7	81	-	277	277	292	64.6	(104.5)	28.8	46.7	41	925
-	(647)	690	81.1	-	59.7	70.5	-	-	269	269	284	64.1	(104.0)	27.6	45.9	40	895
-	(638)	680	80.8	-	59.2	70.1	80	-	262	262	276	63.6	(103.0)	26.6	45.0	39	875
-	630	670	80.6	-	58.8	69.8	-	-	255	255	269	63.0	(102.0)	25.4	44.2	38	850
-	627	667	80.5	-	58.7	69.7	79	-	248	248	261	62.5	(101.0)	24.2	43.2	37	825
-	-	-	-	-	-	-	-	-	241	241	253	61.8	100.0	22.8	42.0	36	800
-	-	677	80.7	-	59.1	70.0	-	-	235	235	247	61.4	99.0	21.7	41.4	35	785
-	601	640	79.8	-	57.3	68.7	77	-	229	229	241	60.8	98.2	20.5	40.5	34	765
-	-	-	-	-	-	-	-	-	223	223	234	-	97.3	(18.8)	-	-	-
-	-	640	79.8	-	57.3	68.7	-	-	217	217	228	-	96.4	(17.5)	-	33	725
-	578	615	79.1	-	56.0	67.7	75	-	212	212	222	-	95.5	(16.0)	-	-	705
-	-	607	78.8	-	55.6	67.4	-	-	207	207	218	-	94.6	(15.2)	-	32	690
-	555	591	78.4	-	54.7	66.7	73	2055	201	201	212	-	93.8	(13.8)	-	31	675
-	-	579	78.0	-	54.0	66.1	-	2015	197	197	207	-	92.8	(12.7)	-	30	655
-	534	569	77.8	-	53.5	65.8	71	1985	192	192	202	-	91.9	(11.5)	-	29	640
-	-	-	-	-	-	-	-	-	187	187	196	-	90.7	(10.0)	-	-	620
-	-	553	77.1	-	52.5	65.0	-	1915	183	183	192	-	90.0	(9.0)	-	28	615
-	514	547	76.9	-	52.1	64.7	70	1890	179	179	188	-	89.0	(8.0)	-	27	600
-	-	-	-	-	-	-	-	-	174	174	182	-	87.8	(6.4)	-	-	585
(495)	-	539	76.7	-	51.6	64.3	-	1855	170	170	178	-	86.8	(5.4)	-	26	570
-	-	530	76.4	-	51.1	63.9	-	1825	167	167	175	-	86.0	(4.4)	-	-	560
-	495	528	76.3	-	51.0	63.8	68	1820	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	163	163	171	-	85.0	(3.3)	-	25	545
(477)	-	516	75.9	-	50.3	63.2	-	1780	156	156	163	-	82.9	(0.9)	-	-	525
-	-	508	75.6	-	49.6	62.7	-	1740	149	149	156	-	80.8	-	-	23	505
-	477	508	75.6	-	49.6	62.7	66	1740	143	143	150	-	78.7	-	-	22	490
-	-	-	-	-	-	-	-	-	137	137	143	-	76.4	-	-	21	460
(461)	-	495	75.1	-	48.8	61.9	-	1680	131	131	137	-	74.0	-	-	-	450
-	-	491	74.9	-	48.5	61.7	-	1670	126	126	132	-	72.0	-	-	20	435
-	461	491	74.9	-	48.5	61.7	65	1670	121	121	127	-	69.8	-	-	19	415
444	-	474	74.3	-	47.2	61.0	-	1595	116	116	122	-	67.6	-	-	18	400
-	-	472	74.2	-	47.1	60.8	-	1585	111	111	117	-	65.7	-	-	15	385
-	444	472	74.2	-	47.1	60.8	63	1585	-	-	-	-	-	-	-	-	-

* 1 MPa = 1 N/mm²

** Figures in () are not commonly used. It's just reference.

Las figuras de () no suelen emplearse. Se usan solo como referencia.

A; Scale, Load 60kg, Brale Diamond - Escala, Carga 60kg, Diamante Brale

B; Scale, Load 100kg, Diameter 1.16 in. Steel ball - Escala, Carga 100kg, Diámetro 1.16 in. Bola de acero

C; Scale, Load 150kg, Brale diamond - Escala, Carga 150kg, Diamante Brale

D; Scale, Load 100kg, Brale Diamond - Escala, Carga 100kg, Diamante Brale

TECHNICAL INFORMATION

SYMBOLS OF METALS

TABLA DE MATERIALES

• Carbon steel and alloy steel for structural use · Acero al carbono y aleación de acero para uso estructural

Type	International	Germany	France	Russia	Great Britain	EE.UU.	Japan
Tipos	ISO	DIN	BS	ГОСТ	DIN	AISI	JIS
		DIN/EN	BS/EN		DIN/EN	SAE	
Carbon steel / Acero carbono	C10	C10E C10R	C10E C10R		C10E C10R	1010	S10C
	C15E4 C15M2	C15E C15R	C15E C15R		C15E C15R	1015	S15C
	-	C22 C22E C22R	C22 C22E C22R		C22 C22E C22R	1020	S20C
	C25 C25E4 C25M2	C25 C25E C25R	C25 C25E C25R		C25 C25E C25R	1025	S25C
	C30 C30E4 C30M2	C30 C30E C30R	C30 C30E C30R		C30 C30E C30R	1030	S30C
	C35 C35E4 C35M2	35 C35E C35R	35 C35E C35R		35 C35E C35R	1035	S35C
	C40 C40E4 C40M2	40 C40E C40R	40 C40E C40R		40 C40E C40R	1039 1040	S40C
	-				080A42	1042 1043	S43C
	C45 C45E4 C45M2	45 C45E C45R	45 C45E C45R		45 C45E C45R	1045 1046	S45C
	-	-	-	-	-	-	S48C
	C50 C50E4 C50M2	50 C50E C50R	50 C50E C50R		50 C50E C50R	1049	S50C
	-	-	-	-	-	1050 1053	S53C
	C55 C55E4 C55M2	55 C55E C55R	55 C55E C55R		55 C55E C55R	1055	S55C
	C60 C60E4 C60M2	60 C60E C60R	60 C60E C60R		60 C60E C60R	1059 1060	S58C

Type	International	Germany	France	Russia	Great Britain	EE.UU.	Japan	
Tipos	ISO	DIN	BS	ГОСТ	DIN/EN	AISI	JIS	
		DIN/EN	BS/EN		DIN/EN	SAE		
Alloy steel / Aleación de acero	Nickel chromium steel	-	-	-	40XH	-	SNC236	
	Acero	-	-	-	30XH3A	-	SNC415(H)	
	Niquel cromo	15NiCr13	15NiCr13	15NiCr13	-	15NiCr13	SNC631(H)	
		-	-	-	-	-	SNC815(H)	
		-	-	-	-	-	SNC836	
		20NiCrMo2 20NiCrMoS2	20NiCrMo2-2 20NiCrMoS2-2	20NiCrMo2-2 20NiCrMoS2-2	-	20NiCrMo2-2 20NiCrMoS2-2	8615 8617(H) 8620(H) 8622(H)	SNCM220
	Nickel chromium	41CrNiMo2 41CrNiMoS2	-	-	-	-	8637 8640	SNCM240
	Acero	-	-	-	20XH2M(20XH(M))	-	4320(H)	SNCM415
	Niquel cromo-molibdeno	-	-	-	-	-	4340	SNCM420(H)
		-	-	-	-	-	-	SNCM431
		-	-	-	-	-	-	SNCM439
		-	-	-	-	-	-	SNCM447
	-	-	-	-	-	-	SNCM616	
	-	-	-	-	-	-	SNCM625	
	-	-	-	-	-	-	SNCM630	
	-	-	-	-	-	-	SNCM815	

Note: The above chart is based on published data and not authorized by each manufacturer. · Nota: La tabla anterior se basa en los datos publicados y no está autorizado por cada fabricante.

SYMBOLS OF METALS

TABLA DE MATERIALES

• Alloy steel · Aleación de acero

Type Tipo	International Internacional	Germany Alemania	France Francia	Russia Rusia	Great Britain Gran Bretaña	EE.UU. Estados Unidos		Japan Japón
	ISO	DIN DIN/EN	BS BS/EN	ГОСТ	DIN DIN/EN	UNS	AISI SAE	JIS
Alloy steel / Aleación de acero	-	17Cr3 17CrS3	17Cr3 17CrS3	15X 15XA	17Cr3 17CrS3	-	-	SCR415(H)
	20Cr4(H) 20Cr4	-	-	20X	-	5120(H)	-	SCR420(H)
	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	34Cr4 34CrS4	30X	34Cr4 34CrS4	5130(H) 5132(H)	-	SCR430(H)
	34Cr4 34CrS4	37Cr4 37CrS4	37Cr4 37CrS4	35X	37Cr4 37CrS4	5132	-	SCR435(H)
	37Cr4 37CrS4	41Cr4 41CrS4	41Cr4 41CrS4	40X	530M40 41Cr4 41CrS4	5140(H)	-	SCR440(H)
	41Cr4 41CrS4	-	-	45X	-	-	-	SCR445(H) SCM415(H)
	-	18CrMo4 18CrMoS4	18CrMo4 18CrMoS4	18CrMo4 18CrMoS4	20XM	18CrMo4 18CrMoS4	-	SCM418(H)
	-	-	-	-	20XM 30XM 30XMA	708M20(708H20)	-	SCM420(H)
	-	-	-	-	-	-	4130	SCM430
	-	-	-	-	-	-	-	SCM432
	-	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	34CrMo4 34CrMoS4	35XM	34CrMo4 34CrMoS4	4137(H)	SCM435(H)
	-	42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	42CrMo4 42CrMoS4	-	42CrMo4 42CrMoS4	4140(H) 4142(H)	SCM440(H)
	-	-	-	-	-	-	4145(H) 4147(H)	SCM445(H)
	-	22Mn6(H)	-	-	-	-	1522(H)	SMn420(H)
	-	-	-	-	30Г2 35Г2	-	1534	SMn433(H)
	-	36Mn6(H)	-	-	35Г2 40Г2	-	1541(H)	SMn438(H)
	-	42Mn6(H)	-	-	40Г2 45Г2	-	1541(H)	SMn443(H)
	-	-	-	-	-	-	-	SMnC420(H) SMnC443(H)
	-	41CrAlMo74	-	-	-	-	-	SACM645

• Stainless steel · Acero inoxidable

Type Tipo	International Internacional	Germany Alemania	France Francia	Russia Rusia	Great Britain Gran Bretaña	EE.UU. Estados Unidos		Japan Japón
	ISO	DIN DIN/EN	BS BS/EN	ГОСТ	DIN DIN/EN	UNS	AISI SAE	JIS
Stainless steel / Acero inoxidable	X12CrMnNiN17-7-5 X12CrMnNiN18-9-5	-	Z12CMN17-07Az	-	-	S20100	201	SUS201
	X10CrNi18-8 X2CrNi18-7	X12CrNi17-7 X2CrNi18-7	Z11CN17-08	12X17Г9AH4 07X16H6	284S16 301S21	S20200 S30100	202 301	SUS202 SUS301 SUS301L
	-	X12CrNi17-7	-	-	-	-	-	SUS301J1
	-	-	Z12CN18-09	12X18H9	302S25	S30200	302	SUS302
	X12CrNiSi18-9-3 X10CrNiS18-9	X10CrNiS18-9	Z8CNF18-09	-	303S25 303S41	S30215 S30300	302B 303	SUS302B SUS303
	-	-	-	12X12H10E	-	S30323	303Se	SUS303Se
	-	-	-	-	-	-	-	SUS303Cu
	X5CrNi18-9 X2CrNi18-9	X5CrNi18-10 X2CrNi19-11	Z7CN18-09 Z3CN19-11	08X18H10 03X18H11	304S31 304S11	S30400 S30403	304 304L	SUS304 SUS304L
	X5CrNiN18-8	-	Z6CN19-09Az	-	-	S30451 S30452	304N 304N	SUS304N1 SUS304N2
	X2CrNiN18-9	X2CrNiN18-10	Z3CN18-10Az	-	-	S30453	304LN	SUS304LN SUS304LN
	-	-	-	-	-	-	-	SUS304J1 SUS304J2
	X6CrNi18-2	X5CrNi18-12	Z8CN18-12	06X18H11	305S19	S30500	S30431 305	SUS304J3 SUS305

Note: The above chart is based on published data and not authorized by each manufacturer. · Nota: La tabla anterior se basa en los datos publicados y no está autorizado por cada fabricante.

