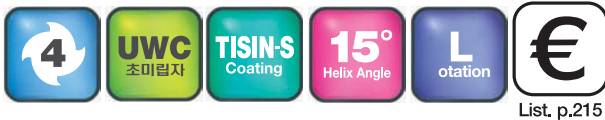


- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai in genere, acciai bonificati, temprati (~HRC50) e ghise.
- La fresa 4ETM consente di effettuare foratura, filettatura e svasatura in un'unica operazione.
- NON sono necessari prefori.
- Foratura e filettatura vengono eseguite simultaneamente, segue la svasatura.
- Questo utensile multi-funzione può essere usato sia per fori ciechi che passanti.
- Per i cordoli d. 8-10-12 si consiglia la lubrificazione interna.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- Fraise à fileter pour l'usinage de l'acier en général, aciers trempés et revenus (~HRC50) et fontes.
- La fraise 4ETM permet en une seule opération perçage, filetage, fraisage.
- Les pré-trous ne sont pas nécessaires!
- Les perçage et le filetage sont effectués simultanément, le chanfreinage suit.
- Cet outil polyvalent peut être utilisé à la fois pour trous borgnes et débouchants.
- Pour les taraudages 8-10-12 une lubrification interne est recommandée. Attention! Rotation à gauche!
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



List. p.215

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D0	D1	D2	L2	Lk	L	d
Senza refrigerante											
4ETM 024 070 S06 M3	M3	0.5	4	2	1.37	2.17	2.4	7	0.4	60	6
4ETM 024 085 S06 M3	M3	0.5	4	2	1.37	2.17	2.4	8.5	0.4	60	6
4ETM 032 092 S06 M4	M4	0.7	4	2	1.74	2.88	3.2	9.2	0.57	60	6
4ETM 032 112 S06 M4	M4	0.7	4	2	1.74	2.88	3.2	11.2	0.57	60	6
4ETM 039 115 S06 M5	M5	0.8	4	2	2.21	3.61	3.9	11.5	0.7	60	6
4ETM 039 144 S06 M5	M5	0.8	4	2	2.21	3.61	3.9	14.4	0.7	60	6
4ETM 047 140 S06 M6	M6 ~ M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	14	0.79	60	6
4ETM 047 170 S06 M6	M6 ~ M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	17	0.79	60	6
4ETM 061 180 S08 M8	M8 ~ M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	18	0.9	65	8
4ETM 061 220 S08 M8	M8 ~ M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	22	0.9	65	8
4ETM 078 230 S08 M10	M10 ~ M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	23	1.12	65	8
4ETM 078 280 S08 M10	M10 ~ M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	28	1.12	65	8
4ETM 090 260 S10 M12	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	26	1.2	80	10
4ETM 090 330 S10 M12	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	33	1.2	80	10
4ETM 118 350 S12 M16	M16 ~ M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	35	2	100	12
4ETM 118 430 S12 M16	M16 ~ M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	43	2	100	12

Con refrigerante

4ETM 047 140 S06 M6C	M6 ~ M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	14	0.79	60	6
4ETM 047 170 S06 M6C	M6 ~ M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	17	0.79	60	6
4ETM 061 180 S08 M8C	M8 ~ M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	18	0.9	65	8
4ETM 061 220 S08 M8C	M8 ~ M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	22	0.9	65	8
4ETM 078 230 S08 M10C	M10 ~ M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	23	1.12	65	8
4ETM 078 280 S08 M10C	M10 ~ M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	28	1.12	65	8
4ETM 090 260 S10 M12C	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	26	1.2	80	10
4ETM 090 330 S10 M12C	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	33	1.2	80	10
4ETM 118 350 S12 M16C	M16 ~ M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	35	2	100	12
4ETM 118 430 S12 M16C	M16 ~ M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	43	2	100	12

ISO

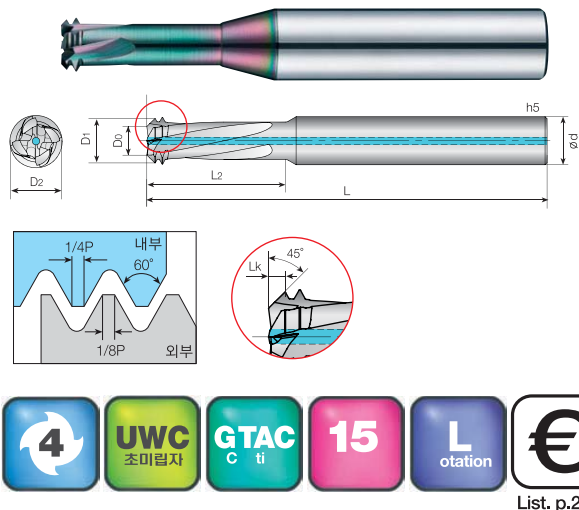
Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D0	D1	D2	L2	Lk	L	d
Senza refrigerante											
4ETM 021 072 S06	NO.4-40	40	4	2	1	1.76	2.1	7.2	0.38	60	6
4ETM 021 088 S06	NO.4-40	40	4	2	1	1.76	2.1	8.8	0.38	60	6
4ETM 026 086 S06	NO.6-32	32	4	2	1.32	2.21	2.6	8.6	0.45	60	6
4ETM 026 105 S06	NO.6-32	32	4	2	1.32	2.21	2.6	10.5	0.45	60	6
4ETM 030 100 S06	NO.8-32	32	4	2	1.42	2.62	3	10	0.6	60	6
4ETM 030 122 S06	NO.8-32	32	4	2	1.42	2.62	3	12.2	0.6	60	6
4ETM 035 114 S06	NO.10-24	24	4	2	1.58	3.18	3.5	11.4	0.8	60	6
4ETM 048 145 S06	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	14.5	0.8	60	6
4ETM 048 180 S06	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	18	0.8	60	6
4ETM 050 144 S06	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	14.4	0.69	60	6
4ETM 050 178 S06	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	17.8	0.69	60	6

Con refrigerante

4ETM 048 145 S08C	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	14.5	0.8	65	6
4ETM 048 180 S08C	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	18	0.8	65	6
4ETM 050 144 S08C	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	14.4	0.69	65	8
4ETM 050 178 S08C	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	17.8	0.69	65	8
4ETM 065 176 S08C	5/16"-24	24	4	2	4.34	6.02	6.5	17.6	0.85	65	8
4ETM 065 218 S08C	5/16"-24	24	4	2	4.34	6.02	6.5	21.8	0.85	65	8
4ETM 067 260 S08C	3/8"-16	16	4	2	3.98	6.18	6.7	26	1.1	65	8

Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su alluminio, leghe di alluminio, materiali non ferrosi e non metallici.
- La fresa 4ETM consente di effettuare foratura, filettatura e svasatura in un'unica operazione.
- NON sono necessari prefori.
- Foratura e filettatura vengono eseguite simultaneamente, segue la svasatura.
- Questo utensile multi-funzione può essere usato sia per fori ciechi che passanti.
- Per i cordoli d. 8-10-12 si consiglia la lubrificazione interna.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- **Fraise à fileter pour l'usinage d'aluminium, alliages matériaux non ferreux et non métalliques**
- La fraise 4ETM permet en une seule opération perçage, filetage, fraisage.
- Les pré-trous ne sont pas nécessaires!
- Les perçage et le filetage sont effectués simultanément, le chanfreinage suit.
- Cet outil polyvalent peut être utilisé à la fois pour trous borgnes et débouchants.
- Pour les taraudages 8-10-12 une lubrification interne est recommandée.
- Attention! Rotation à gauche!
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D0	D1	D2	L2	Lk	L	d
Senza refrigerante											
4ETMA 0105 033 S04 M014	M1.4	0.3	4	2	0.61	0.95	1.05	3.3	0.17	45	4
4ETMA 0105 040 S04 M014	M1.4	0.3	4	2	0.61	0.95	1.05	4	0.17	45	4
4ETMA 012 037 S04 M016	M1.6~M1.8	0.35	4	2	0.65	1.04	1.2	3.7	0.195	45	4
4ETMA 012 045 S04 M016	M1.6~M1.8	0.35	4	2	0.65	1.04	1.2	4.5	0.195	45	4
4ETMA 0155 045 S04 M2	M2	0.4	4	2	0.94	1.4	1.55	4.5	0.23	45	4
4ETMA 0155 055 S04 M2	M2	0.4	4	2	0.94	1.4	1.55	5.5	0.23	45	4
4ETMA 020 055 S04 M025	M2.5~M2.6	0.45	4	2	1.16	1.85	2	5.5	0.345	45	4
4ETMA 020 0675 S04 M025	M2.5~M2.6	0.45	4	2	1.16	1.85	2	6.75	0.345	45	4
4ETMA 024 070 S06 M3	M3	0.5	4	2	1.37	2.17	2.4	7	0.4	60	6
4ETMA 024 085 S06 M3	M3	0.5	4	2	1.37	2.17	2.4	8.5	0.4	60	6
4ETMA 032 092 S06 M4	M4	0.7	4	2	1.74	2.88	3.2	9.2	0.57	60	6
4ETMA 032 112 S06 M4	M4	0.7	4	2	1.74	2.88	3.2	11.2	0.57	60	6
4ETMA 039 115 S06 M5	M5	0.8	4	2	2.21	3.61	3.9	11.5	0.7	60	6
4ETMA 039 144 S06 M5	M5	0.8	4	2	2.21	3.61	3.9	14.4	0.7	60	6
4ETMA 047 140 S06 M6	M6~M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	14	0.79	60	6
4ETMA 047 170 S06 M6	M6~M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	17	0.79	60	6
4ETMA 061 180 S08 M8	M8~M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	18	0.9	65	8
4ETMA 061 220 S08 M8	M8~M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	22	0.9	65	8
4ETMA 078 230 S08 M10	M10~M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	23	1.12	65	8
4ETMA 078 280 S08 M10	M10~M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	28	1.12	65	8
4ETMA 090 260 S10 M12	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	26	1.2	80	10
4ETMA 090 330 S10 M12	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	33	1.2	80	10
4ETMA 118 350 S12 M16	M16~M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	35	2	100	12
4ETMA 118 430 S12 M16	M16~M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	43	2	100	12
Con refrigerante											
4ETMA 047 140 S06 M6C	M6~M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	14	0.79	60	6
4ETMA 047 170 S06 M6C	M6~M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	17	0.79	60	6
4ETMA 061 180 S08 M8C	M8~M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	18	0.9	65	8
4ETMA 061 220 S08 M8C	M8~M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	22	0.9	65	8
4ETMA 078 230 S08 M10C	M10~M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	23	1.12	65	8
4ETMA 078 280 S08 M10C	M10~M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	28	1.12	65	8
4ETMA 090 260 S10 M12C	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	26	1.2	80	10
4ETMA 090 330 S10 M12C	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	33	1.2	80	10
4ETMA 118 350 S12 M16C	M16~M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	35	2	100	12
4ETMA 118 430 S12 M16C	M16~M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	43	2	100	12

ISO

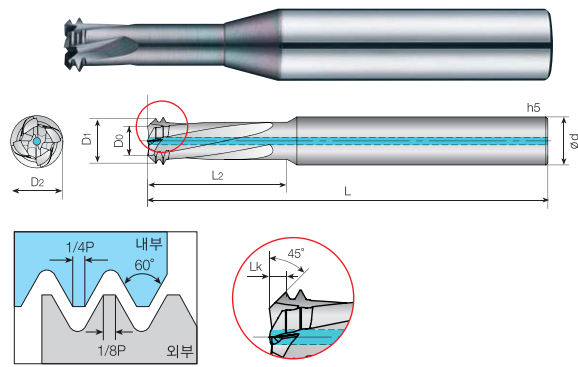
Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D0	D1	D2	L2	Lk	L	d
Senza refrigerante											
4ETMA 021 072 S06	NO.4-40	40	4	2	1	1.76	2.1	7.2	0.38	60	6
4ETMA 021 088 S06	NO.4-40	40	4	2	1	1.76	2.1	8.8	0.38	60	6
4ETMA 026 086 S06	NO.6-32	32	4	2	1.32	2.21	2.6	8.6	0.45	60	6
4ETMA 026 105 S06	NO.6-32	32	4	2	1.32	2.21	2.6	10.5	0.45	60	6
4ETMA 030 100 S06	NO.8-32	32	4	2	1.42	2.62	3	10	0.6	60	6
4ETMA 030 122 S06	NO.8-32	32	4	2	1.42	2.62	3	12.2	0.6	60	6
4ETMA 035 114 S06	NO.10-24	24	4	2	1.58	3.18	3.5	11.4	0.8	60	6
4ETMA 048 145 S06	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	14.5	0.8	60	6
4ETMA 048 180 S06	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	18	0.8	60	6
4ETMA 050 144 S06	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	14.4	0.69	60	6
4ETMA 050 178 S06	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	17.8	0.69	60	6

Con refrigerante

4ETMA 048 145 S08C	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	14.5	0.8	65	8
4ETMA 048 180 S08C	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	18	0.8	65	8
4ETMA 050 144 S08C	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	14.4	0.69	65	8
4ETMA 050 178 S08C	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	17.8	0.69	65	8
4ETMA 065 176 S08C	5/16"-24	24	4	2	4.34	6.02	6.5	17.6	0.85	65	8
4ETMA 065 218 S08C	5/16"-24	24	4	2	4.34	6.02	6.5	21.8	0.85	65	8
4ETMA 067 260 S08C	3/8"-16	16	4	2	3.98	6.18	6.7	26	1.1	65	8

Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai inossidabili, leghe di titanio, leghe di rame
- La fresa 4ETM consente di effettuare foratura, filettatura e svasatura in un'unica operazione.
- NON sono necessari prefori.
- Foratura e filettatura vengono eseguite simultaneamente, segue la svasatura.
- Questo utensile multi-funzione può essere usato sia per fori ciechi che passanti.
- Per i cordoli d. 8-10-12 si consiglia la lubrificazione interna.
- Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.
- Fraise à fileter pour l'usinage inox, alliages de titane, alliages de cuivre
- La fraise 4ETM permet en une seule opération perçage, filetage, fraisage.
- Les pré-trous ne sont pas nécessaires!
- Les perçage et le filetage sont effectués simultanément, le chanfreinage suit.
- Cet outil polyvalent peut être utilisé à la fois pour trous borgnes et débouchants.
- Pour les taraudages 8-10-12 une lubrification interne est recommandée.
- Attention! Rotation à gauche!
- Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.



List. p.216

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D0	D1	D2	L2	Lk	L	d
Senza refrigerante											
4ETMS 024 070 S06 M3	M3	0.5	4	2	1.37	2.17	2.4	7	0.4	60	6
4ETMS 024 085 S06 M3	M3	0.5	4	2	1.37	2.17	2.4	8.5	0.4	60	6
4ETMS 032 092 S06 M4	M4	0.7	4	2	1.74	2.88	3.2	9.2	0.57	60	6
4ETMS 032 112 S06 M4	M4	0.7	4	2	1.74	2.88	3.2	11.2	0.57	60	6
4ETMS 039 115 S06 M5	M5	0.8	4	2	2.21	3.61	3.9	11.5	0.7	60	6
4ETMS 039 144 S06 M5	M5	0.8	4	2	2.21	3.61	3.9	14.4	0.7	60	6
4ETMS 047 140 S06 M6	M6 ~ M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	14	0.79	60	6
4ETMS 047 170 S06 M6	M6 ~ M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	17	0.79	60	6
4ETMS 061 180 S08 M8	M8 ~ M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	18	0.9	65	8
4ETMS 061 220 S08 M8	M8 ~ M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	22	0.9	65	8
4ETMS 078 230 S08 M10	M10 ~ M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	23	1.12	65	8
4ETMS 078 280 S08 M10	M10 ~ M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	28	1.12	65	8
4ETMS 090 260 S10 M12	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	26	1.2	80	10
4ETMS 090 330 S10 M12	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	33	1.2	80	10
4ETMS 118 350 S12 M16	M16 ~ M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	35	2	100	12
4ETMS 118 430 S12 M16	M16 ~ M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	43	2	100	12

Con refrigerante

4ETMS 047 140 S06 M6C	M6~M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	14	0.79	60	6
4ETMS 047 170 S06 M6C	M6~M9	1	4	2	2.82	4.4	4.7	17	0.79	60	6
4ETMS 061 180 S08 M8C	M8~M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	18	0.9	65	8
4ETMS 061 220 S08 M8C	M8~M12	1.25	4	2	4	5.8	6.1	22	0.9	65	8
4ETMS 078 230 S08 M10C	M10~M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	23	1.12	65	8
4ETMS 078 280 S08 M10C	M10~M15	1.5	4	2	5.16	7.4	7.8	28	1.12	65	8
4ETMS 090 260 S10 M12C	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	26	1.2	80	10
4ETMS 090 330 S10 M12C	M12	1.75	4	2	6.2	8.6	9	33	1.2	80	10
4ETMS 118 350 S12 M16C	M16~M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	35	2	100	12
4ETMS 118 430 S12 M16C	M16~M23	2	4	2	7.4	11.4	11.8	43	2	100	12