TECHNICAL INFORMATION

SYMBOLS OF METALS

TABLA DE MATERIALES

• Stainless steel · Acero inoxidable

Type Tipo	International Internacional	Germany Alemania	France Francia	Russia Rusia	Great Britain Gran Bretaña	EE.UU. Estados Unidos		Japan Japon
	ISO	DIN DIN/EN	BS BS/EN	ГОСТ	DIN DIN/EN	UNS	AISI SAE	JIS
Austenitic	X6CrNi25-21		Z10CN24-13 Z8CN25-20	10X23H18	310S31	S30908 S31008	309S 310S	SUS305J1 SUS309S SUS310S SUS315J1 SUS315J2
	X5CrNiMo17-12-2 X3CrNiMo17-12-3	X5CrNiMo17-12-2 X5CrNiMo17-13-3	Z7CND17-12-02 Z6CND18-12-03		316S31	S31600	316	SUS316 SUS316F
	X2CrNiMo17-12-2 X2CrNiMo17-12-3 X2CrNiMo18-14-3	X2CrNiMo17-13-2 X2CrNiMo17-14-3	Z3CND17-12-02 Z3CND17-12-03	03X17H14M3	316S11	S31603	316L	SUS316L
	X2CrNiMoN17-11-2 X2CrNiMoN17-12-3 X6CrNiMoTi17-12-2	X2CrNiMoN17-12-2 X2CrNiMoN17-13-3 X6CrNiMoTi17-12-2	Z3CND17-11Az Z3CND17-12Az Z6CNDT17-12			S31651 S31653	316N 316LN	SUS316N SUS316LN
	X2CrNiMo19-14-4 X2CrNiMoN18-12-4	X2CrNiMo18-16-4	Z3CND19-15-04 Z3CND19-14Az		317S16 317S12	S31700 S31703 S31753	317 317L	SUS317 SUS317L SUS317LN SUS317J1 SUS317J2 SUS317J3L
	X1CrNiMoCu25-20-5 X6CrNiTi18-10 X6CrNiNb18-10 X3NiCr18-16 X3CrNiCu18-9-4	X6CrNiTi18-10 X6CrNiNb18-10	Z2NCDU25-20 Z6CNT18-10 Z6CNI18-10 Z6CN18-16 Z2CNU18-10 Z15CNS20-12	08X18H10T 08X18H12B	904S14 321S31 347S31	S31700 S31703 S31753	N08367 N08904 N08904 S32100 S34700 S38400 S30430 S38100	317 317L SUS836L SUS890L SUS321 SUS347 SUS384 SUSXM7 SUSXM15J1
	X2CrNiMoN22-5-3 X2CrNiMoCuN25-6-3 X6CrAl13	X6CrAl13	Z3CNDU22-05Az Z3CNDU25-07Az Z8CA12 Z3C14	08X21H6M2T	405S17	S32900 S31803 S32250 S40500	329 31803 32250 405	SUS329J1 SUS329J3L SUS329J4L SUS405 SUS410L
	X6Cr17 X7CrS17 X3CrTi17 X3CrNb17 X2CrTi17 X6CrMo17-1 X1CrMoTi16-1	X6Cr17 X7CrS18 X6CrTi17	Z8C17 Z8CF17 Z4CT17 Z4CNb17 Z8CD17-01	12X17	430S17	S42900 S43000 S43020 S43035	429 430 430F	SUS429 SUS430 SUS430F SUS430LX
	X2CrMoTi18-2		Z3CDT18-02			S43400 S43600	434 436	SUS434 SUS436L SUS436J1L
			Z1CD26-01			S44400 S44700 S44627	444	SUS444 SUS445J2 SUS447J1 SUSXM27
Martensitic	X12Cr13 X6Cr13	X10Cr13 X6Cr13	Z13C13 Z8C12	08X13	410S21 403S17	S40300 S41000 S41008	403 410 410S	SUS403 SUS410 SUS410S SUS410F2 SUS410J1
	X12CrS13 X20Cr13 X30Cr13 X29CrS13	X20Cr13 X30Cr13	Z11CF13 Z20C13 Z33C13 Z30CF13	20X13 30X13	416S21 420S29 420S37	S42000 S42000 S42000 S42020	416 420 420 420F	SUS416 SUS420J1 SUS420J2 SUS420F SUS420F2
	X19CrNi16-2 X70CrMo15	X20CrNi17-2	Z15CN16-02 Z70C15	20X17H2	431S29	S43100 S44002 S44003 S44004 S44020	431 440A 440B 440C S44020	SUS431 SUS440A SUS440B SUS440C SUS440F
	X105CrMo17		Z100CD17	95X18		S17400 S17700	S17400 S17700	SUS440F SUS429J1 SUS431 SUS440A SUS440B SUS440C SUS440F
Precipitation hardening type Endurecido por precipitación	X5CrNiCuNb16-4 X7CrNiAl17-7	X7CrNiAl17-7	Z6CNU17-04 Z9CNA17-07	09X17H7iO		S17400 S17700	S17400 S17700	SUS630 SUS631 SUS631J1

Note: The above chart is based on published data and not authorized by each manufacturer. · Nota: La tabla anterior se basa en los datos publicados y no está autorizado por cada fabricante.

SYMBOLS OF METALS

TABLA DE MATERIALES

• Heat resistant steel · Acero resistente al calor

Type Tipo	International Internacional	Germany Alemania	France Francia	Russia Rusia	Great Britain Gran Bretaña	EE.UU. Estados Unidos		Japan Japón	
	ISO	DIN DIN/EN	BS BS/EN	ГОСТ	DIN DIN/EN	UNS	AISI SAE	JIS	
Heat resistant steel / Acero resistente al calor	Austenitic Austenítico		Z35CNWS14-14 Z52CMN21-09Az	45X14H14B2M	331S42 349S52	S63008		SUH31 SUH35	
		X53CrMnNi21-9	Z55CMN21-09Az	55X20Г9 AH4	349S54 381S34	S63017		SUH36 SUH37	
									SUH38
		CrNi2520	Z15CN24-13 Z15CN25-20 Z12NCS35-16 Z8NCTV25-20	20X25H20C2	309S24 310S24	S30900 S31000	309 310		SUH309 SUH310
							N08330 S66286 R30155	N08330	SUH330 SUH660 SUH661
	Ferritic Ferrítico	X6CrTi12 X2CrTi12	CrAl1205 X6CrTi12	Z6CT12 Z3CT12		409S19	S40900	409	SUH21 SUH409 SUH409L
			X45CrSi9-3	Z12C25 Z45CS9	15X28		S44600	446	SUH446
	Martensitic Martensítico			Z40CSD10 Z80CSN20-02	40X10C2M	401S45	S65007		SUH1 SUH3
					40X9C2 20X12BHMБФP	443S65			SUH4 SUH11 SUH600 SUH616

• Tool steel · Aceros para herramientas

Type Tipo	International Internacional	EE.UU. Estados Unidos	Japan Japón	Type Tipo	International Internacional	EE.UU. Estados Unidos	Japan Japón
	ISO	AISI ATM	JIS		ISO	AISI ATM	JIS
Carbon tool steel Acero al carbono	-	-	SK140	Alloy tool steel Acero aleado	-	-	SK5
	C120U	W1-11 1/2	SK120		-	L6	SKS51
	C105U	W1-10	SK105		-	-	SKS7
	-	W1-9	SK95		-	-	SKS81
	C90U	-	SK90		-	-	SKS8
	-	W1-8	SK85		-	-	SKS4
	C80U	-	SK80		-	-	SKS41
	-	-	SK75		105V	W2-9 1/2 W2-8 1/2	SKS43 SKS44
	C70U	-	SK70		-	-	SKS3
	-	-	SK65		-	-	SKS31
High speed steel Acero de alta velocidad	HS18-0-1	T1	SKH2	-	-	SKS93	
	-	T4	SKH3	-	-	SKS94	
	-	T5	SKH4	-	-	SKS95	
	-	T15	SKH10	X210Cr12	D3	SKD1	
	HS6-5-3-8	-	SKH40	X210CrW12	-	SKD2	
	HS1-8-1	-	SKH50	X153CrMoV12	-	SKD10	
	HS6-5-2	M2	SKH51	-	D2	SKD11	
	HS6-6-2	M3-1	SKH52	X100CrMoV5	A2	SKD12	
	HS6-5-3	M3-2	SKH53	-	-	SKD4	
	HS6-5-4	M4	SKH54	X30WCrV9-3	H21	SKD5	
HS6-5-2-5	-	SKH55	-	H11	SKD6		
Alloy tool steel Acero aleado	-	M36	SKH56	X40CrMoV5-1	H13	SKD61	
	HS10-4-3-10	-	SKH57	X35CrWMoV5	H12	SKD62	
	HS2-9-2	M7	SKH58	32CrMoV12-28	H10	SKD7	
	HS2-9-1-8	M42	SKH59	38CrCoWV18-17-17	H19	SKD8	
	-	F2	SKS11	-	-	SKT3	
	-	-	SKS2	55NiCrMoV7	-	SKT4	
-	-	SKS21	45NiCrMo16	-	SKT6		

Note: The above chart is based on published data and not authorized by each manufacturer. · Nota: La tabla anterior se basa en los datos publicados y no está autorizado por cada fabricante.

TECHNICAL INFORMATION

TECHNICAL INFORMATION

SYMBOLS OF METALS

TABLA DE MATERIALES

• Special use steel · Acero para usos especiales

Type Tipo	International Internacional	EE.UU. Estados Unidos	Japan Japón	Type Tipo	International Internacional	EE.UU. Estados Unidos	Japan Japón
	ISO	AISI ATM	JIS		ISO	AISI ATM	JIS
Free cutting carbon steels Aceros al carbono de fácil mecanización	-	1110	SUM11	Free cutting carbon steels Aceros al carbono de fácil mecanización	-	-	SUM32
	-	1109	SUM12		-	1137	SUM41
	9S20	1212	SUM21		-	1141	SUM42
	11SMn28	1213	SUM22		44SMn28	1144	SUM43
	11SMnPb28	-	SUM22L	-	-	SUJ1	
	-	1215	SUM23	High carbon chromium Aceros al cromo alto en carbono	B1	52100	SUJ2
	-	-	SUM23L		B2	ASTM A	SUJ3
	11SMnPb28	12L14	SUM24L		-	485	-
	12SMn35	-	SUM25		-	Grade 1	-
	-	1117	SUM31		-	-	SUJ4
-	-	SUM31L	-		-	SUJ5	

Note: The above chart is based on published data and not authorized by each manufacturer. · Nota: La tabla anterior se basa en los datos publicados y no está autorizado por cada fabricante.

• Casting or forging steel · Acero forjado y Fundición (GG-GGG)

Type Tipo	International Internacional	Germany Alemania	France Francia	Russia Rusia	Great Britain Gran Bretaña	EE.UU. Estados Unidos	Japan Japón
	ISO	DIN DIN/EN	BS BS/EN	ГОСТ	DIN DIN/EN	AISI ASTM	JIS
Carbon steel casting Fundición de acero al carbono	200-400, 230-450, 270-480	GS-	GE230, GE280, GE320	-	A1, A2	U-	SC
Steel casting for high temperature and high pressure service Fundición de acero para estructura soldada	200-400W, 230- 450W, 270-480W, 340-550W	-	GE230, GE280	-	A4	WCA, WCB, WCC	SCW
Heat resisting steel casting Acero forjado resistente al calor	GX40CrSi24, GX40CrNiSi22-10, GX40NiCrSi38-19	-	GX40NiCrNb45-35, GX50NiCr- CoW35-25-15-5	-	309C30, 310C45, 330C12	Grade HC, HD, HF	SCH
Steel casting for high temperature and high pressure service Acero forjado para altas temperaturas y alta presión de servicio	-	G20Mo5, G17Cr- Mo5-5, G17Cr- Mo5-10	G17CrMo9-10, GX15CrMo5, GP- 240GH, GP280GH	-	A1, A2, B1, B2, B3, B4, B5, B7	Grade WC1, WC6, WC9	SCPH
Steel casting for low temperature and high pressure service Acero forjado para bajas temperaturas y alta presión de servicio	-	-	FB-M, FC1-M, FC2-M, FC3-M	-	AL1, BL2	Grade LCB, LC1, LC2, LC3	SCPL
Grey iron casting Fundición gris	100, 150, 200, 250, 300, 350	EN-GJL	EN-GJL-	-	EN-GJL-	No. 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50	FC
Spheroidal graphite iron casting Fundición esferoidal de hierro de grafito	700-2, 600-3, 500- 7, 450-10, 400-15, 400-18, 350-22	EN-GJS-	EN-GJS-	B4	EN-GJS-	60-40-18, 65-45-12, 8-55-06, 100-70-03, 120-90-02	FCD
Austempered spheroidal graphite iron casting Fundición esferoidal endurecida	-	EN-GJS-	EN-GJS-	-	EN-GJS-	-	FCAD
Austenitic iron casting Fundición de hierro austenítico	L-, S-	F1, F2, S2W, S5S	L-, S-	-	F1, F2, S2W, S5S	Type 1, 2 Type D-2, D-3A Class 1, 2	FCA- FCDA-

SYMBOLS OF METALS

TABLA DE MATERIALES

• Casting or forging steel · Acero forjado y Fundición (GG-GGG)

Type Tipo	International Internacional	Germany Alemania	France Francia	Russia Rusia	Great Britain Gran Bretaña	EE.UU. Estados Unidos	Japan Japón
	ISO	DIN DIN/EN	BS BS/EN	ГОСТ	DIN DIN/EN	AISI ASTM	JIS
Forging steel / Acero forjado	Carbon steel forging for general use Acero forjado al carbono para uso general	C22, C25, C30, C35, C40, C45, C50, C55, C60	P245, P260, P305	-	C22, C25, C30, C35, C40, C45, C50, C55, C60	Class A, B, C, D, E, F	SF
	Chromium molybdenum steel forgings for general use Aceros forjados al cromo molibdeno para uso general	-	-	-	-	Class E, F, G, I Grade 3A, 4 Class G, J, K, L, M	SFCM
	Nickel Chromium molybdenum steel forgings for general use Aceros forjados al níquel cromo molibdeno para uso general	-	-	-	-	Class G, H, I, J Class K, L, M	SFNCM

• Non-ferrous alloy · Aleaciones no ferrosas

Type Tipo	International Internacional	Germany Alemania	Great Britain Gran Bretaña	EE.UU. Estados Unidos	Japan Japón	
	ISO	DIN DIN/EN	BS BS/EN	ASTM SAE	JIS	
Copper alloy / Aleación de cobre, aleación de níquel	Copper alloy casting Fundición de aleación de cobre	-	-	-	-	CAC101
	-	-	Cu-C(CC040AgradeC)	-	-	CAC102
	-	-	Cu-C(CC040AgradeA,B)	-	-	CAC103
	Brass casting Fundición de latón	-	CuZn15As-C(CC760S)	-	-	CAC201
	-	-	CuZn33Pb2-C(CC750S)	C85400	-	CAC202
	-	-	CuZn39Pb1-C(CC754S)	C85700	-	CAC203
	High strength brass casting Fundición de latón de alta resistencia	-	CuZn35Mn2Al1Fe-C(CC765S)	C86500	-	CAC301
	-	-	CuZn34Mn3Al2Fe1-C(CC764S)	C86400	-	CAC302
	-	-	CuZn25Al5Mn4Fe3-C(CC762S)	C86200	-	CAC303
	-	-	CuZn25Al5Mn4Fe3-C(CC762S)	C86300	-	CAC304
	-	-	CuSn3Zn8Pb5-C(CC490K)	C84400	-	CAC401
	Bronze casting Fundición de bronce	-	-	-	-	CAC402
	-	-	-	C90300	-	CAC402
	-	-	-	C90500	-	CAC403
	-	-	CuSn5Zn5Pb5-C(CC490K)	C83600	-	CAC406
	-	-	-	C92200	-	CAC407
	Phosphor bronze casting Fundición de bronce fosforado	-	-	-	-	CAC502A
	-	-	CuSn10-C(CC480K)	C90700	-	CAC502B
	-	-	CuSn12-C(CC483K)	C90800	-	CAC503A
	-	-	-	-	-	CAC503B
-	-	CuAl10Fe2-C(CC331G)	C95200	-	CAC701	
Aluminium bronze casting Fundición de bronce-aluminio	-	-	-	-	CAC702	
-	-	CuAl10Ni3Fe2-C(CC332G)	C95400	-	CAC702	
-	-	CuAl10Fe5Ni5-C(CC333G)	C95800	-	CAC703	
-	-	-	C95700	-	CAC704	
Silicon bronze castings Fundición de bronce-silicio	-	-	-	-	CAC801	
-	-	-	-	-	CAC802	
-	-	CuZn16Si4-C(CC761S)	C87400	-	CAC803	

Note: The above chart is based on published data and not authorized by each manufacturer. · Nota: La tabla anterior se basa en los datos publicados y no está autorizado por cada fabricante.