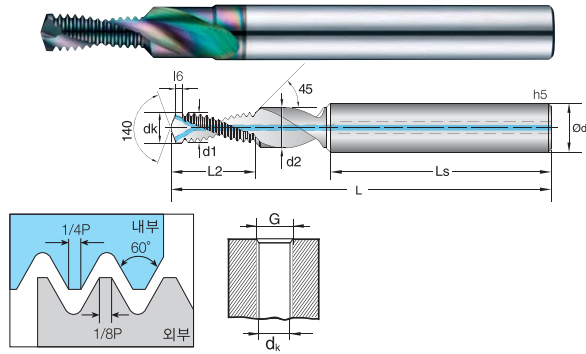
ISO

Unità: mm

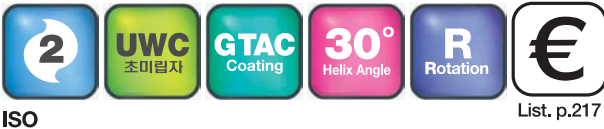
Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D0	D1	D2	L2	Lk	L	d
Senza refrigerante											
4ETMS 021 072 S06	NO.4-40	40	4	2	1	1.76	2.1	7.2	0.38	60	6
4ETMS 021 088 S06	NO.4-40	40	4	2	1	1.76	2.1	8.8	0.38	60	6
4ETMS 026 086 S06	NO.6-32	32	4	2	1.32	2.21	2.6	8.6	0.45	60	6
4ETMS 026 105 S06	NO.6-32	32	4	2	1.32	2.21	2.6	10.5	0.45	60	6
4ETMS 030 100 S06	NO.8-32	32	4	2	1.42	2.62	3	10	0.6	60	6
4ETMS 030 122 S06	NO.8-32	32	4	2	1.42	2.62	3	12.2	0.6	60	6
4ETMS 035 114 S06	NO.10-24	24	4	2	1.58	3.18	3.5	11.4	0.8	60	6
4ETMS 048 145 S06	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	14.5	0.8	60	6
4ETMS 048 180 S06	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	18	0.8	60	6
4ETMS 050 144 S06	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	14.4	0.69	60	6
4ETMS 050 178 S06	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	17.8	0.69	60	6

Con refrigerante

4ETMS 048 145 S08C	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	14.5	0.8	65	8
4ETMS 048 180 S08C	1/4" x 20	20	4	2	2.69	4.29	4.8	18	0.8	65	8
4ETMS 050 144 S08C	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	14.4	0.69	65	8
4ETMS 050 178 S08C	1/4" x 28	28	4	2	3.2	4.58	5	17.8	0.69	65	8
4ETMS 065 176 S08C	5/16"-24	24	4	2	4.34	6.02	6.5	17.6	0.85	65	8
4ETMS 065 218 S08C	5/16"-24	24	4	2	4.34	6.02	6.5	21.8	0.85	65	8
4ETMS 067 260 S08C	3/8"-16	16	4	2	3.98	6.18	6.7	26	1.1	65	8



- Fresa a filettare per lavorazioni su alluminio, leghe di alluminio, materiali non ferrosi e non metallici.
- La fresa 2DTM consente di effettuare foratura, filettatura e svasatura in un'unica operazione.
- NON sono necessari prefori.
- Foratura, filettatura e svasatura con un unico utensile.
- Massima profondità di filettatura: 2 x dk - 2,5 x dk
- Raccomandato per materiali non ferrosi.
- **Fraise à fileter pour l'usinage d'aluminium, alliages matériaux non ferreux et non métalliques**
- La fraise 2DTM percege, filetage, fraisage en une seule opération.
- Les pré trous ne sont pas nécessaires!
- Les percege et le filetage sont effectués simultanément, le chanfreinage suit.
- Profondeur de filetage maximale: 2 / 2,5 le D.
- Recommandé pour les matériaux non ferreux.



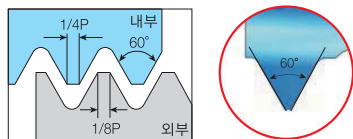
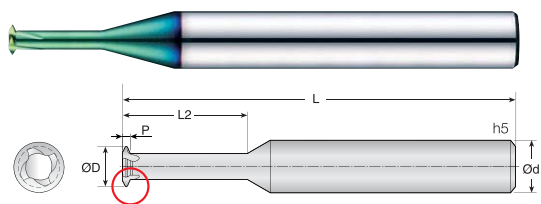
Numero d'Ordine Reference		Filetto	Passo	dk	d1	d2	L2	Ls	I6	L	d
Senza rivestimento Non Revêtue	Con rivestimento Revêtue										

Unità: mm

Senza refrigerante											
2DTM 011 0276 M014	2DTMC 011 0276 M014	M1.4	0.3	1.1	1.05	1.55	2.76	33	0.2	45	4
2DTM 011 0367 M014	2DTMC 011 0367 M014	M1.4	0.3	1.1	1.05	1.55	3.67	33	0.2	45	4
2DTM 0125 032 M016	2DTMC 0125 032 M016	M1.6	0.35	1.25	1.2	1.75	3.2	33	0.25	45	4
2DTM 0125 0425 M016	2DTMC 0125 0425 M016	M1.6	0.35	1.25	1.2	1.75	4.25	33	0.25	45	4
2DTM 0145 0358 M018	2DTMC 0145 0358 M018	M1.8	0.35	1.45	1.4	2	3.58	33	0.25	45	4
2DTM 0145 0463 M018	2DTMC 0145 0463 M018	M1.8	0.35	1.45	1.4	2	4.63	33	0.25	45	4
2DTM 016 0448 M2	2DTMC 016 0448 M2	M2	0.4	1.6	1.55	2.25	4.48	32	0.3	45	4
2DTM 016 0568 M2	2DTMC 016 0568 M2	M2	0.4	1.6	1.55	2.25	5.68	32	0.3	45	4
2DTM 0205 0554 M025	2DTMC 0205 0554 M025	M2.5	0.45	2.05	2	2.85	5.54	30.5	0.35	45	4
2DTM 0205 0689 M025	2DTMC 0205 0689 M025	M2.5	0.45	2.05	2	2.85	6.89	30.5	0.35	45	4
2DTM 0215 0554 M026	2DTMC 0215 0554 M026	M2.6	0.45	2.15	2.1	2.95	5.54	30.5	0.35	45	4
2DTM 0215 0691 M026	2DTMC 0215 0691 M026	M2.6	0.45	2.15	2.1	2.95	6.91	30.5	0.35	45	4
2DTM 025 067 S06 M3	2DTMC 025 067 S06 M3	M3	0.5	2.5	2.45	3.4	6.7	36	0.4	50	6
2DTM 025 082 S06 M3	2DTMC 025 082 S06 M3	M3	0.5	2.5	2.45	3.4	8.2	36	0.4	50	6
2DTM 033 087 S06 M4	2DTMC 033 087 S06 M4	M4	0.7	3.3	3.25	4.5	8.7	36	0.6	50	6
2DTM 033 108 S06 M4	2DTMC 033 108 S06 M4	M4	0.7	3.3	3.25	4.5	10.8	36	0.6	50	6
2DTM 042 109 S06 M5	2DTMC 042 109 S06 M5	M5	0.8	4.2	4	5.5	10.9	36	0.7	55	6
2DTM 042 133 S06 M5	2DTMC 042 133 S06 M5	M5	0.8	4.2	4	5.5	13.3	36	0.7	55	6
2DTM 050 137 S08 M6	2DTMC 050 137 S08 M6	M6	1	5	4.75	6.6	13.7	36	1	60	8
2DTM 050 167 S08 M6	2DTMC 050 167 S08 M6	M6	1	5	4.75	6.6	16.7	36	1	60	8
2DTM 068 184 S10 M8	2DTMC 068 184 S10 M8	M8	1.25	6.8	6.35	9	18.4	40	1.2	75	10
2DTM 068 221 S10 M8	2DTMC 068 221 S10 M8	M8	1.25	6.8	6.35	9	22.1	40	1.2	75	10
2DTM 085 222 S12 M10	2DTMC 085 222 S12 M10	M10	1.5	8.5	7.95	11	22.2	45	1.5	80	12
2DTM 085 267 S12 M10	2DTMC 085 267 S12 M10	M10	1.5	8.5	7.95	11	26.7	45	1.5	80	12
2DTM 102 255 S14 M12	2DTMC 102 255 S14 M12	M12	1.75	10.2	9.95	13.5	25.5	45	1.5	90	14
2DTM 102 308 S14 M12	2DTMC 102 308 S14 M12	M12	1.75	10.2	9.95	13.5	30.8	45	1.5	90	14
2DTM 120 312 S16 M14	2DTMC 120 312 S16 M14	M14	2	12	11.2	15.5	31.2	48	1.5	100	16
2DTM 120 392 S16 M14	2DTMC 120 392 S16 M14	M14	2	12	11.2	15.5	39.2	48	1.5	100	16
2DTM 140 355 S18 M16	2DTMC 140 355 S18 M16	M16	2	14	13.2	17.5	35.5	48	1.5	100	18
2DTM 140 435 S18 M16	2DTMC 140 435 S18 M16	M16	2	14	13.2	17.5	43.5	48	1.5	100	18

Con refrigerante

2DTM 033 087 S06 M4C	2DTMC 033 087 S06 M4C	M4	0.7	3.3	3.25	4.5	8.7	36	0.6	50	6
2DTM 033 108 S06 M4C	2DTMC 033 108 S06 M4C	M4	0.7	3.3	3.25	4.5	10.8	36	0.6	50	6
2DTM 042 109 S06 M5C	2DTMC 042 109 S06 M5C	M5	0.8	4.2	4	5.5	10.9	36	0.7	55	6
2DTM 042 133 S06 M5C	2DTMC 042 133 S06 M5C	M5	0.8	4.2	4	5.5	13.3	36	0.7	55	6
2DTM 050 137 S08 M6C	2DTMC 050 137 S08 M6C	M6	1	5	4.75	6.6	13.7	36	1	60	8
2DTM 050 167 S08 M6C	2DTMC 050 167 S08 M6C	M6	1	5	4.75	6.6	16.7	36	1	60	8
2DTM 068 184 S10 M8C	2DTMC 068 184 S10 M8C	M8	1.25	6.8	6.35	9	18.4	40	1.2	75	10
2DTM 068 221 S10 M8C	2DTMC 068 221 S10 M8C	M8	1.25	6.8	6.35	9	22.1	40	1.2	75	10
2DTM 085 222 S12 M10C	2DTMC 085 222 S12 M10C	M10	1.5	8.5	7.95	11	22.2	45	1.5	80	12
2DTM 085 267 S12 M10C	2DTMC 085 267 S12 M10C	M10	1.5	8.5	7.95	11	26.7	45	1.5	80	12
2DTM 102 255 S14 M12C	2DTMC 102 255 S14 M12C	M12	1.75	10.2	9.95	13.5	25.5	45	1.5	90	14
2DTM 102 308 S14 M12C	2DTMC 102 308 S14 M12C	M12	1.75	10.2	9.95	13.5	30.8	45	1.5	90	14
2DTM 120 312 S16 M14C	2DTMC 120 312 S16 M14C	M14	2	12	11.2	15.5	31.2	48	1.5	100	16
2DTM 120 392 S16 M14C	2DTMC 120 392 S16 M14C	M14	2	12	11.2	15.5	39.2	48	1.5	100	16
2DTM 140 355 S18 M16C	2DTMC 140 355 S18 M16C	M16	2	14	13.2	17.5	35.5	48	1.5	100	18
2DTM 140 455 S18 M16C	2DTMC 140 455 S18 M16C	M16	2	14	13.2	17.5	45.5	48	1.5	100	18



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai in genere, acciai bonificati, temprati (~HRc52) e ghise.
- La fresa 4MTM consente di effettuare filettature profonde anche su piccoli diametri.
- A seconda del profilo è possibile raggiungere la profondità massima.
- Supporta la specifica filettatura passo 0,25 x 3,6 di lunghezza.
- È possibile ottenere filettature ISO e UN (americana).
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- Fraise à fileter pour l'usinage de l'acier en général, aciers trempés et revenus (~HRc52) et fontes.
- La fresa 4MTM permet de réaliser des filetages profonds même sur de petits diamètres.
- Selon le profile, il est possible d'atteindre la profondeur maximum.
- Prends en charge le filetage spécifique au pas de 0,25 x 3,6 en longueur.
- Cet outil polyvalent peut être utilisé à la fois pour trous borgnes et débouchants.
- Il est possible d'obtenir des filetage ISO e UN (américains)
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**

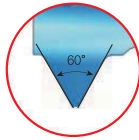
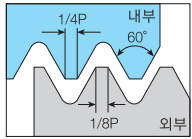
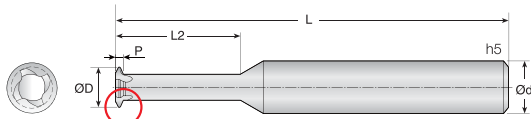


List. p.218

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	M Metrico	M Fine	UNC, UNF, UNS	Z	D	L2	L	d
Senza refrigerante								
4MTM 0072 036 S03	M1 x 0.25			4	0.72	3.6	45	
4MTM 009 043 S03	M1.2 x 0.25	M1.4 x 0.25 M1.6 x 0.25		4	0.9	4.3	45	
4MTM 0105 050 S03	M1.4 x 0.3			4	1.05	5	45	
4MTM 0115 031 S03	M1.6 x 0.35	M1.6 x 0.25 M1.8 x 0.25 M2 x 0.25	0-80 UNF	4	1.15	3.1	45	
4MTM 012 057 S03	M1.6 x 0.35	M2 x 0.35 M2.2 x 0.35		4	1.2	5.7	45	
4MTM 014 037 S03	M2 x 0.4	M2 x 0.35 M2.2 x 0.35	1-64 UNC, 1-72 UNF 2-56 UNC, 2-64 UNF	4	1.4	3.7	45	
4MTM 0155 071 S03	M2 x 0.4			4	1.55	7.1	45	
4MTM 019 052 S03	M2.5 x 0.45	M2.5 x 0.35 M3 x 0.35	3-48 UNC, 3-56 UNF 4-40 UNC, 4-48 UNF	4	1.9	5.2	45	
4MTM 020 090 S03	M2.5 x 0.45	M2.6 x 0.45		4	2	9	45	
4MTM 0237 0106 S03	M3 x 0.5	M3.5 x 0.5 M4 x 0.5		4	2.37	10.6	45	
4MTM 0245 070 S03	M3 x 0.5	M3.5 x 0.5	5-40 UNC, 5-44 UNF	4	2.45	7	45	
4MTM 032 095 S06	M3.5 x 0.6		6-32 UNC, 6-40 UNF	4	3.2	9.5	60	
	M4 x 0.7	M4 x 0.5	8-32 UNC, 8-36 UNF					
4MTM 040 125 S06	M4.5 x 0.75		10-24 UNC, 10-28 UNS	4	4	12.5	60	
	M5 x 0.8	M5 x 0.5	10-32 UNF					
	M6 x 1	M5.5 x 0.5	10-36 UNS, 10-40 UNS 10-48 UNS, 12-24 UNC					
		M5 x 0.75	12-28 UNF					



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai in genere, acciai bonificati, temprati (~HRc52) e ghise.
- La fresa 4MTM consente di effettuare filettature profonde anche su piccoli diametri.
- A seconda del profilo è possibile raggiungere la profondità massima.
- Supporta la specifica filettatura passo 0,25 x 3,6 di lunghezza.
- È possibile ottenere filettature ISO e UN (americana).
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- **Fraise à fileter pour l'usage de l'acier en général, acciers trempés et revenus (~HRc52) et fontes.**
- La fraise 4MTM permet de réaliser des filetages profonds même sur de petits diamètres.
- Selon le profile, il est possible d'atteindre la profondeur maximum.
- Prends en charge le filetage spécifique au pas de 0,25 x 3,6 en longueur.
- Cet outil polyvalent peut être utilisé à la fois pour trous borgnes et débouchants.
- Il est possible d'obtenir des filetage ISO e UN (américains)
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**

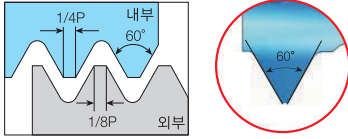
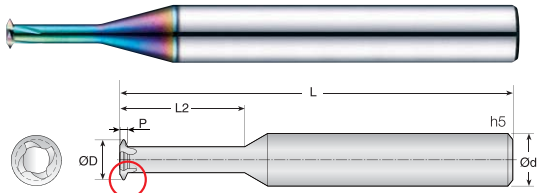


List. p.218

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	M Metrico	M Fine	UNC, UNF, UNS	Z	D	L2	L	d
4MTMA 0072 036 S03	M1 x 0.25			4	0.72	3.6	45	3
4MTMA 009 043 S03	M1.2 x 0.25	M1.4 x 0.25 M1.6 x 0.25		4	0.9	4.3	45	3
4MTMA 0105 050 S03	M1.4 x 0.3			4	1.05	5	45	3
4MTMA 0115 031 S03	M1.6 x 0.35	M1.6 x 0.25 M1.8 x 0.25 M2 x 0.25	0-80 UNF	4	1.15	3.1	45	3
4MTMA 012 057 S03	M1.6 x 0.35	M2 x 0.35 M2.2 x 0.35		4	1.2	5.7	45	3
4MTMA 014 037 S03	M2 x 0.4	M2 x 0.35 M2.2 x 0.35	1-64 UNC, 1-72 UNF 2-56 UNC, 2-64 UNF	4	1.4	3.7	45	3
4MTMA 0155 071 S03	M2 x 0.4			4	1.55	7.1	45	3
4MTMA 019 052 S03	M2.5 x 0.45	M2.5 x 0.35 M3 x 0.35	3-48 UNC, 3-56 UNF 4-40 UNC, 4-48 UNF	4	1.9	5.2	45	3
4MTMA 020 090 S03	M2.5 x 0.45	M2.6 x 0.45		4	2	9	45	3
4MTMA 0237 0106 S03	M3 x 0.5	M3.5 x 0.5 M4 x 0.5		4	2.37	10.6	45	3
4MTMA 0245 070 S03	M3 x 0.5	M3.5 x 0.5	5-40 UNC, 5-44 UNF	4	2.45	7	45	3
4MTMA 032 095 S06	M4 x 0.7	M4 x 0.5	6-32 UNC, 6-40 UNF 8-32 UNC, 8-36 UNF 10-24 UNC, 10-28 UNS 10-32 UNF	4	3.2	9.5	60	6
4MTMA 040 125 S06	M5 x 0.8	M5 x 0.5 M5.5 x 0.5 M5 x 0.75	10-36 UNS, 10-40 UNS 10-48 UNS, 12-24 UNC 12-28 UNF	4	4	12.5	60	6