TECHNICAL INFORMATION

SYMBOLS OF METALS

TABLA DE MATERIALES

• Non-ferrous alloy · Aleaciones no ferrosas

Type Tipo	International Internacional	Germany Alemania	France Francia	Great Britain Gran Bretaña	EE.UU. Estados Unidos	Japan Japón
	ISO	DIN DIN/EN	BS BS/EN	DIN DIN/EN	AISI ASTM	JIS
Aluminium alloy / Aleación de aluminio	Aluminium alloy ingots for casting Lingotes de aleación de aluminio para fundición	Al-Cu4MgTi		EN AC-2100	204.0	AC1B
		–		–	–	AC2A
		–		–	319.0	AC2B
		–		EN AC-44100	–	AC3A
		–		–	–	AC4A
		Al-Si8Cu3		EN AC-46200	333.0	AC4B
		Al-Si7Mg(Fe)		EN AC-42000	356.0	AC4C
		Al-Si7Mg0.3		EN AC-42100	A356.0	AC4CH
		–		EN AC-45300	355.0	AC4D
		Al-Cu4Ni2Mg2		–	242.0	AC5A
	Aluminium alloy die casting Aleación de aluminio moldeada	Al-Si12CuNiMg		EN AC-48000	514.0	AC7A
		–		–	–	AC8A
		–		–	–	AC8B
		–		–	332.0	AC8C
		–		–	–	AC9A
		–		–	–	AC9B
		–		–	A413.0	ADC1
		–		–	A360.0	ADC3
		–		–	518.0	ADC5
		–		–	–	ADC6
Heat resisting steel casting / Aleación de magnesio	Magnesium alloy casting Fundición de aleación de magnesio	–		–	–	ADC10
		–		–	A380.0	ADC10Z
		–		–	–	ADC12
		–		–	383.0	ADC12Z
		–		–	B390.0	ADC14
	Magnesium alloy die casting Aleación de magnesio moldeada	–		–	AM100A	MC5
		–		–	ZK51A	MC6
		–		–	ZK61A	MC7
		MgRE3Zn2Zr		EN MC65120	ZE23A	MC8
		MgAg3RE2Zr		EN MC65210	QE22A	MC9
Magnesium alloy die casting Aleación de magnesio moldeada	MgZn4RE1Zr		EN MC35110	ZE41A	MC10	
	–		G-A921Y4	AZ91A	MD1A	
	–		–	AZ91B	MDC1B	
	MgAl9Zn1(A)		EN MC21120	AZ91D	MDC1D	
	MgAl6Mn		EN MC21320	AM60B	MDC2B	

Type Tipo	International Internacional	Germany Alemania	France Francia	Great Britain Gran Bretaña	EE.UU. Estados Unidos	Japan Japón
	ISO	DIN DIN/EN	BS BS/EN	DIN DIN/EN	AISI ASTM	JIS
Aluminium alloy / Aleación de aluminio	Aluminium alloy extruded shapes Formas de aleación de aluminio extruido	–		EN AW-5052	5052	A5052S
		–		EN AW-5454	5454	A5454S
		AlMg4.5Mn0.7		EN AW-5083	5083	A5083S
		–		EN AW-5086	5086	A5086S
		AlMg1SiCu		EN AW-6061	6061	A6061S
		AlMg0.7Si		EN AW-6063	6063	A6063S
		–		EN AW-7003	–	A7003S
		–		–	–	A7N01S
		AlZn5.5MgCu		EN AW-7075	7075	A7075S

Note: The above chart is based on published data and not authorized by each manufacturer. · Nota: La tabla anterior se basa en los datos publicados y no está autorizado por cada fabricante.

Centring and pilot drilling for solid carbide

When applying solid carbide drills for drilling depths $8xD$ to $12xD$ we recommend centring or the production of a pilot hole with a depth of $1xD$ to $2xD$.

With drilling depths larger than $12xD$ a pilot hole with a depth of $1xD$ to $2xD$ is imperative.

Centring and pilot drilling for HSS

· Centring with drill lengths to DIN 340

When using long series drills (DIN340) in HSS/HSCO, we recommend spot drilling with a spotting diameter of 0.5 to $0.7xD$ (D = drill diameter). HSS NC spotting drills are optimally suited for this process. Detailed information regarding NC spotting drills can be found in the NC spot drilling section.

· Pilot drilling with drill lengths to DIN 1869

When applying extra length HSS/HSCO drills to DIN 1869 we recommend the production of a pilot hole with a depth of $1xD$ to $2xD$.

Stub drills DIN 1897 are optimally suited.

Centrar y pilotar con Metal Duro

En la aplicación de brocas MD para taladros más profundos de $8xD$ y hasta $12xD$ recomendamos el centrado o la realización de un taladro piloto de $1xD$ hasta $2xD$ de profundidad. En profundidades de más de $12xD$ el taladro piloto de $1xD$ hasta $2xD$ es totalmente imprescindible.

Centrar y pilotar para HSS

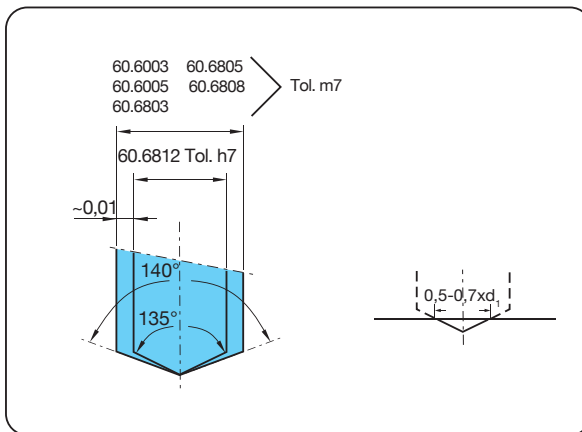
· Centrar en taladros largos según DIN 340

Para la aplicación de brocas HSS/HSCO según DIN 340 recomendamos el centrado con un diámetro de centrar de $0.5-0.7$ veces del diámetro a taladrar. Las brocas de puntar HSS HSCO-NC son óptimas para realizar el centrado. Informaciones detalladas para las brocas de puntar NC los encontrará en el capítulo brocas de puntar NC.

· Pilotar en taladros largos según DIN 1869

En la aplicación de las brocas HSS/HSCO-NC extra-largas según DIN 1869 recomendamos realizar un taladro piloto de $1xD$ hasta $2xD$.

Las brocas extra-cortas según DIN 1897 son ideales para esto.



NC spotting drills

When producing accurately positioned holes, holes with close diameter tolerances, deep holes or generally with unfavourably shaped workpieces (round, rough, etc.) it's recommended to use a NC spotting drill. This ensures the following drill, drills accurately and prevents the drill from running off.

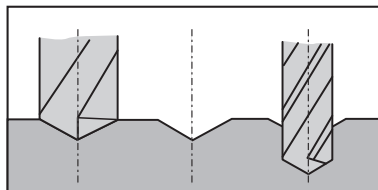
NC spotting drills can also be used to produce chamfers or countersinks (when using a spot drill with a larger diameter than the actual hole) and centring in one operation.

NC spotting drills are designed with a very short flute length and without body clearance to ensure a very rigid design and therefore accurately positioned spotting. Due to the design, NC spot drills are only suitable for spotting, drilling depths must not exceed the length of the point geometry.

Brocas de puntear NC

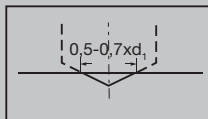
Para conseguir taladros muy exactos, con tolerancias estrechas, taladros profundos o en general con piezas con formas difíciles (redondas, irregulares) se recomienda puntear con una broca de puntear NC antes de iniciar el proceso de taladrado. Esto garantiza que la broca que taladra lo haga con una gran exactitud y así se evita el desvío de la broca al taladrar. También para la producción de fases o avellanados y el punteado de una sola estacada se pueden utilizar brocas de puntear NC si el diámetro de punteado es mayor que el diámetro de taladrado.

Las brocas de puntear NC tienen muy poca longitud de corte y no tienen destalonado guía para garantizar una broca muy estable que consiga un punteado exacto. Por esta razón las brocas de puntear NC solamente son para esta función y no se pueden utilizar para realizar taladros que sean mayores a la longitud del afilado de su punta.



Selecting an NC spotting drill

Ideally, the spotting diameter should be chosen between 0.5 to 0.7xD.



Elección de la broca de puntear NC

Lo ideal es elegir el diámetro de punteado 0.5-0.7 veces el taladro a realizar.

90° NC spotting drills

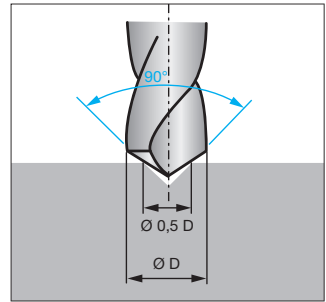
NC spotting drills with a 90° point angle are ideally suited for spotting if the following HSS/HSCO drills have a relatively large diameter edge. This ensures that the following HSS/HSCO drill drills with the cutting lip first and is guided by the most stable points of the cutting edge.

In addition, NC spotting drills with a 90° point angle are used to produce a 90° countersink and centre in one operation if the spotting diameter is larger than the actual hole diameter.

Brocas de puntear NC a 90°

Brocas de puntear NC con 90° de ángulo de la punta son especialmente idóneas para puntear cuando después se desea realizar un taladro con brocas HSS/HSCO que tienen un diámetro medio relativamente grande. Así se asegura que la broca HSS/HSCO que le sigue primero taladre con el corte principal y se guíe en la parte más estable de los cantos de corte.

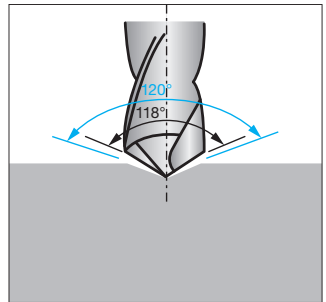
Además las brocas NC de 90° son apropiadas para realizar centrados y avellanados de 90° de una sola operación si el diámetro de punteado es mayor que el del taladro a realizar.

**120° NC-spotting drills**

NC-spotting drills with a 120° point angle are specially suited for spotting operations if the actual hole is subsequently produced with HSS/HSCO drills with a 118° point angle. This ensures the following HSS/HSCO drill spots with the point first and is well guided.

Brocas de puntear NC a 120°

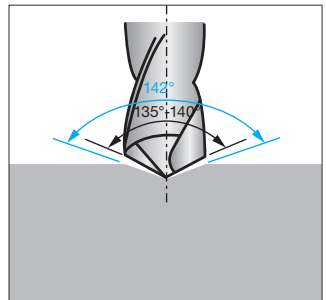
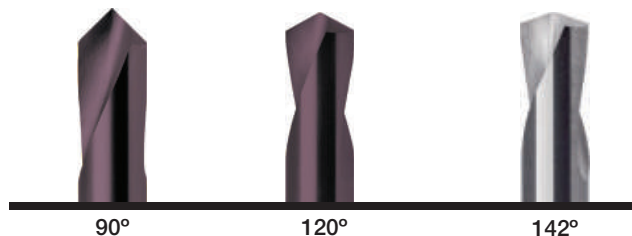
Las brocas de puntear NC con un ángulo de 120° son especialmente apropiadas cuando el taladro a realizar se hace con brocas HSS/HSCO con un ángulo de la punta de 118°. Así se consigue que la broca que sigue taladre con gran estabilidad al entrar a taladrar con la punta y luego ser guiada.

**142° NC-spotting drills**

NC-spotting drills with 142° point angle are specially suited for spotting operations if the actual hole is subsequently produced with carbide drills with a 135° - 140° point angle. This ensures the following carbide drill spots with the point first, centers and is well guided. If the cutting corners of the carbide drill meet the material to be machined before the point, there is the risk of corner crumbling with carbide drills.

Brocas de puntear NC a 142°

Las brocas de puntear NC con un ángulo de la punta de 142° son especialmente adecuadas cuando la broca que realiza el taladro posteriormente es de metal duro a 135°-140°. Así se asegura que la broca de metal duro que le sigue entre con la punta, se centre y vaya bien guiada. Si las esquinas de corte de la broca de metal duro inciden directamente sobre el material a mecanizar hay peligro de que se produzcan roturas en esas esquinas del corte.

**NC spotting drills / Brocas de puntear NC**

Coolant pressure and volumes 60.68 drills

The illustrated optimum, good and minimum required coolant volume apply only to spiral-fluted Series drills 60.68. In contrast to the pressure, which is a feature of the machine tool; the cooling system fitted to it and also the possibility of leakage, volume does not depend on the machine (fig. 1). The pressure figures given are therefore recommendations which serve only as guidelines.

The diagrams shown are for drills in their most important application, machining of steel. But they are also guidelines for the machining of other materials, primarily because the highest coolant pressures are constantly required for the machining of steel.

Required coolant pressures Required coolant volumes

- █ optimum pressure █ optimum volume
- █ good pressure █ good volume
- █ minimum pressure █ minimum volume

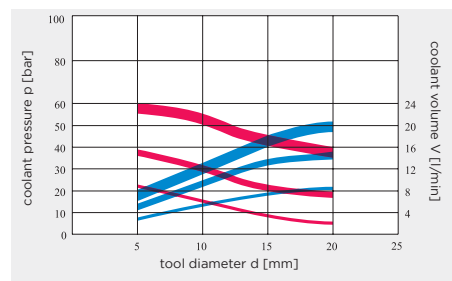


fig. 1: Required coolant pressures and volumes for drills with internal spiral coolant ducts.

Presiones y volúmen de refrigerante Brocas 60.68

Los volúmenes óptimos, buenos y mínimos necesarios de refrigerante representados en los diagramas sólo son válidos para brocas serie helicoidales tipo 60.68 y son independientes de la máquina. Las presiones, en cambio, dependen de la máquina, dado que cada máquina muestra distintos sistemas de refrigeración y, en consecuencia, otras condiciones de fuga (Fig. 1). Por esta razón, los valores de presión representados sólo pueden servir para la evaluación de la magnitud.

Los diagramas fueron determinados de forma experimental para el campo de mecanizado más importante de estas brocas, es decir, el mecanizado de acero. Sin embargo, también se pueden utilizar como valores orientativos para el mecanizado de otros materiales, principalmente porque para el mecanizado de acero se necesitan siempre las mayores presiones de refrigerante.

Presión de refig. necesaria Volúmen de refig. necesario

- █ presión óptima █ volumen óptimo
- █ buena presión █ buen volumen
- █ presión mínima █ volumen mínimo

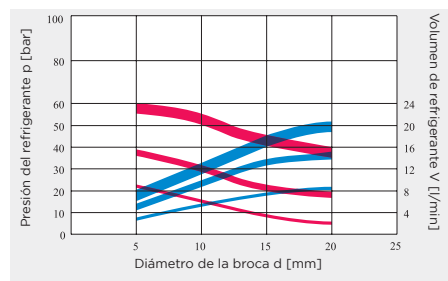


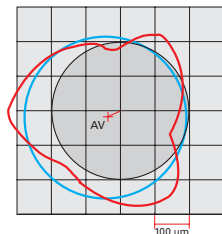
Fig. 1: Presión y volúmen de refrigerante necesario para brocas con canales de refrigeración interior en espiral.

Typical hole quality characteristics · Calidades típicas de acabado del taladro

1. in 42CrMo4V, Ø 14.5 mm

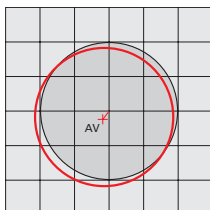
HSSCo U-NEWDRIILL Drills
Broca HSSCo U-NEWDRIILL
Ref. 11.1360

vc = 25 m/min
f = 0,25 mm/r
+Rmax = 131,8 µm
-Rmax = -49,1 µm
D-real = 14,566 mm
dRmax = 103,5 µm
AV = 49,2 µm
Ra = 2,6 µm, Rz = 6,8µm IT12



HM Drills 3XD DRILLANT
Broca MD 3XD DRILLANT
Ref. 60.6003

vc = 70 m/min
f = 0,25 mm/r
+Rmax = 26,7 µm
-Rmax = -17,2 µm
D-real = 14,509 mm
dRmax = 5,2 µm
AV = 22,8 µm
Ra = 1,04 µm, Rz = 3,2 µm IT8



The overall total of the maximum positive and negative deviations is the sum of the total run-out in relation to the black circle as measured on standard instruments (dRmax). The red lines at the hole centres indicate the direction and amplitude of the displacements AV (Axis Shifting) of the produced hole from the true centre point. The parameter showing the largest deviation is decisive for the IT quality class of the hole in relation to the tool diameter. The black circle in the diagram represents the nominal hole diameter which the tool should ideally produce.

The red circle indicates the form actually produced.

The mean value of the radius of the red circle, i.e. the average diameter, is shown by the blue circle. (with our 60.6003 drills the average diameter is practically identical to the actual diameter produced).

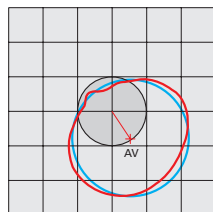
La máxima desviación de redondez (dRmáx) se forma como suma absoluta de las máximas desviaciones positivas y negativas del contorno real frente al círculo medio. El decalaje de eje (AV) indica al usuario en cuántas µm se desvía la broca hacia un lado. El parámetro que muestra la mayor desviación determina, en función del diámetro de la pieza, la clase de calidad IT del taladro.

El círculo negro representa el taladro nominal que debería fabricar la herramienta en el caso ideal. El círculo rojo muestra el contorno real, es decir, la forma efectiva del taladro, tal como la obtenemos con los tipos de broca en cuestión. El círculo envolvente (azul) es el promedio del círculo real, es decir, el diámetro medio (en las brocas de MD, el círculo envolvente coincide prácticamente con el Ø real).

2. in GGG40, Ø 10,0 mm

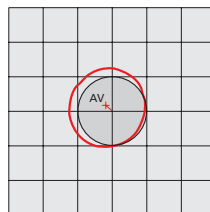
HSSCo U-NEWDRIILL Drills
Broca HSSCo U-NEWDRIILL
Ref. 11.1360

vc = 40 m/min
f = 0,25 mm/r
D-real = 10,077 mm
+Rmax = 106 µm
-Rmax = -28µm
dRmax = 42 µm
AV = 68,5 µm
Ra = 3,7 µm, Rz = 17,2 µm IT12



HM Drills 3XD DRILLANT
Broca MD 3XD DRILLANT
Ref. 60.6003

vc = 100 m/min
f = 0,4 mm/r
D-real = 10,027 mm
+Rmax = 34 µm
-Rmax = -9,2 µm
dRmax = 6,5 µm
AV = 22,5 µm
Ra = 2,2 µm, Rz = 11,5 µm IT9



TECHNICAL INFORMATION

TABLE PREVIOUS DRILLING FOR REAMING · TABLA DE TALADRADO PREVIO PARA ESCARIADO

Material	Ø up to 6 mm Ø hasta 6 mm	Ø up to 10 mm Ø hasta 10 mm	Ø up to 16 mm Ø hasta 16 mm	Ø up to 25 mm Ø hasta 25 mm	Ø over 25 mm Ø desde 25 mm
Steels up to 700 N/mm² Aceros hasta 700 N/mm ²	0,1 - 0,2	0,2	0,2 - 0,3	0,3 - 0,4	0,4
Steels 700 - 1000 N/mm² Aceros 700 - 1000 N/mm ²	0,1 - 0,2	0,2	0,2	0,3	0,3 - 0,4
Cast steel Acero fundido	0,1 - 0,2	0,2	0,2	0,2 - 0,3	0,3 - 0,4
Cast iron GG Fundición GG	0,1 - 0,2	0,2	0,2 - 0,3	0,3 - 0,4	0,3 - 0,4
Cast iron GGG Fundición GGG	0,1 - 0,2	0,2	0,3	0,3 - 0,4	0,4
Copper Cobre	0,1 - 0,2	0,2 - 0,3	0,3 - 0,4	0,4	0,4 - 0,5
Brass - Bronze Latón - Bronce	0,1 - 0,2	0,2	0,2 - 0,3	0,3	0,3 - 0,4
Light alloys Aleaciones ligeras	0,1 - 0,2	0,2 - 0,3	0,3 - 0,4	0,4	0,4 - 0,5
Plastics, hard Duroplásticos	0,1 - 0,2	0,2	0,4	0,4 - 0,5	0,5
Plastics, soft Termoplásticos	0,1 - 0,2	0,2	0,2	0,3	0,3 - 0,4

Stock allowance (recommended values in mm) · Masa a escariar (valores recomendados en mm)

Due to the efficient action of the spiral, the values for quick spiral reamers may be increased by 50 to 100%.
Los valores para los escariadores de gran rendimiento pueden aumentarse de un 50 a un 100%.

TOLERANCES TO BE USED IN COMMONLY USED FITS

TOLERANCIAS A EMPLEAR EN MONTAJES COMUNES

Diameter range Gama de diámetros (mm)		Tolerance zone class of shaft · Zona de tolerancia clase de eje (μm)															
>	≤	e9	f6	f7	f8	g5	g6	h5	h6	h7	h8	h9	js5	js6	js7	k5	k6
-	3	-14 -39	-6 -12	-6 -16	-6 -20	-2 -6	-2 -8	0 -4	0 -6	0 -10	0 -14	0 -25	±2	±3	±5	+4 0	+6 0
3	6	-20 -50	-10 -18	-10 -22	-10 -28	-4 -9	-4 -12	0 -5	0 -8	0 -12	0 -18	0 -30	±2.5	±4	±6	+6 +1	+9 +1
6	10	-25 -61	-13 -22	-13 -28	-13 -35	-5 -11	-5 -14	0 -6	0 -9	0 -15	0 -22	0 -36	±3	±4.5	±7	+7 +1	+10 +1
10	14	-32 -75	-16 -27	-16 -34	-16 -43	-6 -14	-6 -17	0 -8	0 -11	0 -18	0 -27	0 -43	±4	±5.5	±9	+9 +1	+12 +1
14	18																
18	24	-40 -92	-20 -33	-20 -41	-20 -53	-7 -16	-7 -20	0 -9	0 -13	0 -21	0 -33	0 -52	±4.5	±6.5	±10	+11 +2	+15 +2
24	30																
30	40	-50 -112	-25 -41	-25 -50	-25 -64	-9 -20	-9 -25	0 -11	0 -16	0 -25	0 -39	0 -62	±5.5	±8	±12	+13 +2	+18 +2
40	50																
50	65	-60 -134	-30 -49	-30 -60	-30 -76	-10 -23	-10 -29	0 -13	0 -19	0 -30	0 -46	0 -74	±6.5	±9.5	±15	+15 +2	+21 +2
65	80																
80	100	-72 -159	-36 -58	-36 -71	-36 -90	-12 -27	-12 -34	0 -15	0 -22	0 -35	0 -54	0 -87	±7.5	±11	±17	+18 +3	+25 +3
100	120																

Diameter range Gama de diámetros (mm)		Tolerance zone class of hole · Zona de tolerancia clase de agujero (μm)																
>	≤	E7	E8	E9	F6	F7	F8	G6	G7	H6	H7	H8	H9	H10	JS6	JS7	K6	K7
-	3	+24 +14	+28 +18	+39 +14	+12 +6	+16 +6	+20 +6	+8 +2	+12 +2	+6 0	+10 0	+14 0	+25 0	+40 0	±3	±5	0 -6	0 -10
3	6	+32 +20	+38 +20	+50 +20	+18 +10	+22 +10	+28 +10	+12 +4	+16 +4	+8 0	+12 0	+18 0	+30 0	+48 0	±4	±6	+2 -6	+3 -9
6	10	+40 +25	+47 +25	+61 +25	+22 +13	+28 +13	+35 +13	+14 +5	+20 +5	+9 0	+15 0	+22 0	+36 0	+58 0	±4.5	±7	+2 -7	+5 -10
10	14	+50 +32	+59 +32	+75 +32	+27 +16	+34 +16	+43 +16	+17 +6	+24 +6	+11 0	+18 0	+27 0	+43 0	+70 0	±5.5	±9	+2 -9	+6 -12
14	18																	
18	24	+61 +40	+73 +40	+92 +40	+33 +20	+41 +20	+53 +20	+20 +7	+28 +7	+13 0	+21 0	+33 0	+52 0	+84 0	±6.5	±10	+2 -11	+6 -15
24	30																	
30	40	+75 +50	+89 +50	+112 +50	+41 +25	+50 +25	+64 +25	+25 +9	+34 +9	+16 0	+25 0	+39 0	+62 0	+100 0	±8	±12	+3 -13	+7 -18
40	50																	
50	65	+90 +60	+106 +60	+134 +60	+49 +30	+60 +30	+76 +30	+29 +10	+40 +10	+19 0	+30 0	+46 0	+74 0	+120 0	±9.5	±15	+4 -15	+9 -21
65	80																	
80	100	+107 +72	+126 +72	+159 +72	+58 +36	+71 +36	+90 +36	+34 +12	+47 +12	+22 0	+35 0	+54 0	+87 0	+140 0	±11	±17	+4 -18	+10 -25
100	120																	

In every step given in the table, the value on the upper side shows the upper deviation and the value on the lower side, the lower deviation.

Para cada paso de la tabla, el valor del lado superior muestra la desviación del lado superior y el valor del lado inferior, la desviación inferior.

TECHNICAL INFORMATION

SPEED & FEED RATE · VELOCIDAD Y AVANCE

Description · Descripción	Formula · Fórmula	Definition · Definición
Rotation speed Velocidad de rotación	$n = \frac{vc \cdot 1000}{D \cdot \pi}$	D = Diameter · Diámetro f = Feed rate · Avance fz = Tooth feed rate · Avance por diente n = Rotation speed · Velocidad de rotación vc = Cutting speed · Velocidad de corte vf = Feed rate speed · Velocidad de avance z = Number of teeth · Número de dientes V = 3,14159...
Cutting speed Velocidad de corte	$V_c = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$	
Feed rate per tooth Avance por diente	$f_z = \frac{f}{z} = \frac{V_f}{z \cdot n}$	
Feed rate per rotation Avance por rotación	$f = f_z \cdot n$	
Feed rate speed Velocidad de avance	$V_f = f_z \cdot z \cdot n$	

STRENGTH, POWER AND MOMENTUM IN MACHINING FUERZA, POTENCIA E IMPULSO EN EL MECANIZADO

Description · Descripción	Formula · Fórmula	Definition · Definición
ONLY FOR DRILLING INTO SOLID MATERIALS SOLO PARA TALADRAR EN MATERIALES SÓLIDOS		
Cutting force per tooth Fuerza de corte por diente	$f_{cz} = \frac{D}{2} \cdot f_z \cdot K_c \cdot f_B$	D = External diameter · Diámetro exterior fc = Cutting force · Fuerza de corte fcz = Cutting force per tooth · Fuerza de corte por diente Md = Torque · Par Pa = Driving power · Potencia Pc = Cutting performance · Rendimiento de corte ap = Cutting depth · Profundidad de corte b = Chip width · Ancho de viruta d = Internal diameter · Diámetro interior D1max = Max. external diameter · Diámetro máximo exterior d2 = Internal diameter · Diámetro interior f = Feed rate · Avance fz = Tooth feed rate · Avance por diente fB = Process factor: drilling · Factor de proceso: Taladrado fSE = Process factor: countersinking · Factor de proceso: Avellanado h = Chip thickness · Espesor de viruta kc = Specific cutting force · Fuerza de corte específica vc = Cutting speed · Velocidad de corte z = number of teeth · Número de dientes η = Level of efficiency · Nivel de eficiencia
Cutting performance Rendimiento de corte	$P_c = \frac{F_{cz} \cdot V_c}{60000}$	
Torque Par	$M_d = \frac{F_{cz} \cdot z \cdot \frac{D}{4}}{1000}$	
ONLY FOR COUNTERBORING AND COUNTERSINKING SOLO PARA ESCARIADO Y AVELLANADO		
Cutting force per tooth Fuerza de corte por diente	$F_{cz} = \frac{(D - d)}{2} \cdot f_z \cdot f_c \cdot f_b$	
Cutting performance Rendimiento de corte	$P_c = \frac{F_{cz} \cdot V_c \cdot \left(1 + \frac{d}{D}\right)}{60000}$	
Torque Par	$M_d = \frac{F_{cz} \cdot z \cdot (D + d)}{4000}$	

MILLING · FRESADO

Description · Descripción	Formula · Fórmula	Definition · Definición
Chip volumes over time Volumen de viruta en el tiempo	$Q = \frac{a_p \cdot a_e \cdot V_f}{1000} \text{ cm}^3/\text{min}$	
Average chip thickness (Face and step milling) when $a_e / D_c \leq 0.1$ Promedio de espesor de viruta (Fresado frontal y escalonado) cuando $a_e / D_c \geq 0.1$	$h_m = f_z \sqrt{\frac{a_e}{D_c}} = \text{mm}$	
Driving power Potencia	$P_a = \frac{a_p \cdot a_e \cdot V_f \cdot k_c}{60 \cdot 10^6 \cdot \eta_{mt}} = \text{kw}$	
Average chip thickness Promedio de espesor de viruta when $a_e / D_c \geq 0.1$	$h_m = \frac{\sin k_r \cdot 180 \cdot a_e \cdot f_z}{\pi \cdot D_c \cdot \arccos(\frac{a_e}{D_c})} = \text{mm}$	
Processing time Tiempo de procesamiento	$T_c = \frac{l}{V_f} = \text{mm}$	