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai inossidabili, leghe di titanio, leghe di rame.
- La fresa 4MTM consente di effettuare filettature profonde anche su piccoli diametri.
- A seconda del profilo è possibile raggiungere la profondità massima.
- Supporta la specifica filettatura passo 0,25 x 3,6 di lunghezza.
- È possibile ottenere filettature ISO e UN (americana).
- Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.
- Fraise à fileter pour l'usinage Inox, alliage de titane, alliage de cuivre.
- La fraise 4MTM permet de réaliser des filetages profonds même sur de petits diamètres.
- Selon le profile, il est possible d'atteindre la profondeur maximum.
- Prends en charge le filetage spécifique au pas de 0,25 x 3,6 en longueur.
- Cet outil polyvalent peut être utilisé à la fois pour trous borgnes et débouchants.
- Il est possible d'obtenir des filetage ISO e UN (américains)
- Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.

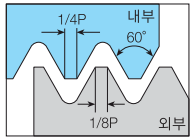
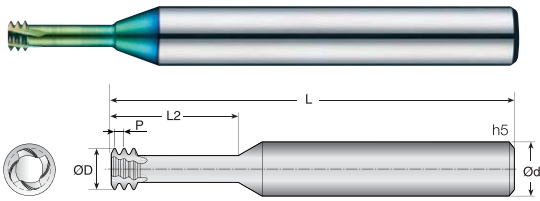


List. p.219

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	M Metrico	M Fine	UNC, UNF, UNS	Z	D	L2	L	d
Senza refrigerante								
4MTMS 0072 036 S03	M1 x 0.25			4	0.72	3.6	45	3
4MTMS 009 043 S03	M1.2 x 0.25	M1.4 x 0.25 M1.6 x 0.25		4	0.9	4.3	45	3
4MTMS 0105 050 S03	M1.4 x 0.3			4	1.05	5	45	3
4MTMS 0115 031 S03	M1.6 x 0.35	M1.6 x 0.25 M1.8 x 0.25 M2 x 0.25	0-80 UNF	4	1.15	3.1	45	3
4MTMS 012 057 S03	M1.6 x 0.35	M2 x 0.35 M2.2 x 0.35		4	1.2	5.7	45	3
4MTMS 014 037 S03	M2 x 0.4	M2 x 0.35 M2.2 x 0.35	1-64 UNC, 1-72 UNF 2-56 UNC, 2-64 UNF	4	1.4	3.7	45	3
4MTMS 0155 071 S03	M2 x 0.4			4	1.55	7.1	45	3
4MTMS 019 052 S03	M2.5 x 0.45	M2.5 x 0.35 M3 x 0.35 M4 x 0.5	3-48 UNC, 3-56 UNF 4-40 UNC, 4-48 UNF	4	1.9	5.2	45	3
4MTMS 020 090 S03	M2.5 x 0.45	M2.6 x 0.45		4	2	9	45	3
4MTMS 0237 0106 S03	M3 x 0.5	M3.5 x 0.5 M4 x 0.5		4	2.37	10.6	45	3
4MTMS 0245 070 S03	M3 x 0.5	M3.5 x 0.5	5-40 UNC, 5-44 UNF	4	2.45	7	45	3
4MTMS 032 095 S06	M4 x 0.7	M4 x 0.5	6-32 UNC, 6-40 UNF 8-32 UNC, 8-36 UNF 10-24 UNC, 10-28 UNS 10-32 UNF	4	3.2	9.5	60	6
4MTMS 040 125 S06	M5 x 0.8	M5 x 0.5 M5.5 x 0.5 M5 x 0.75	10-36 UNS, 10-40 UNS 10-48 UNS, 12-24 UNC 12-28 UNF	4	4	12.5	60	6



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai bonificati, acciai temprati (~HRc52), acciai legati, acciai al carbonio e ghise.
- Geometria del tagliente tenace e resistente per filettature su acciai temprati.
- Ottima asportazione ed evacuazione del truciolo riducendo il rischio di rotture all'interno del foro.
- Elevata rigidità e ridotta resistenza al taglio.
- Riduzione drastica di rotture.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- Fraise à fileter pour l'usinage de l'acier en général, aciers trempés et revenus (~HRc52) et fontes.
- Géométrie des extrémités renforcée pour les filetages sur les aciers trempés.
- Excellente élimination et évacuation des copeaux réduisant le risque de casse à l'intérieur du trou.
- Rigidité élevée et faible résistance au cisaillement.
- Réduction drastique des casses.
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



List. p.219

ISO

Unità: mm

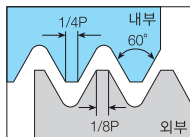
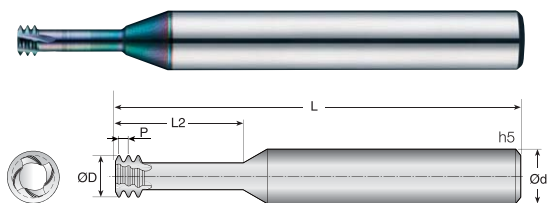
Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D	L2	L	d
Senza refrigerante								
4STM 0072 020 S04 M1	M1	0.25	4	3	0.72	2	45	4
4STM 0072 025 S04 M1	M1	0.25	4	3	0.72	2.5	45	4
4STM 009 024 S04 M012	M1.2	0.25	4	3	0.9	2.4	45	4
4STM 009 030 S04 M012	M1.2	0.25	4	3	0.9	3	45	4
4STM 0095 028 S06 M014	M1.4	0.3	4	3	0.95	2.8	50	6
4STM 0095 035 S06 M014	M1.4	0.3	4	3	0.95	3.5	50	6
4STM 011 032 S06 M016	M1.6	0.35	4	3	1.1	3.2	50	6
4STM 011 040 S06 M016	M1.6	0.35	4	3	1.1	4	50	6
4STM 012 050 S03 M016	M1.6	0.35	4	3	1.2	5	40	3
4STM 014 040 S06 M2	M2	0.4	4	3	1.4	4	50	6
4STM 014 050 S06 M2	M2	0.4	4	3	1.4	5	50	6
4STM 0155 062 S03 M2	M2	0.4	4	3	1.55	6.2	40	3
4STM 0155 062 S06 M2	M2	0.4	4	3	1.55	6.2	60	6
4STM 016 044 S06 M022	M2.2	0.45	4	3	1.6	4.4	50	6
4STM 016 055 S06 M022	M2.2	0.45	4	3	1.6	5.5	50	6
4STM 018 050 S06 M025	M2.5	0.45	4	3	1.8	5	50	6
4STM 018 0625 S06 M025	M2.5	0.45	4	3	1.8	6.25	50	6
4STM 0195 077 S03 M025	M2.5	0.45	4	3	1.95	7.7	40	3
4STM 0195 077 S06 M025	M2.5	0.45	4	3	1.95	7.7	60	6
4STM 024 060 S06 M3	M3	0.5	4	3	2.4	6	50	6
4STM 024 075 S06 M3	M3	0.5	4	3	2.4	7.5	50	6
4STM 024 092 S03 M3	M3	0.5	4	3	2.4	9.2	40	3
4STM 024 092 S06 M3	M3	0.5	4	3	2.4	9.2	60	6
4STM 0275 108 S06 M035	M3.5	0.6	4	3	2.75	10.8	60	6
4STM 031 080 S06 M4	M4	0.7	4	3	3.1	8	50	6
4STM 031 100 S06 M4	M4	0.7	4	3	3.1	10	50	6
4STM 0315 123 S06 M4	M4	0.7	4	3	3.15	12.3	60	6
4STM 038 100 S06 M5	M5	0.8	4	3	3.8	10	50	6
4STM 038 125 S06 M5	M5	0.8	4	3	3.8	12.5	50	6
4STM 0405 154 S06 M5	M5	0.8	4	3	4.05	15.4	60	6
4STM 046 120 S06 M6	M6	1	4	3	4.6	12	50	6
4STM 046 150 S06 M6	M6	1	4	3	4.6	15	50	6
4STM 048 185 S06 M6	M6	1	4	3	4.8	18.5	60	6
4STM 062 160 S10 M8	M8	1.25	4	3	6.2	16	70	10
4STM 062 200 S10 M8	M8	1.25	4	3	6.2	20	70	10
4STM 065 246 S08 M8	M8	1.25	4	3	6.5	24.6	65	8
4STM 075 200 S10 M10	M10	1.5	4	3	7.5	20	70	10
4STM 075 250 S10 M10	M10	1.5	4	3	7.5	25	70	10
4STM 082 308 S10 M10	M10	1.5	4	3	8.2	30.8	80	10
4STM 090 240 S10 M12	M12	1.75	4	3	9	24	80	10
4STM 090 300 S10 M12	M12	1.75	4	3	9	30	80	10
4STM 099 370 S10 M12	M12	1.75	4	3	9.9	37	85	10
4STM 115 320 S12 M16	M16	2	4	3	11.5	32	100	12
4STM 115 400 S12 M16	M16	2	4	3	11.5	40	100	12
4STM 119 490 S12 M16	M16	2	4	3	11.9	49	95	12