D_c= Cutting diameter • Diámetro de corte
a_p= Radial cutting width • Ancho de corte radial
a_e= Axial cutting depth • Profundidad de corte axial
f_z= Tooth feed rate • Avance por diente
D_e= Effective cutting diameter • Diámetro de corte efectivo
v_c= Cutting speed • Velocidad de corte
Q= Chip volumes over time • Volúmen de viruta en el tiempo
l= Working length • Longitud de trabajo
V_f= Feed rate speed • Velocidad de avance
h_m= Average chip thickness • Promedio de espesor de viruta
k_r= cut entering angle • Corte ángulo de entrada
P_a= Driving power • Potencia
k_c= Specific cutting force • Fuerza de corte específica
η_{mt}= Level of efficienc • Nivel de eficiencia
T_c= Processing time • Tiempo de procesamiento

MATHEMATICAL DETERMINATION OF THE CUTTING SPECIFICATIONS FOR THREAD MILLING DETERMINACIÓN MATEMÁTICA DE LAS ESPECIFICACIONES DE CORTE PARA ROSCADO

Description · Descripción	Formula · Fórmula	Definition · Definición
ONLY FOR MILLING SOLO PARA FRESADO		
Milling external contour Fresado de contorno exterior	$V_{fm} = \frac{V_f \cdot (D + d)}{D} \quad V_f = \frac{D \cdot V_{fm}}{(D + d)}$	n = Spindle rotation speed v_c = Cutting speed • Velocidad de corte
Milling internal contour Fresado de contorno interior	$V_{fm} = \frac{V_f \cdot (D - d)}{D} \quad V_f = \frac{D \cdot V_{fm}}{(D - d)}$	d = Milling cutter diameter • Diámetro de fresado D = Internal thread diameter • Diámetro de roscado interior
Straight immersion Inmersión directa	$U_{eint} = 0,25 \cdot V_{fm}$	v_f = Feed rate at centre • Avance en el centro U_{eint} = Programmed immersion feed rate • Avance de inmersión programado
Immerse in the circular arc Inmersión en el arco circular	$U_{eint} = V_{fm}$	f_z = Feed rate per tooth • Avance por diente z = Milling cutter cutting rate • Tasa de corte en fresado

Rth CALCULATION

Symbol · Símbolo	Description · Descripción	Metric · Métrica	Formula · Fórmula
R_{th}	Roughness depth Profundidad de rugosidad	mm	$R_{th} = \frac{D}{2} \sqrt{\frac{D^2 - a_e^2}{4}}$

MILLING SOLUTIONS · SOLUCIONES PARA FRESADO

Problem · Problema	Cause · Causa	Solutions · Solución
Vibrations on the milling cutter Vibraciones en la fresa	<ul style="list-style-type: none"> • Cutting speed is too high • Feed rate is too low • Tool clamping is not unstable • Tool is too long • Tool is too unstable • Flute length too great • Velocidad de corte muy alta • Avance muy lento • Sujeción inestable de la herramienta • Herramienta demasiado larga • Herramienta inestable • Longitud de corte demasiado grande 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce cutting speed • Increase feed rate • Check the clamping device or replace • If possible, choose the quickest possible process • Use a stronger shaft • If possible, choose the quickest possible process • Reduzca la velocidad de corte • Aumente el avance • Verifique el dispositivo de sujeción o sustitúyalo • Si es posible elija el proceso más rápido de mecanizado • Use un mango más fuerte • Si es posible elija el proceso más rápido de mecanizado
Vibrations on the workpiece Vibraciones en la pieza de trabajo	<ul style="list-style-type: none"> • Clamping is not stable enough • Sujeción inestable 	<ul style="list-style-type: none"> • Check tool clamping and optimize if appropriate • Verifique la sujeción de la herramienta y optimicela si corresponde
Cutter breakage Rotura de la fresa	<ul style="list-style-type: none"> • Tool wear • Incorrect cutting specifications • Vibrations • Conventional milling • Tool stability • Workpiece stability • Desgaste de la herramienta • Condiciones de corte incorrectas • Vibraciones • Fresado convencional • Inestabilidad de la herramienta • Inestabilidad de la pieza de trabajo 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace or re-sharpen tool in good time • Match cutting specifications to the work • Reduce rotation speed • Mill in synchronism • If possible, choose the quickest possible process • Check clamping device and optimize if appropriate • Reemplace o realife la herramienta en el tiempo correcto • Haga coincidir las condiciones de corte con el trabajo a mecanizar • Reduzca la velocidad de rotación • Sincronice la fresa • Si es posible elija el proceso más rápido de mecanizado • Verifique la sujeción de la herramienta y optimicela si corresponde
Breakage of the cutting edge Rotura de la arista de corte	<ul style="list-style-type: none"> • Tool stability • Workpiece stability • Vibrations • Feed rate is too high • Conventional milling • Cutting material too brittle • Incorrect tool • Inestabilidad de la herramienta • Inestabilidad de la pieza de trabajo • Vibraciones • Avance muy alto • Fresado convencional • Material de corte muy frágil • Herramienta incorrecta 	<ul style="list-style-type: none"> • If possible, choose the quickest possible process • Check clamping device and optimize if necessary • Reduce rotation speed • Reduce feed rate • Mill in synchronism • Replace with a tool made from a higher quality cutting material • Select the tool according to the work • Si es posible elija el proceso más rápido de mecanizado • Verifique el dispositivo de sujeción y optimice si es necesario • Reduzca la velocidad de rotación • Reduzca el avance • Sincronice la fresa • Reemplace con una herramienta hecha con un material de corte de mejor calidad • Seleccione una herramienta acorde con el material a mecanizar
Milled slot is too small less than the diameter of the tool La ranura queda demasiado pequeña, inferior al diámetro nominal de corte	<ul style="list-style-type: none"> • Too much tool wear • Desgaste excesivo de la herramienta 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace or re-sharpen tool in good time • Reemplace o realife la herramienta en el tiempo correcto.
Milled slot is too large less than the diameter of the tool La ranura queda demasiado grande, superior al diámetro nominal de corte	<ul style="list-style-type: none"> • Tool run-out error • Error de concentricidad 	<ul style="list-style-type: none"> • Minimize run-out error • Minimice el error de concentricidad
Service life is too short Corta vida de la herramienta	<ul style="list-style-type: none"> • Reaming is too intense • Incorrect tool chosen • Incorrect front rake angle • Lip clearance of the tool is incorrect • Escariado muy intenso • Selección incorrecta de herramienta • Ángulo de inclinación frontal incorrecto • La tolerancia del labio es incorrecta 	<ul style="list-style-type: none"> • Use a coated tool • Adjust tool to the work • Select a tool with the correct front rake angle • Correctly grind or re-sharpen the tool • Use una herramienta con recubrimiento • Ajuste la herramienta al trabajo de mecanizado • Seleccione una herramienta con el ángulo de ataque frontal correcto • Afíle o rectifique de forma correcta la herramienta

MILLING SOLUTIONS · SOLUCIONES PARA FRESADO

Problem · Problema	Cause · Causa	Solutions · Solución
Tool breakage Rotura de la herramienta	<ul style="list-style-type: none"> • Machining cross-section is too large • Feed rate is too high • Tool is too long • Sección transversal de mecanizado demasiado grande • Avance muy alto • Herramienta demasiado larga 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce or adjust feed rate per tooth • Reduce feed rate • If possible, choose the quickest possible process • Reduzca o ajuste el avance por diente • Reduzca el avance • Si es posible elija el proceso más rápido de mecanizado
Poor surface quality Mala calidad en el acabado de la superficie	<ul style="list-style-type: none"> • Incorrect tool chosen • Incorrect lubricating coolant delivery • Feed rate is too high • Rotation rate too low • Built-up edge development • Chip removal not at optimum • Chips too large • Tool wear • Selección incorrecta de herramienta • Suministro de refrigerante incorrecto • Avance muy alto • Rotación muy baja • Recrecimiento del filo de corte • Eliminación incorrecta de viruta • Viruta muy larga • Desgaste de la herramienta 	<ul style="list-style-type: none"> • Adjust tool to the work • Ensure correct lubricating coolant delivery • Reduce feed rate • Increase rotation speed • Use tools with a greater twist angle • Optimize lubricating coolant delivery • Reduce machining cross-section • Replace or re-sharpen tool in good time • Ajuste la herramienta al trabajo de mecanizado • Verifique que usa una cantidad correcta de refrigerante • Reduzca el avance • Aumente la velocidad de rotación • Use herramientas con un mayor ángulo de hélice • Optimice el uso de refrigerante • Reduzca la sección transversal de mecanizado • Reemplace o reafile la herramienta en el tiempo correcto
Chatter marks on the surface Marcas de vibración en la superficie	<ul style="list-style-type: none"> • Tool run-out error • Tool not stable • Tool clamp unstable • Error de concentricidad • Herramienta inestable • Sujeción inestable de la herramienta 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce run-out error • Use a tool with a larger shaft • Check the clamping device or replace • Minimice el error de concentricidad • Use una herramienta con mango más largo • Verifique el mecanismo de sujeción o reemplace
Extreme flank wear Desgaste extremo del flanco	<ul style="list-style-type: none"> • Machining temperature too high • Incorrect cutting material chosen • Alta temperature de mecanizado • Elección incorrecta del material de corte 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce cutting speed • Choose a tool made from a suitable cutting material • Reduzca la velocidad de corte • Elija una herramienta hecha con un material de corte adecuado
Too much tool wear Desgaste excesivo de la herramienta	<ul style="list-style-type: none"> • Incorrect cutting specifications • Incorrect twist angle • Conventional milling • Incorrect tool • Condiciones de corte incorrectas • Ángulo de giro incorrecto • Fresado convencional • Herramienta incorrecta 	<ul style="list-style-type: none"> • Match cutting specifications to the work • Select a tool with the correct twist angle • Use tool in synchronism • Adjust tool to the work • Haga coincidir las condiciones de corte con el trabajo de mecanizado • Seleccione una herramienta con el ángulo de hélice correcto • Use la herramienta trabajando con material a la derecha • Ajuste la herramienta al trabajo de mecanizado
Lengthways markings on the surface Marcas longitudinales en la superficie de acabado	<ul style="list-style-type: none"> • Break-outs at the borehole boundary surface • Rotura en la superficie del agujero 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace tool • Reemplace la herramienta
Extreme crater wear Cráter extremo en arista de corte	<ul style="list-style-type: none"> • Cutting pressure too high • Machining temperature too high • Presión de corte demasiado alta • Temperatura de mecanizado demasiado alta 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce feed rate • Reduce cutting speed • Reduzca el avance • Reduzca la velocidad de corte

DRILLING SOLUTIONS · SOLUCIONES PARA TALADRO

Problem · Problema	Cause · Causa	Solutions · Solución
Borehole is too large Agujero demasiado largo	<ul style="list-style-type: none"> • Feed rate is too high • Chipping blockage • Run-out defect on the drill used • Grinds incorrectly • Avance demasiado alto • Bloqueo por viruta • Defecto de alineación de la broca utilizada • Desgasta incorrectamente 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce feed rate • Use the correct tool • Reduce run-out defect as much as possible • Check grinding is correct • Reduzca velocidad de avance • Utilice la herramienta correcta • Reduzca la desalineación todo lo posible • Compruebe si el desgaste es correcto
Burr at borehole exit Rebabas en la salida del agujero	<ul style="list-style-type: none"> • Cutting speed is too fast • Wear limit width exceeded • La velocidad de corte es demasiado alta • Ancho máximo de desgaste excedido 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce feed rate • Replace or re-sharpen tools in good time • Reduzca velocidad de corte • Sustituya o afile las herramientas a tiempo
Breakage of the cutting edge Arista de corte rota	<ul style="list-style-type: none"> • Unstable working conditions • Incorrect core hole drill • Unstable workpiece clamping • Wear limit width exceeded • Feed rate is too high • Lip clearance angle too great • Condiciones de trabajo inestables • Broca incorrecta • Amarre inestable de la pieza de trabajo • Ancho máximo de desgaste excedido • Avance demasiado alto • El ángulo de incidencia del labio es demasiado grande 	<ul style="list-style-type: none"> • Clear spindle clearance • Use the correct core hole drill • Check workpiece clamping • Replace or re-sharpen tools in good time • Reduce feed rate • Carry out better re-sharpening • Elimine la holgura del husillo • Utilice la broca adecuada • Compruebe el amarre de la pieza de trabajo • Sustituya o afile las herramientas a tiempo • Reduzca la velocidad de avance • Mejore el biselado
Fissure in the core Fisura en el núcleo	<ul style="list-style-type: none"> • Impact on the chisel edge • Drill tip too sharp • Feed rate is too high • Lip clearance angle too great • Impacto en el filo trasversal • La punta de la broca está demasiado afilada • Avance demasiado alto • El ángulo de incidencia del labio es demasiado grande 	<ul style="list-style-type: none"> • Correct cutting speed • Re-sharpen correctly • Reduce feed rate • Re-sharpen correctly • Velocidad de corte correcta • Vuelva a afilar correctamente • Reduzca la velocidad de avance • Vuelva a afilar correctamente
Chisel edge wear Desgaste de la arista de corte	<ul style="list-style-type: none"> • Cutting speed is too low • Insufficient lubricating coolant delivery • Incorrect lubricating coolant composition • Feed rate is too high • La velocidad de corte es demasiado baja • La cantidad de refrigerante de lubricación es insuficiente • La composición del refrigerante de lubricación es incorrecta • Avance demasiado alto 	<ul style="list-style-type: none"> • Correct cutting speed • Ensure good lubricating coolant delivery • Ensure good lubricating coolant composition • Reduce feed rate • Velocidad de corte correcta • Asegúrese de que llega bien el refrigerante lubricante • Asegúrese de que el refrigerante lubricante tiene la composición correcta • Reduzca la velocidad de avance
Built-up edge development Desarrollado arista	<ul style="list-style-type: none"> • Insufficient lubricating coolant delivery • Incorrect lubricating coolant composition • Cutting speed is too low • uncoated tool • La cantidad de refrigerante de lubricación es insuficiente • La composición del refrigerante de lubricación es incorrecta • La velocidad de corte es demasiado baja • Herramienta sin revestimiento 	<ul style="list-style-type: none"> • Ensure good lubricating coolant delivery • Ensure good lubricating coolant composition • Increase cutting speed • Use a coated tool • Asegúrese de que llega bien el refrigerante lubricante • Asegúrese de que el refrigerante lubricante tiene la composición correcta • Aumente la velocidad de corte • Utilice una herramienta con revestimiento

DRILLING SOLUTIONS · SOLUCIONES PARA TALADRADO

Problem · Problema	Cause · Causa	Solutions · Solución
Poor borehole surface quality Mala calidad en la superficie del agujero	<ul style="list-style-type: none"> • Feed rate is too low • Inaccurate positioning • La velocidad de avance es demasiado baja • Posicionamiento inadecuado 	<ul style="list-style-type: none"> • Increase feed rate • Centre borehole in advance • Aumente el avance • Centre el orificio previamente
Vibrations Vibraciones	<ul style="list-style-type: none"> • Cutting speed is too high • Feed rate is too low • Unstable workpiece clamping • Run-out error of the core hole drill is too great • La velocidad de corte es demasiado alta • La velocidad de avance es demasiado baja • Amarre inestable de la pieza de trabajo • El error de alineación de la broca es demasiado grande 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce cutting speed • Increase feed rate • Ensure stable workpiece clamping • Reduce run-out error • Reduzca la velocidad de corte • Aumente el avance • Asegure un buen amarre de la pieza de trabajo • Reduzca el error de alineación
Flank wear Desgaste del flanco	<ul style="list-style-type: none"> • Cutting speed is too high • Feed rate is too low • Clearance angle too small • La velocidad de corte es demasiado alta • La velocidad de avance es demasiado baja • Ángulo de incidencia demasiado pequeño 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce cutting speed • Increase feed rate • Increase clearance angle • Reduzca la velocidad de corte • Aumente el avance • Aumente el ángulo de incidencia
Corner wear Desgaste de la esquina	<ul style="list-style-type: none"> • Excessive speed • Velocidad excesiva 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce speed to the optimum • Possible increase in feed rate • Reduzca y optimice velocidad • Posible incremento de la velocidad de avance
Margin wear Margen de desgaste	<ul style="list-style-type: none"> • Cutting speed is too high • Run-out error of the core hole drill is too great • Tool tapering is insufficient • Insufficient lubricating coolant delivery • Incorrect lubricating coolant composition • La velocidad de corte es demasiado alta • El error de alineación de la broca es demasiado grande • El biselado de la herramienta es insuficiente • La cantidad de refrigerante de lubricación es insuficiente • La composición del refrigerante de lubricación es incorrecta 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce cutting speed • Reduce run-out error • Use tools that are more tapered • Ensure good lubricating coolant delivery • Ensure good lubricating coolant composition • Reduzca la velocidad de corte • Reduzca el error de alineación • Utilice herramientas con un biselado mayor • Asegúrese de que llega bien el refrigerante lubricante • Asegúrese de que el refrigerante lubricante tiene la composición correcta
Fluting edge breakage Rotura del borde de acanalado	<ul style="list-style-type: none"> • Poor chip removal • Drill bit is not stable in the chuck • Mala extracción de viruta • La broca no es estable en el portaherramientas 	<ul style="list-style-type: none"> • Remove earlier • Ensure that the drill bit is in the chuck • Retire antes • Asegúrese de que la broca está bien fijada
Stand length is insufficient La longitud del soporte es insuficiente	<ul style="list-style-type: none"> • Incorrect cutting specifications • Unstable workpiece clamping • Insufficient lubricating coolant delivery • Incorrect lubricating coolant composition • Especificaciones de corte incorrectas • Amarre inestable de la pieza de trabajo • La cantidad de refrigerante de lubricación es insuficiente • La composición del refrigerante de lubricación es incorrecta 	<ul style="list-style-type: none"> • Ensure cutting specifications are correct • Ensure stable workpiece clamping • Ensure good lubricating coolant delivery • Ensure good lubricating coolant composition • Asegúrese de que las especificaciones son correctas • Asegure un buen amarre de la pieza de trabajo • Asegúrese de que llega bien el refrigerante lubricante • Asegúrese de que el refrigerante lubricante tiene la composición correcta

Here, you can find a few general tips for using the tools. Every day, we are asked different questions about problems in using them. To make your life a little easier, we have compiled potential problems, causes and solutions for the appropriate tool area. There's always an answer or reason for why a drill, thread cutter, milling cutter or reamer does not work as required. The key is to know exactly where to go to resolve the problem. We have summarized a few general examples of problems, their causes and their solutions to enable you to recognize your issue and the cause immediately, and the steps needed to choose the correct solution.

Aquí encontrará algunos consejos generales para usar las herramientas. Cada día recibimos preguntas sobre los problemas de uso. Para facilitarle un poco las cosas, hemos recopilado los posibles problemas, causas y soluciones adecuadas para cada tipo de herramienta. Siempre hay una respuesta o una razón por la que una broca, un macho, una fresa o un escariador no funciona como es debido. La clave reside en saber exactamente a qué atender para resolver el problema. Hemos resumido algunos ejemplos generales de problemas, sus causas y sus soluciones para permitirle reconocer su problema y la causa inmediatamente, así como los pasos que deberá seguir para seleccionar la solución adecuada.

TECHNICAL INFORMATION

THREADING SOLUTIONS · SOLUCIONES PARA ROSCADO

Problem · Problema	Cause · Causa	Solutions · Solución
<p>Thread cutting</p> <p>Roscado</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Incorrect thread cutter • Incorrect tolerance • Thread cutter is not centered • Cutting speed is too high • Insufficient lubricating coolant delivery • Core hole bore is too small • Chipping blockage • Incorrect axial feed rate selected • Herramienta de roscar incorrecta • Tolerancia incorrecta • La herramienta de roscar no está centrada • La velocidad de corte es demasiado alta • La cantidad de refrigerante de lubricación es insuficiente • El mandril del orificio es demasiado pequeño • Bloqueo por viruta • Avance axial seleccionado es incorrecto 	<ul style="list-style-type: none"> • Match the thread cutter to the correct material group • Check the tolerance of the thread cutter and, if applicable, use another tool • Check tool mount and position the center of the thread cutter over the hole • Reduce cutting speed • Ensure good lubricating coolant delivery • Ensure that the correct core hole bore is used (see core hole drill table) • Use the correct tool shape • Reduce feed rate to 5-10% and check the contact pressure of the thread cutter • Empareje el cortador de rosca con el grupo de materiales correcto • Compruebe la tolerancia de la roscadora y, en su caso, utilice otra herramienta • Compruebe el montaje de la herramienta y posicione el centro de la roscadora sobre el agujero • Reduzca la velocidad de corte • Asegúrese de que hay un aporte correcto del refrigerante lubricante • Asegúrese de que se utiliza el taladro correcto (ver tabla de taladros) • Utilice la forma correcta de la herramienta • Reduzca la velocidad de avance al 5-10% y compruebe la presión de contacto de la roscadora
<p>Thread is too narrow</p> <p>La rosca es demasiado estrecha</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Incorrect thread cutter • Incorrect tolerance • Core hole bore is too small • Thread is too narrow • Herramienta de roscar incorrecta • Tolerancia incorrecta • El agujero del núcleo es demasiado pequeño • La rosca es demasiado estrecha 	<ul style="list-style-type: none"> • Match the thread cutter to the correct material group • Check the tolerance of the thread cutter and, if applicable, use another tool • Ensure that the correct core hole bore is used (see core hole drill table) • Ensure that the correct tool shape is used • Empareje el cortador de rosca con el grupo de materiales correcto • Compruebe la tolerancia de la roscadora y, si procede, utilice otra herramienta • Asegúrese de que se utiliza el taladro correcto (ver tabla de taladros) • Asegúrese de que se utiliza la forma correcta de la herramienta
<p>Too much wear</p> <p>Demasiado desgaste</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Incorrect thread cutter • Insufficient lubricating coolant delivery • Incorrect lubricating coolant composition • Cutting speed is too high • Herramienta de roscar incorrecta • La cantidad de refrigerante de lubricación es insuficiente • La composición del refrigerante de lubricación es incorrecta • La velocidad de corte es demasiado alta 	<ul style="list-style-type: none"> • Match the thread cutter to the correct material group and select the correct shape • Ensure good lubricating coolant delivery • Ensure correct lubricating coolant composition • Reduce cutting speed • Empareje el cortador de rosca con el grupo de materiales correcto y seleccione la forma correcta • Asegúrese de que hay un aporte correcto del refrigerante lubricante • Asegúrese de que la composición del refrigerante lubricante es correcta • Reduzca la velocidad de corte
<p>Tool chipping off</p> <p>Astillado de herramientas</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Incorrect thread cutter • Hardened surface • Core hole bore is too narrow • Insufficient lubricating coolant delivery • Incorrect lubricating coolant composition • Herramienta de roscar incorrecta • Superficie endurecida • El orificio del núcleo es demasiado estrecho • La cantidad de refrigerante de lubricación es insuficiente • La composición del refrigerante de lubricación es incorrecta 	<ul style="list-style-type: none"> • Match the thread cutter to the correct material group and select the correct shape • Reduce speed, choose a coated tool, • Ensure good lubricating coolant composition • Ensure that the correct core hole bore is used (see core hole drill table) • Ensure good lubricating coolant delivery • Ensure correct lubricating coolant composition • Empareje el cortador de rosca con el grupo de materiales correcto y seleccione la forma correcta • Reduzca la velocidad, elija una herramienta con recubrimiento • Asegúrese de que la composición del refrigerante lubricante es buena • Asegúrese de que se utiliza el taladro correcto (consulte la tabla de taladros) • Asegúrese de que hay un aporte correcto del refrigerante lubricante • Asegúrese de que la composición del refrigerante lubricante es correcta

THREADING SOLUTIONS · SOLUCIONES PARA ROSCADO

Problem · Problema	Cause · Causa	Solutions · Solución
<p>Thread surface is not clean La superficie de la rosca no está limpia</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Chipping blockage • Cold welding on the thread cutter flank • Unsuitable tool shape • Cutting speed is too high • Insufficient lubricating coolant delivery • Incorrect lubricating coolant composition • Bloqueo por viruta • Soldadura en frío en el flanco de la roscadora • Forma inadecuada de la herramienta • La velocidad de corte es demasiado alta • La cantidad de refrigerante de lubricación es insuficiente • La composición del refrigerante de lubricación es incorrecta 	<ul style="list-style-type: none"> • Ensure that the correct tool shape is used • Remove cold welding or use another tool • Ensure the correct thread cutter is used • Reduce cutting speed • Ensure good lubricating coolant delivery • Ensure correct lubricating coolant composition • Asegúrese de que utiliza la forma correcta de la herramienta • Retire la soldadura en frío o utilice otra herramienta • Asegúrese de que utiliza el cortador de rosca correcto • Reduzca la velocidad de corte • Asegúrese de que hay un aporte correcto del refrigerante lubricante • Asegúrese de que la composición del refrigerante lubricante es correcta
<p>Thread cutter breakage Rotura del cortador de rosca</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Chip blockage or jam • Tool shape unsuitable for the work • Too much wear on the thread cutter • Torque is too high • Thread core hole is too narrow • Bloqueo o atasco por virutas • La forma de la herramienta no es adecuada para el trabajo • Demasiado desgaste de la roscadora • El par de apriete es demasiado alto • El agujero del núcleo de la rosca es demasiado estrecho 	<ul style="list-style-type: none"> • Adapt choice of thread cutter to the work being carried out • Ensure that the correct tool shape is used • Replace the thread cutter in good time • Use a thread cutter with overload coupling • Ensure that the correct core hole bo • Adapte la elección de la roscadora al trabajo a realizar • Asegúrese de que se utiliza la forma correcta de la herramienta • Sustituya el cortador de rosca a tiempo • Utilice un cortador de rosca con acoplamiento de sobrecarga • Asegúrese de que se utiliza el taladro correcto (ver tabla de taladros).
<p>Thread cutter overheating Sobrecalentamiento de la cortadora de roscas</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Insufficient lubricating coolant delivery • Incorrect lubricating coolant composition • Thread cutter is worn • La cantidad de refrigerante de lubricación es insuficiente • La composición del refrigerante de lubricación es incorrecta • El cortador de rosca está desgastado 	<ul style="list-style-type: none"> • Ensure good lubricating coolant delivery • Ensure correct lubricating coolant composition • Replace the thread cutter in good time • Asegúrese de que hay un aporte correcto del refrigerante lubricante • Asegúrese de que la composición del refrigerante lubricante es correcta • Sustituya el cortador de rosca a tiempo
<p>Thread axially blended Rosca mezclada axialmente</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Obtain left-rotating thread cutter for lower point pressure • Strong right-rotating thread cutters have point pressure that is too strong • Obtenga el cortador de rosca giratorio a la izquierda para una presión de punto más baja • Las robustas roscadoras giratorias hacia la derecha tienen una presión de punta demasiado fuerte 	<ul style="list-style-type: none"> • Keep thread cutter in the same pressure range as the thread cutter chuck. Stronger axial contact pressure when beginning to cut • Only minimum contact pressure when beginning to cut • Mantenga el cortador de rosca en el mismo rango de presión que el mandril del cortador de rosca. Presión de contacto axial más fuerte al comenzar a cortar • Presión de contacto mínima al empezar a cortar