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D	L2	L	d
Senza refrigerante								
4STM 140 360 S16 M18	M18	2.5	4	3	14	36	135	16
4STM 140 450 S16 M18	M18	2.5	4	3	14	45	135	16
4STM 150 400 S16 M20	M20	2.5	4	3	15	40	135	16
4STM 150 500 S16 M20	M20	2.5	4	3	15	50	135	16
4STM 159 613 S16 M20	M20	2.5	4	3	15.9	61.3	115	16
Con refrigerante								
4STM 031 080 S06 M4C	M4	0.7	4	3	3.1	8	50	6
4STM 031 100 S06 M4C	M4	0.7	4	3	3.1	10	50	6
4STM 038 100 S06 M5C	M5	0.8	4	3	3.8	10	50	6
4STM 038 125 S06 M5C	M5	0.8	4	3	3.8	12.5	50	6
4STM 046 120 S06 M6C	M6	1	4	3	4.6	12	50	6
4STM 046 150 S06 M6C	M6	1	4	3	4.6	15	50	6
4STM 048 185 S06 M6C	M6	1	4	3	4.8	18.5	60	6
4STM 062 160 S10 M8C	M8	1.25	4	3	6.2	16	70	10
4STM 062 200 S10 M8C	M8	1.25	4	3	6.2	20	70	10
4STM 065 246 S08 M8C	M8	1.25	4	3	6.5	24.6	65	8
4STM 075 200 S10 M10C	M10	1.5	4	3	7.5	20	70	10
4STM 075 250 S10 M10C	M10	1.5	4	3	7.5	25	70	10
4STM 082 308 S10 M10C	M10	1.5	4	3	8.2	30.8	80	10
4STM 090 240 S10 M12C	M12	1.75	4	3	9	24	80	10
4STM 090 300 S10 M12C	M12	1.75	4	3	9	30	80	10
4STM 099 370 S10 M12C	M12	1.75	4	3	9.9	37	85	10
4STM 115 320 S12 M16C	M16	2	4	3	11.5	32	100	12
4STM 115 400 S12 M16C	M16	2	4	3	11.5	40	100	12
4STM 119 490 S12 M16C	M16	2	4	3	11.9	49	95	12
4STM 140 360 S16 M18C	M18	2.5	4	3	14	36	135	16
4STM 140 450 S16 M18C	M18	2.5	4	3	14	45	135	16
4STM 150 400 S16 M20C	M20	2.5	4	3	15	40	135	16
4STM 150 500 S16 M20C	M20	2.5	4	3	15	50	135	16
4STM 159 613 S16 M20C	M20	2.5	4	3	15.9	61.3	115	16

Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su alluminio, leghe di alluminio, materiali non ferrosi e non metallici.
- Geometria del tagliente tenace e resistente.
- Ottima asportazione ed evacuazione del truciolo riducendo il rischio di rotture all'interno del foro.
- Elevata rigidità e ridotta resistenza al taglio.
- Riduzione drastica di rotture.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- **Fraise à fileter pour l'usinage d'aluminium, alliages matériaux non ferreux et non métalliques**
- Géométrie des extrémités renforcée.
- Excellente élimination et évacuation des copeaux réduisant le risque de casse à l'intérieur du trou.
- Rigidité élevée et faible résistance au cisaillement.
- Réduction drastique des casses.
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



List. p.220

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D	L2	L	d
4STMA 0072 020 S04 M1	M1	0.25	4	3	0.72	2	45	4
4STMA 0072 025 S04 M1	M1	0.25	4	3	0.72	2.5	45	4
4STMA 009 024 S04 M012	M1.2	0.25	4	3	0.9	2.4	45	4
4STMA 009 030 S04 M012	M1.2	0.25	4	3	0.9	3	45	4
4STMA 0095 028 S06 M014	M1.4	0.3	4	3	0.95	2.8	50	6
4STMA 0095 035 S06 M014	M1.4	0.3	4	3	0.95	3.5	50	6
4STMA 011 032 S06 M016	M1.6	0.35	4	3	1.1	3.2	50	6
4STMA 011 040 S06 M016	M1.6	0.35	4	3	1.1	4	50	6
4STMA 012 050 S03 M016	M1.6	0.35	4	3	1.2	5	40	3
4STMA 014 040 S06 M2	M2	0.4	4	3	1.4	4	50	6
4STMA 014 050 S06 M2	M2	0.4	4	3	1.4	5	50	6
4STMA 0155 062 S03 M2	M2	0.4	4	3	1.55	6.2	40	3
4STMA 0155 062 S06 M2	M2	0.4	4	3	1.55	6.2	60	6
4STMA 016 044 S06 M022	M2.2	0.45	4	3	1.6	4.4	50	6
4STMA 016 055 S06 M022	M2.2	0.45	4	3	1.6	5.5	50	6
4STMA 018 050 S06 M025	M2.5	0.45	4	3	1.8	5	50	6
4STMA 018 0625 S06 M025	M2.5	0.45	4	3	1.8	6.25	50	6
4STMA 0195 077 S03 M025	M2.5	0.45	4	3	1.95	7.7	40	3
4STMA 0195 077 S06 M025	M2.5	0.45	4	3	1.95	7.7	60	6
4STMA 024 060 S06 M3	M3	0.5	4	3	2.4	6	50	6
4STMA 024 075 S06 M3	M3	0.5	4	3	2.4	7.5	50	6
4STMA 024 092 S03 M3	M3	0.5	4	3	2.4	9.2	40	3
4STMA 024 092 S06 M3	M3	0.5	4	3	2.4	9.2	60	6
4STMA 0275 108 S06 M035	M3.5	0.6	4	3	2.75	10.8	60	6
4STMA 031 080 S06 M4	M4	0.7	4	3	3.1	8	50	6
4STMA 031 100 S06 M4	M4	0.7	4	3	3.1	10	50	6
4STMA 0315 123 S06 M4	M4	0.7	4	3	3.15	12.3	60	6
4STMA 038 100 S06 M5	M5	0.8	4	3	3.8	10	50	6
4STMA 038 125 S06 M5	M5	0.8	4	3	3.8	12.5	50	6
4STMA 0405 154 S06 M5	M5	0.8	4	3	4.05	15.4	60	6
4STMA 046 120 S06 M6	M6	1	4	3	4.6	12	50	6
4STMA 046 150 S06 M6	M6	1	4	3	4.6	15	50	6
4STMA 048 185 S06 M6	M6	1	4	3	4.8	18.5	60	6
4STMA 062 160 S10 M8	M8	1.25	4	3	6.2	16	70	10
4STMA 062 200 S10 M8	M8	1.25	4	3	6.2	20	70	10
4STMA 065 246 S08 M8	M8	1.25	4	3	6.5	24.6	65	8
4STMA 075 200 S10 M10	M10	1.5	4	3	7.5	20	70	10
4STMA 075 250 S10 M10	M10	1.5	4	3	7.5	25	70	10
4STMA 082 308 S10 M10	M10	1.5	4	3	8.2	30.8	80	10
4STMA 090 240 S10 M12	M12	1.75	4	3	9	24	80	10
4STMA 090 300 S10 M12	M12	1.75	4	3	9	30	80	10
4STMA 099 370 S10 M12	M12	1.75	4	3	9.9	37	85	10
4STMA 115 320 S12 M16	M16	2	4	3	11.5	32	100	12
4STMA 115 400 S12 M16	M16	2	4	3	11.5	40	100	12
4STMA 119 490 S12 M16	M16	2	4	3	11.9	49	95	12

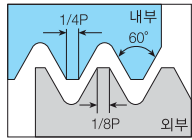
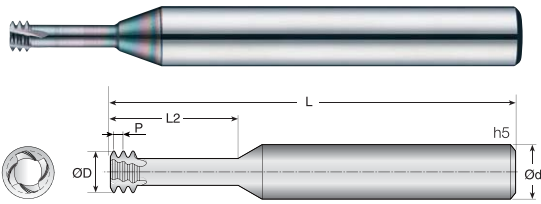
Senza refrigerante