REAMING SOLUTIONS · SOLUCIONES PARA ESCARIADO

Problem · Problema	Cause · Causa	Solutions · Solución
<p>Diameter is too large</p> <p>El diámetro es demasiado grande</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Cutting speed is too high • Feed rate is too high • Insufficient lubricating coolant delivery • Incorrect lubricating coolant composition • Point is too short or very uneven • Tool or machine spindle rotation incorrect • Due to low-density or flexible structure, the working material enlarges • La velocidad de corte es demasiado alta • Avance demasiado alto • La cantidad de refrigerante de lubricación es insuficiente • La composición del refrigerante de lubricación es incorrecta • La punta es demasiado corta o muy irregular • La rotación del husillo o de la herramienta es incorrecta • El material de trabajo se expande debido a su baja densidad o a su flexibilidad 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce cutting speed • Reduce feed rate • Ensure good lubricating coolant delivery • Ensure correct lubricating coolant composition • Lengthen point or reduce point angle • Centrally clamp or guide the reamer. Use a reamer chuck • Reduce reamer diameter • Reduzca la velocidad de corte • Reduzca la velocidad de avance • Asegúrese de que llega bien el refrigerante lubricante • Asegúrese de que la composición del refrigerante lubricante es correcta • Alargue la punta o reduzca el ángulo de la punta • Fije el centro o utilice una guía para el escariador. Utilice un portaherramientas para escariador • Reduzca el diámetro del escariador
<p>Diameter is too narrow</p> <p>El diámetro es demasiado estrecho</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Cutting speed is too low • Feed rate is too low • Chip removal rate is too low • Point is too long • Tool is ground smooth • The working material is of high density or has an inflexible structure • Reamer of insufficient size • Too much heat created when reaming. Contracting borehole • Tool diameter too small • La velocidad de corte es demasiado baja • La velocidad de avance es demasiado baja • La velocidad de retirada de la viruta es insuficiente • La punta es demasiado larga • La herramienta ha perdido el filo • El material de trabajo es de alta densidad o tiene una estructura poco flexible • El escariador es demasiado pequeño • Se ha generado demasiado calor durante el escariado. El orificio perforado se contrae • El diámetro de la herramienta es demasiado pequeño 	<ul style="list-style-type: none"> • Increase cutting speed • Increase feed rate • Increase machining allowance • Select a smaller point • Check the tool and replace in good time • Increase reamer diameter • Select a higher allowance • Increase lubricating coolant delivery • Select the correct diameter • Aumente la velocidad de corte • Aumente el avance • Aumente la cantidad de material a maquinizar • Seleccione una punta menor • Compruebe la herramienta y sustitúyala a tiempo • Aumente el diámetro del escariador • Seleccione más cantidad de material a eliminar • Aumente la cantidad de refrigerante lubricante • Seleccione el diámetro correcto
<p>Heavy wear</p> <p>Mucho desgaste</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Insufficient size • Tamaño insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> • Select a larger diameter • Seleccione un diámetro mayor
<p>borehole is not round or is conical</p> <p>El agujero taladrado no es redondo o es cónico</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Incorrect positioning in the machine spindle • Alignment error between the tool and the borehole • Asymmetrical point angle • Incorrect tool run-out • Clearance angle too great • Point is not round • Insufficient guide • Posición incorrecta en el husillo de la máquina • Error de alineación entre la herramienta y el agujero a taladrar • Ángulo de la punta asimétrico • Desalineación de la herramienta • En ángulo de incidencia es demasiado grande • La punta no es redonda • Guiado insuficiente 	<ul style="list-style-type: none"> • Check the spindle and correct its position • Use front-cutting reamers • Re-sharpen point angle • Centrally clamp tool, use reamer chuck and guide • Reduce clearance angle when re-sharpening • Evenly sharpen and round the point • Guide more accurately or use guide reamers • Compruebe el husillo y corrija su posición • Utilice un escariador frontal • Vuelva a afilar el ángulo de la punta • Centre y fije la herramienta, utilice un portaherramientas para escariador y una guía • Reduzca el ángulo de incidencia cuando afile • Afile por igual y alrededor de la punta • Mejore el guiado o use escariadores con guía

REAMING SOLUTIONS · SOLUCIONES PARA ESCARIADO

Problem · Problema	Cause · Causa	Solutions · Solución
<p>Poor surface quality</p> <p>Mala calidad de la superficie</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Worn tool • Front rake angle is too small • Cutting speed is too low • Feed rate is too low • Workpiece tends to stick (built-up edge) • Cutting exit is sharp-edged • Insufficient lubricating coolant delivery • Incorrect lubricating coolant composition • Cutting is uneven • Defective point • Herramienta gastada • El ángulo de ataque es demasiado pequeño • La velocidad de corte es demasiado baja • La velocidad de avance es demasiado baja • La pieza de trabajo tiende a adherirse (filo de aportación) • La salida del corte tiene la arista afilada • La cantidad de refrigerante de lubricación es insuficiente • La composición del refrigerante de lubricación es incorrecta • El corte es desigual • Punta defectuosa 	<ul style="list-style-type: none"> • Replace or re-sharpen tool in good time • Re-sharpen correctly • Increase cutting speed • Increase feed rate • Increase clearance angle and front rake angle; use highly fluid lubricant • Round and smooth the borehole exit • Ensure good lubricating coolant delivery • Ensure correct lubricating coolant composition • Grind the point and guide piece to an evenly round shape or to a tapered shape • Finely smooth or lap the point round and smooth the guide piece joint • Sustituya o afile las herramientas a tiempo • Vuelva a afilar correctamente • Aumente la velocidad de corte • Aumente el avance • Aumente el ángulo de incidencia y el ángulo de ataque; utilice lubricante muy fluido • Redondee y suavice la salida del agujero • Asegúrese de que hay un aporte correcto del refrigerante lubricante • Asegúrese de que la composición del refrigerante lubricante es correcta • Rectifique la punta y la guía hasta que tenga una forma redondeada o en bisel. • Pula bien la punta hasta redondearla y suavice la unión con la guía
<p>The tool jams and breaks</p> <p>La herramienta se atasca y se rompe</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Borehole is too narrow • Bevel width is too great • Shaft is too short • Worn tool • El agujero es demasiado estrecho • El ángulo del bisel es demasiado grande • El eje es demasiado corto • Herramienta gastada 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce material cross-section • Check the tool and replace if necessary • Check the tool and replace if necessary • Replace or re-sharpen tool in good time • Reduzca la sección transversal de material • Compruebe la herramienta y sustitúyala si fuera necesario • Compruebe la herramienta y sustitúyala si fuera necesario • Sustituya o afile las herramientas a tiempo
<p>Borehole exit too narrow</p> <p>La salida del orificio es demasiado pequeña</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Feed rate when removing the reamer from the borehole is too high • La velocidad de avance al extraer el escariador del orificio es demasiado alta 	<ul style="list-style-type: none"> • Reduce feed rate shortly before passing through or use even feed rate • Reduzca la velocidad de avance poco antes de atravesar o utilice una velocidad de avance uniforme
<p>Broken off or deformed driver</p> <p>Transmisión rota o deformada</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Incorrect position between shaft and clamping device • Posición incorrecta entre el eje y el dispositivo de amarre 	<ul style="list-style-type: none"> • Keep shaft and clamping device clean and undamaged • Mantenga el eje y el dispositivo de amarre limpio y sin daños

TECHNICAL INFORMATION

SPECIAL TOOLS

WHAT IS IT WE CAN DO FOR YOU?

HELION® develops tools and tooling-systems for the worldwide market always working together with its partners.

Your competent partner in the precision tool technology:

- Solid Carbide Tools and HSS for milling, drilling, threading, countersinking and reaming.
- HSS, HSS PM and Solid Carbide Taps for all types of materials.
- PCD for high aluminium productions, for drilling and countersinking, for milling and for precise machining.
- Project Planning and Project Engineering.
- Solutions and Innovative products focussed on automotive and aerospace industry and their suppliers

HOW FAST?

All our articles are 100% in stock. Delivery time: 24hr.
Our standard delivery time for special manufacturing tools is 4 to 6 weeks, for special cases we can produce solid carbide tools plus coating with just 2 - 3 weeks.

OUR PHILOSOPHY

The success of our partners is our main target by working together face to face and learning day by day.

Please, send us your inquiry and we will provide you with the best and fastest solution:

For special tools and special applications please do not hesitate to contact our technical department
ventas@helion-tools.com

HERRAMIENTAS ESPECIALES

¿QUÉ PODEMOS HACER POR USTED?

HELION® desarrolla herramientas y sistemas de herramientas para el mercado mundial trabajando siempre de la mano de sus aliados de negocio. Su socio competente en la tecnología de herramienta de precisión:

- Herramientas de metal duro integral y acero rápido para fresado, taladrado, roscado, avellanado y escariado.
- HSS, HSS PM y machos de metal duro integral para todo tipo de materiales.
- PCD para altas producciones de aluminio, para taladrado, avellanado y fresado y para un mecanizado de precisión.
- Planificación de proyectos e ingeniería de proyectos.
- Soluciones y productos innovadores enfocados en la industria automotriz, aeroespacial y sus proveedores.

¿CÓMO DE RÁPIDO?

Todos los artículos están 100% en stock. Plazo de entrega 24hr.
Nuestro tiempo de entrega estándar para herramientas de fabricación especial es de 4 a 6 semanas, para casos especiales podemos producir herramientas de metal duro integral más recubrimiento en 2 - 3 semanas.

NUESTRA FILOSOFÍA

El éxito de nuestros socios es nuestro principal objetivo al trabajar juntos cara a cara y aprendiendo día a día.

Por favor, envíenos su consulta y le proporcionaremos la mejor y más rápida solución:

Para herramientas especiales y aplicaciones especiales, por favor no dude en ponerse en contacto con nuestro departamento técnico
ventas@helion-tools.com



SALES TERM

PAYMENT

Payment shall be made in accordance with terms and conditions notified to the buyer. In case of not payment on the agreed date, we will apply the delay interest.

PASSING OF PROPERTY

The property of the goods does not pass to the buyer until it becomes entirely his payment. The Company reserves the right to repossess any goods in respect on which payment is overdue and the buyer shall co-operate in the event of the Company notifying its intentions of repossession.

TRANSPORT

Will be paid by the buyer.

RETURN POLICY

The customer will get 5 days from the reception of the goods to inform to HELION TOOLS about any claim of the goods supplied. Passed that period the goods will be considered as accepted by the customer.

THE CLAIM WILL MUST DO IT THROUGH:

Logistics Division · logistics@helion-tools.com · +34 93 877 08 69

Comercial Division · ventas@helion-tools.com · +34 93 877 08 69

HELION TOOLS is not responsible and reserves the rights to refuse returns if the goods are in bad conditions due to improper use or transport damages.

* Will be accepted material just in following case

a) The return of the good non-defective, as a rule, will be not accepted. Anyway, in special situations and as an exception will be accepted the return with previous conformity of HELION TOOLS and once the material will be in HELION TOOLS have been controlled that all the requirements of the goods be correct. Then in the return will be apply an surcharge of 15% of the value of the goods as expenses of management and administration. The transportation cost will be at the customer's expense.

b) Material defective at the moment of the reception of it: If the material is defective in the origin, must be informed to HELION TOOLS and once assigned the return number the goods will be dispatched to HELION TOOLS with her original packaging. Will be not accepted the return of goods that are not according with the following specifications: original packaging and materials without using

b) Material defective at the moment of the reception of it: If the material is defective in the origin, must be informed to HELION

ALL THE RETURNS MUST BE TOGETHER WITH THE INVOICE OR DELIVERY NOTE.

DELIVERY

Once received the purchase order, we proceed with the production process to supply the order in a short time as possible. Then we will not accept cancellations or modifications in purchase orders of special tools manufactured according with the specifications of the customer.

WARRANTY

The guarantee of all our products will be established by HELION TOOLS. There is no guarantee for products manipulated or modified. The responsibility of HELION TOOLS is limited just to the cost amount of the product and is not liable of damages and their consequences, nor of losses due to lost profit of the buyer.

JURISDICTION

In case of dispute the Customer Will be subject to the jurisdiction of the courts of Manresa – Barcelona – Spain.

TECHNICAL INFORMATION

CONDICIONES DE VENTA

PAGO

El pago se efectuará de conformidad con los términos y condiciones notificadas al comprador. En caso de impago en la fecha acordada, se devengará el interés legal de demora.

RESERVA DE DOMINIO

La propiedad de los bienes no se transmitirá al comprador hasta que se haga efectivo por completo su pago. La Empresa se reserva el derecho de tomar posesión de los bienes respecto de los cuales exista mora en el pago.

TRANSPORTE

Será a cargo del comprador

POLÍTICA DE DEVOLUCIÓN

El cliente dispondrá de un plazo de 5 días a partir de la recepción del producto para enviar a HELION TOOLS cualquier reclamación en relación con el producto suministrado. Después de ese plazo los productos serán considerados como conformes por el cliente.

LA RECLAMACIÓN DEBERÁ REALIZARSE A TRAVÉS DE:

Departamento de logística · logistics@helion-tools.com · +34 93 877 08 69

Departamento comercial · ventas@helion-tools.com · +34 93 877 08 69

HELION TOOLS no se hace responsable y se reserva el derecho de rechazar posibles devoluciones en caso de mercancía en mal estado por uso indebido o daños de transporte.

*Solo se aceptará devolución de material en los siguientes casos:

a) La devolución de mercancía no defectuosa como norma no se acepta. Aun así, en casos especiales y como excepción se acepta la devolución, pero siempre con la previa aprobación de HT, y la posterior confirmación una vez recibida la mercancía de que reúne los requisitos exigidos. En estos casos de devolución se aplicará un recargo por gastos de gestión y administración del 15% del valor de la mercancía. Los gastos de transporte irán a cargo del comprador.

b) Material defectuoso al momento de la recepción de este: Si el material está defectuoso de origen, se deberá realizar la comunicación a HT, y una vez asignado el nº de devolución, el producto será enviado a HT con su embalaje original. No se aceptarán devoluciones que no cumplan estos requisitos: embalaje original y sin usar.

TODA DEVOLUCIÓN DEBE IR ACOMPAÑADA DE LA FACTURA O ALBARÁN DE COMPRA.

ENTREGA

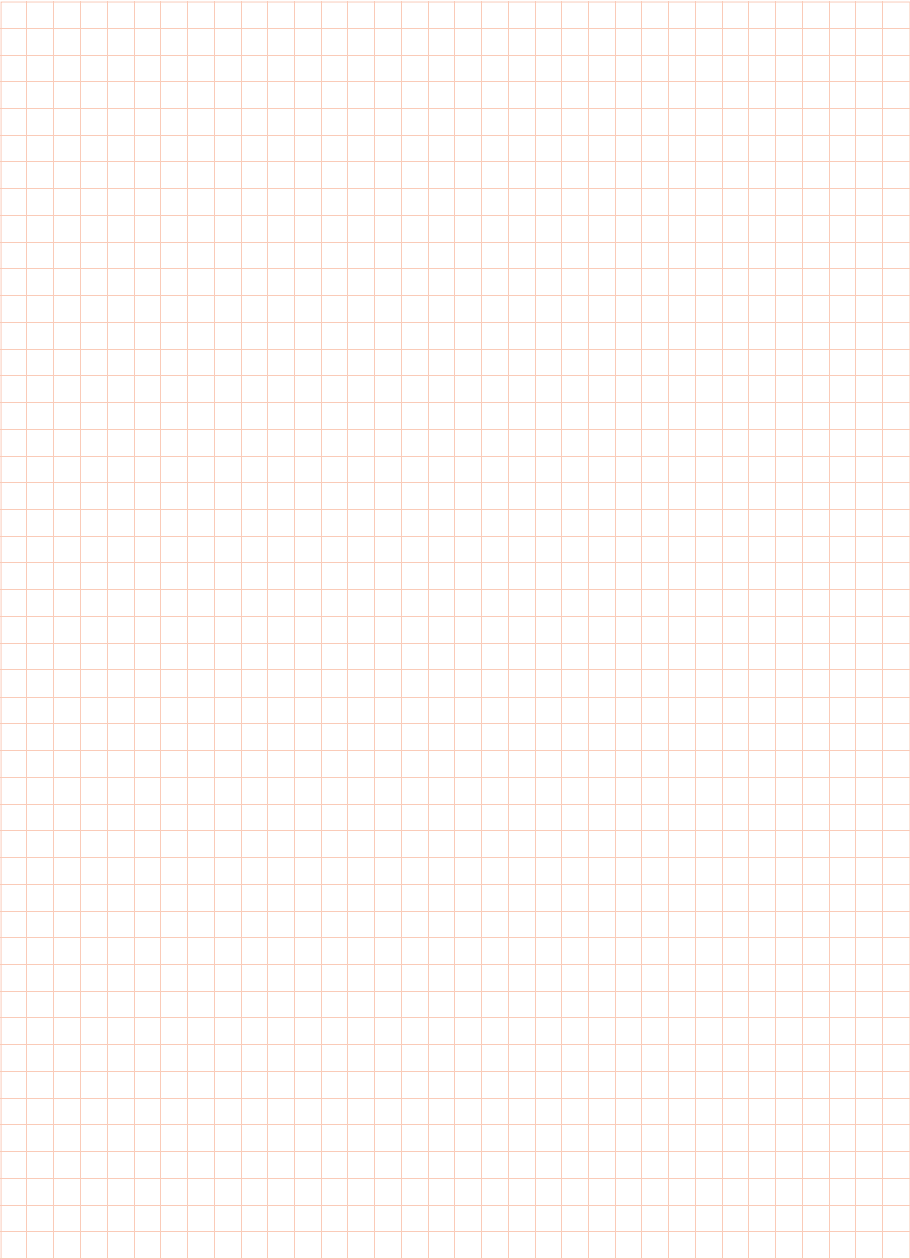
Una vez recibido un pedido, procedemos a la ejecución de este en el plazo más breve posible y a partir de ese momento no se aceptarán cancelaciones ni modificaciones de un pedido que contenga herramientas especiales o fabricadas por petición del cliente.

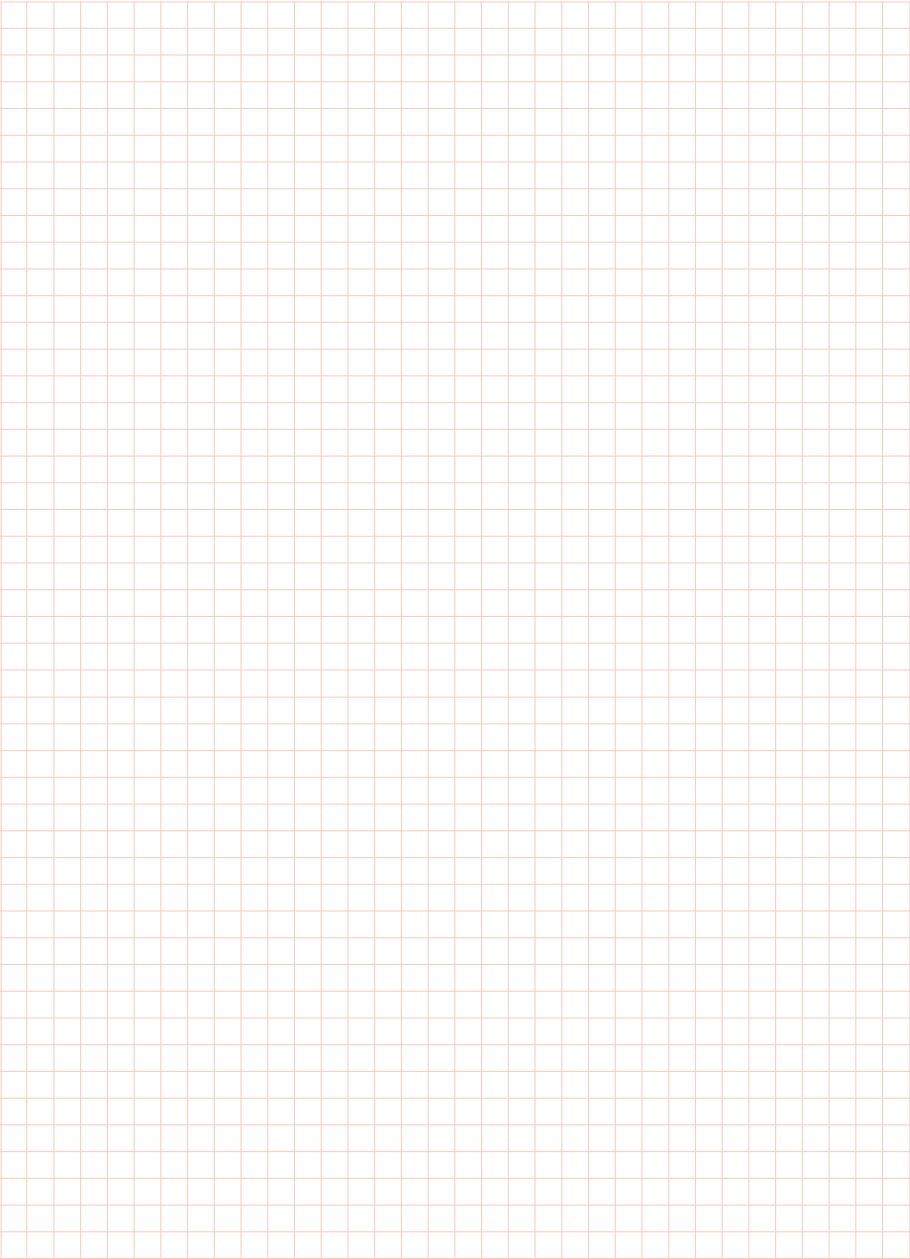
GARANTÍA

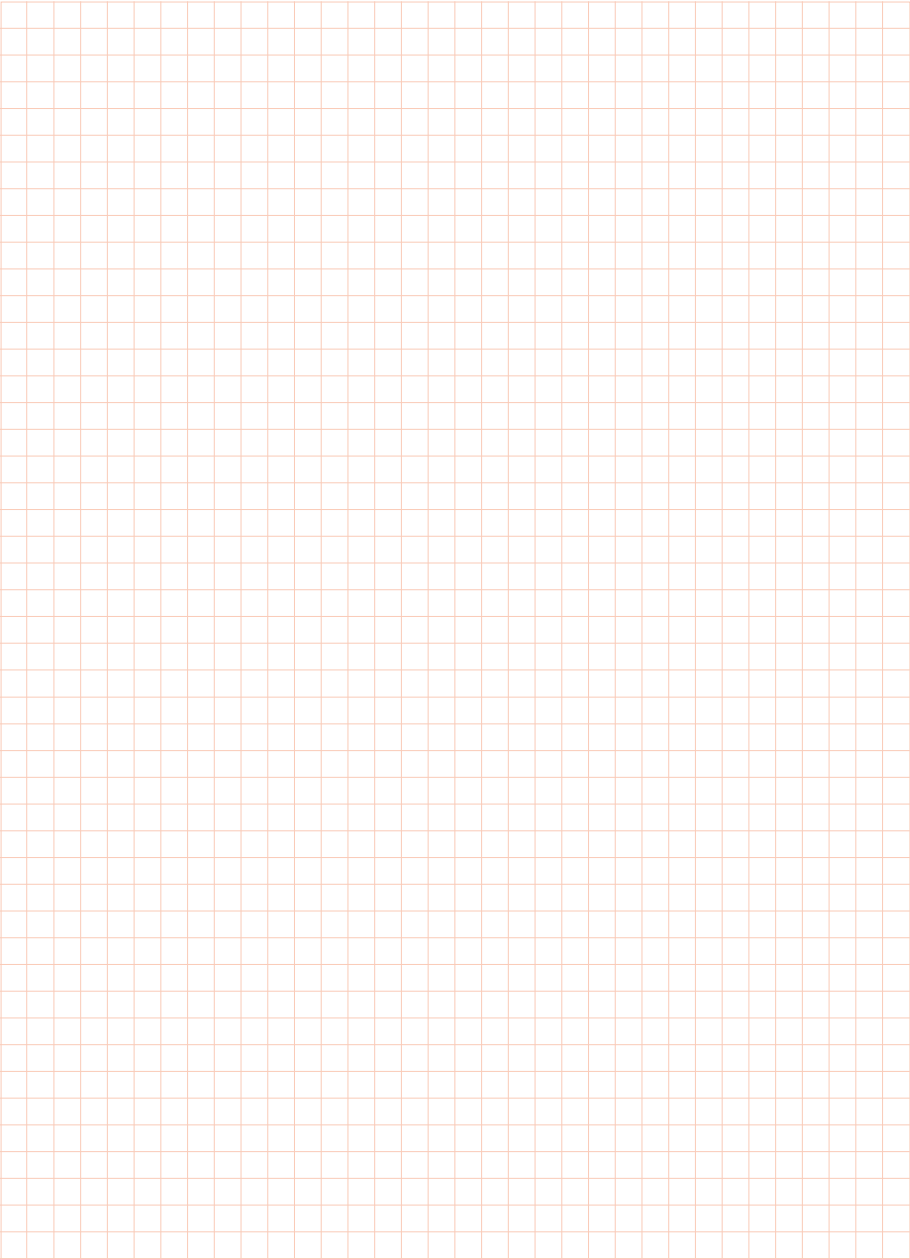
La garantía de todos nuestros productos será la establecida por HT. No existe garantía de los productos que hayan sido manipulados o modificados. La responsabilidad de HT queda en todo caso limitada al importe del producto y no se hace responsable de daños y sus consecuencias, ni de pérdidas por lucro cesante del comprador.

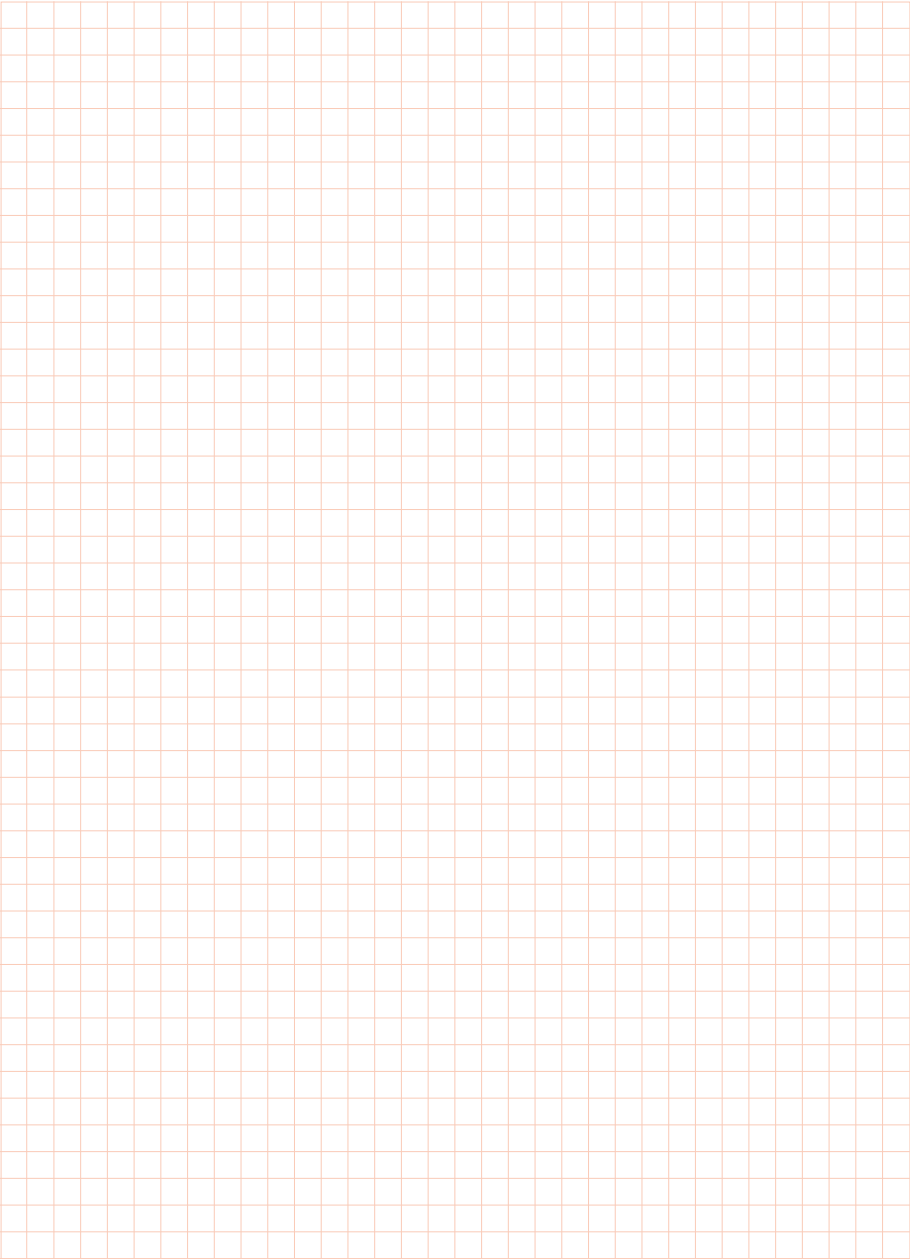
JURISDICCIÓN

En caso de litigio, el cliente estará sujeto a la jurisdicción de los tribunales de Manresa – Barcelona – España.









n = Rotation speed · Velocidad de rotación
 P = Pitch · Paso de rosca
 π = 3,14159...
 \emptyset = Diameter · Diámetro
 f_v = Feed rate · Avance
 Z = Number of teeth · Número de dientes

V_c = Cutting speed · Velocidad de corte
 V_f = Feed rate speed · Velocidad de avance
 f_z = Tooth feed rate · Avance por diente
 Q = Chip volumes over time · Volumen viruta extraído
 ap = Cutting depth · Profundidad de corte axial
 ae = Radial depth of cut · Ancho de corte radial

TECHNICAL DATA FORMULAS

END MILLS · FRESAS

$$n = \frac{V_c \times 1000}{\emptyset \times \pi} = (\text{rpm})$$



$$V_f = f_z \times Z \times n = (\text{mm/min})$$

$$Q = \frac{V_f \times ap \times ae}{1000} = (\text{cm}^3/\text{min})$$

DRILLS · BROCAS

$$n = \frac{V_c \times 1000}{\emptyset \times \pi} = (\text{rpm})$$



$$V_f = f_v \times n$$

TAPS · MACHOS

$$n = \frac{V_c \times 1000}{\emptyset \times \pi} = (\text{rpm})$$



$$V_f = n \times P$$

REAMERS · ESCARIADORES

$$n = \frac{V_c \times 1000}{\emptyset \times \pi} = (\text{rpm})$$



$$V_f = n \times f_v$$

For more technical information please contact to
Para obtener más información relativa a temas técnicos contacte con

support@helion.tools



MILL LINE



DRILL LINE



THREAD LINE



REAM LINE



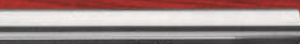
COUNT LINE



CLAMP LINE



METRO LINE



COVENTRY LINE



HELION TOOLS

C/ Miquel Servet 37, nau 13 P.I. Bufalvent
08243 · Manresa · BARCELONA · SPAIN
Phone: +34 93 877 08 69
info@helion.tools · www.helion.tools