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D	L2	L	d
Senza refrigerante								
4STMA 140 360 S16 M18	M18	2.5	4	3	14	36	135	16
4STMA 140 450 S16 M18	M18	2.5	4	3	14	45	135	16
4STMA 150 400 S16 M20	M20	2.5	4	3	15	40	135	16
4STMA 150 500 S16 M20	M20	2.5	4	3	15	50	135	16
4STMA 159 613 S16 M20	M20	2.5	4	3	15.9	61.3	115	16
Con refrigerante								
4STMA 031 080 S06 M4C	M4	0.7	4	3	3.1	8	50	6
4STMA 031 100 S06 M4C	M4	0.7	4	3	3.1	10	50	6
4STMA 038 100 S06 M5C	M5	0.8	4	3	3.8	10	50	6
4STMA 038 125 S06 M5C	M5	0.8	4	3	3.8	12.5	50	6
4STMA 046 120 S06 M6C	M6	1	4	3	4.6	12	50	6
4STMA 046 150 S06 M6C	M6	1	4	3	4.6	15	50	6
4STMA 048 185 S06 M6C	M6	1	4	3	4.8	18.5	60	6
4STMA 062 160 S10 M8C	M8	1.25	4	3	6.2	16	70	10
4STMA 062 200 S10 M8C	M8	1.25	4	3	6.2	20	70	10
4STMA 065 246 S08 M8C	M8	1.25	4	3	6.5	24.6	65	8
4STMA 075 200 S10 M10C	M10	1.5	4	3	7.5	20	70	10
4STMA 075 250 S10 M10C	M10	1.5	4	3	7.5	25	70	10
4STMA 082 308 S10 M10C	M10	1.5	4	3	8.2	30.8	80	10
4STMA 090 240 S10 M12C	M12	1.75	4	3	9	24	80	10
4STMA 090 300 S10 M12C	M12	1.75	4	3	9	30	80	10
4STMA 099 370 S10 M12C	M12	1.75	4	3	9.9	37	85	10
4STMA 115 320 S12 M16C	M16	2	4	3	11.5	32	100	12
4STMA 115 400 S12 M16C	M16	2	4	3	11.5	40	100	12
4STMA 119 490 S12 M16C	M16	2	4	3	11.9	49	95	12
4STMA 140 360 S16 M18C	M18	2.5	4	3	14	36	135	16
4STMA 140 450 S16 M18C	M18	2.5	4	3	14	45	135	16
4STMA 150 400 S16 M20C	M20	2.5	4	3	15	40	135	16
4STMA 150 500 S16 M20C	M20	2.5	4	3	15	50	135	16
4STMA 159 613 S16 M20C	M20	2.5	4	3	15.9	61.3	115	16

Su richiesta / Sur demand



- **Fresa a filettare per lavorazioni su acciai inossidabili e leghe di titanio**
- Geometria del tagliente tenace e resistente.
- Ottima asportazione ed evacuazione del truciolo riducendo il rischio di rotture all'interno del foro.
- Elevata rigidità e ridotta resistenza al taglio.
- Riduzione drastica di rotture.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- **Fraise à fileter pour l'usinage de l'acier en général, aciers trempés et revenus (~HRc52) et fontes.**
- Géométrie des extrémités renforcée.
- Excellente élimination et évacuation des copeaux réduisant le risque de casse à l'intérieur du trou.
- Rigidité élevée et faible résistance au cisaillement.
- Réduction drastique des casses.
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



List. p.221

ISO

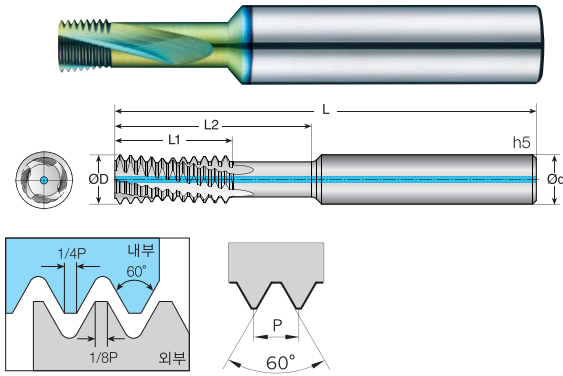
Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D	L2	L	d
Senza refrigerante								
4STMS 0072 020 S04 M1	M1	0.25	4	3	0.72	2	45	4
4STMS 0072 025 S04 M1	M1	0.25	4	3	0.72	2.5	45	4
4STMS 009 024 S04 M012	M1.2	0.25	4	3	0.9	2.4	45	4
4STMS 009 030 S04 M012	M1.2	0.25	4	3	0.9	3	45	4
4STMS 0095 028 S06 M014	M1.4	0.3	4	3	0.95	2.8	50	6
4STMS 0095 035 S06 M014	M1.4	0.3	4	3	0.95	3.5	50	6
4STMS 011 032 S06 M016	M1.6	0.35	4	3	1.1	3.2	50	6
4STMS 011 040 S06 M016	M1.6	0.35	4	3	1.1	4	50	6
4STMS 012 050 S03 M016	M1.6	0.35	4	3	1.2	5	40	3
4STMS 014 040 S06 M2	M2	0.4	4	3	1.4	4	50	6
4STMS 14 050 S06 M2	M2	0.4	4	3	1.4	5	50	6
4STMS 0155 062 S03 M2	M2	0.4	4	3	1.55	6.2	40	3
4STMS 0155 062 S06 M2	M2	0.4	4	3	1.55	6.2	60	6
4STMS 016 044 S06 M022	M2.2	0.45	4	3	1.6	4.4	50	6
4STMS 016 055 S06 M022	M2.2	0.45	4	3	1.6	5.5	50	6
4STMS 018 050 S06 M025	M2.5	0.45	4	3	1.8	5	50	6
4STMS 018 0625 S06 M025	M2.5	0.45	4	3	1.8	6.25	50	6
4STMS 0195 077 S03 M025	M2.5	0.45	4	3	1.95	7.7	40	3
4STMS 0195 077 S06 M025	M2.5	0.45	4	3	1.95	7.7	60	6
4STMS 024 060 S06 M3	M3	0.5	4	3	2.4	6	50	6
4STMS 024 075 S06 M3	M3	0.5	4	3	2.4	7.5	50	6
4STMS 024 092 S03 M3	M3	0.5	4	3	2.4	9.2	40	3
4STMS 024 092 S06 M3	M3	0.5	4	3	2.4	9.2	60	6
4STMS 0275 108 S06 M3.5	M3.5	0.6	4	3	2.75	10.8	60	6
4STMS 031 080 S06 M4	M4	0.7	4	3	3.1	8	50	6
4STMS 031 100 S06 M4	M4	0.7	4	3	3.1	10	50	6
4STMS 0315 123 S06 M4	M4	0.7	4	3	3.15	12.3	60	6
4STMS 038 100 S06 M5	M5	0.8	4	3	3.8	10	50	6
4STMS 038 125 S06 M5	M5	0.8	4	3	3.8	12.5	50	6
4STMS 0405 154 S06 M5	M5	0.8	4	3	4.05	15.4	60	6
4STMS 046 120 S06 M6	M6	1	4	3	4.6	12	50	6
4STMS 046 150 S06 M6	M6	1	4	3	4.6	15	50	6
4STMS 048 185 S06 M6	M6	1	4	3	4.8	18.5	60	6
4STMS 062 160 S10 M8	M8	1.25	4	3	6.2	16	70	10
4STMS 062 200 S10 M8	M8	1.25	4	3	6.2	20	70	10
4STMS 065 246 S08 M8	M8	1.25	4	3	6.5	24.6	65	8
4STMS 075 200 S10 M10	M10	1.5	4	3	7.5	20	70	10
4STMS 075 250 S10 M10	M10	1.5	4	3	7.5	25	70	10
4STMS 082 308 S10 M10	M10	1.5	4	3	8.2	30.8	80	10
4STMS 090 240 S10 M12	M12	1.75	4	3	9	24	80	10
4STMS 090 300 S10 M12	M12	1.75	4	3	9	30	80	10
4STMS 099 370 S10 M12	M12	1.75	4	3	9.9	37	85	10
4STMS 115 320 S12 M16	M16	2	4	3	11.5	32	100	12
4STMS 115 400 S12 M16	M16	2	4	3	11.5	40	100	12
4STMS 119 490 S12 M16	M16	2	4	3	11.9	49	95	12

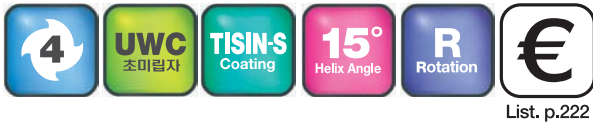
ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D	L2	L	d
Senza refrigerante								
4STMS 140 360 S16 M18	M18	2.5	4	3	14	36	135	16
4STMS 140 450 S16 M18	M18	2.5	4	3	14	45	135	16
4STMS 150 400 S16 M20	M20	2.5	4	3	15	40	135	16
4STMS 150 500 S16 M20	M20	2.5	4	3	15	50	135	16
4STMS 159 613 S16 M20	M20	2.5	4	3	15.9	61.3	115	16
Con refrigerante								
4STMS 031 080 S06 M4C	M4	0.7	4	3	3.1	8	50	6
4STMS 031 100 S06 M4C	M4	0.7	4	3	3.1	10	50	6
4STMS 038 100 S06 M5C	M5	0.8	4	3	3.8	10	50	6
4STMS 038 125 S06 M5C	M5	0.8	4	3	3.8	12.5	50	6
4STMS 046 120 S06 M6C	M6	1	4	3	4.6	12	50	6
4STMS 046 150 S06 M6C	M6	1	4	3	4.6	15	50	6
4STMS 048 185 S06 M6C	M6	1	4	3	4.8	18.5	60	6
4STMS 062 160 S10 M8C	M8	1.25	4	3	6.2	16	70	10
4STMS 062 200 S10 M8C	M8	1.25	4	3	6.2	20	70	10
4STMS 065 246 S08 M8C	M8	1.25	4	3	6.5	24.6	65	8
4STMS 075 200 S10 M10C	M10	1.5	4	3	7.5	20	70	10
4STMS 075 250 S10 M10C	M10	1.5	4	3	7.5	25	70	10
4STMS 082 308 S10 M10C	M10	1.5	4	3	8.2	30.8	80	10
4STMS 090 240 S10 M12C	M12	1.75	4	3	9	24	80	10
4STMS 090 300 S10 M12C	M12	1.75	4	3	9	30	80	10
4STMS 099 370 S10 M12C	M12	1.75	4	3	9.9	37	85	10
4STMS 115 320 S12 M16C	M16	2	4	3	11.5	32	100	12
4STMS 115 400 S12 M16C	M16	2	4	3	11.5	40	100	12
4STMS 119 490 S12 M16C	M16	2	4	3	11.9	49	95	12
4STMS 140 360 S16 M18C	M18	2.5	4	3	14	36	135	16
4STMS 140 450 S16 M18C	M18	2.5	4	3	14	45	135	16
4STMS 150 400 S16 M20C	M20	2.5	4	3	15	40	135	16
4STMS 150 500 S16 M20C	M20	2.5	4	3	15	50	135	16
4STMS 159 613 S16 M20C	M20	2.5	4	3	15.9	61.3	115	16



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai bonificati, acciai temprati (~HRc52), acciai legati, acciai al carbonio e ghise.
- Geometria dell'elica a 15° e adduzione interna del refrigerante per filettature profonde.
- Massima profondità di filettatura: 3 x D (diametro filetto).
- Geometria multi-dente COOL RUN per filettature più profonde.
- Riduzione drastica dei tempi di lavoro.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- **Fraise à fileter pour l'usinage des aciers trempés, aciers traité (~HRc52), aciers au carbone et fonte.**
- Géométrie de l'hélice à 15° arrosage par le centre.
- Plus profond: 3 x D (diamètre du filetage).
- Géométrie multi-dents COOL RUN pour filetages.
- Réduction drastique des temps de travail.
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



ISO

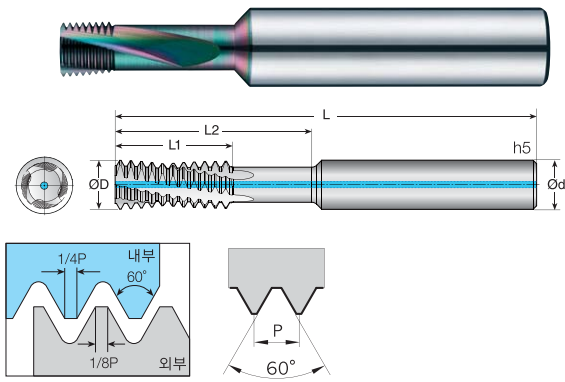
Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	mm	D	L1	L2	L	d
Senza refrigerante								
4HTM 024 090 S04 M3	M3	0.5	2.5	2.4	4.7	9	45	4
4HTM 0315 120 S04 M4	M4	0.7	3.3	3.15	6.6	12	45	4
4HTM 039 150 S04 M5	M5	0.8	4.2	3.9	7.6	15	50	4
4HTM 048 180 S06 M6	M6	1	5	4.8	9.5	18	60	6
4HTM 065 240 S08 M8	M8	1.25	6.8	6.5	13.1	24	65	8
4HTM 082 300 S10 M10	M10	1.5	8.5	8.2	15.7	30	75	10
4HTM 099 360 S10 M12	M12	1.75	10.2	9.9	18.4	36	85	10
4HTM 116 420 S12 M14	M14	2	12	11.6	21	42	90	12
4HTM 136 480 S14 M16	M16	2	14	13.6	25	48	100	14
Con refrigerante								
4HTM 0315 120 S04 M4C	M4	0.7	3.3	3.15	6.6	12	45	4
4HTM 039 150 S04 M5C	M5	0.8	4.2	3.9	7.6	15	50	4
4HTM 048 180 S06 M6C	M6	1	5	4.8	9.5	18	60	6
4HTM 065 240 S08 M8C	M8	1.25	6.8	6.5	13.1	24	65	8
4HTM 082 300 S10 M10C	M10	1.5	8.5	8.2	15.7	30	75	10
4HTM 099 360 S10 M12C	M12	1.75	10.2	9.9	18.4	36	85	10
4HTM 116 420 S12 M14C	M14	2	12	11.6	21	42	90	12
4HTM 136 480 S14 M16C	M16	2	14	13.6	25	48	100	14

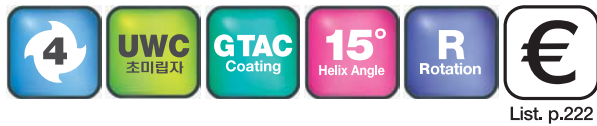
4HTMA Fraise à fileter à 4 coupes pour Aluminium Fresa 4 Tagli a Filettare per Alluminio

New

Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su alluminio, leghe di alluminio, materiali non ferri e non metallici.
- Geometria dell'elica a 15° e adduzione interna del refrigerante per filettature profonde.
- Massima profondità di filettatura: 3 x D (diametro filetto).
- Geometria multi-dente COOL RUN per filettature più profonde.
- Riduzione drastica dei tempi di lavoro.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- Fraise à fileter pour l'usinage de l'aluminium, alliages, matériaux non ferreux, non métalliques.
- Géométrie de l'hélice à 15° arrosage par le centre.
- Plus profond: 3 x D (diamètre du filetage).
- Géométrie multi-dents COOL RUN pour filetages.
- Réduction drastique des temps de travail.
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



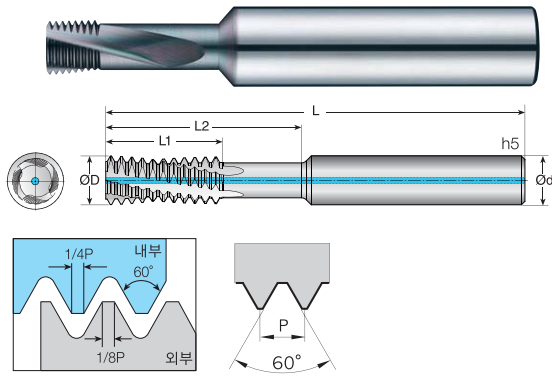
List. p.222

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	mm	D	L1	L2	L	d
Senza refrigerante								
4HTMA 024 090 S04 M3	M3	0.5	2.5	2.4	4.7	9	45	4
4HTMA 0315 120 S04 M4	M4	0.7	3.3	3.15	6.6	12	45	4
4HTMA 039 150 S04 M5	M5	0.8	4.2	3.9	7.6	15	50	4
4HTMA 048 180 S06 M6	M6	1	5	4.8	9.5	18	60	6
4HTMA 065 240 S08 M8	M8	1.25	6.8	6.5	13.1	24	65	8
4HTMA 082 300 S10 M10	M10	1.5	8.5	8.2	15.7	30	75	10
4HTMA 099 360 S10 M12	M12	1.75	10.2	9.9	18.4	36	85	10
4HTMA 116 420 S12 M14	M14	2	12	11.6	21	42	90	12
4HTMA 136 480 S14 M16	M16	2	14	13.6	25	48	100	14
Con refrigerante								
4HTMA 024 090 S04 M3C	M3	0.5	2.5	2.4	4.7	9	45	4
4HTMA 0315 120 S04 M4C	M4	0.7	3.3	3.15	6.6	12	45	4
4HTMA 039 150 S04 M5C	M5	0.8	4.2	3.9	7.6	15	50	4
4HTMA 048 180 S06 M6C	M6	1	5	4.8	9.5	18	60	6
4HTMA 065 240 S08 M8C	M8	1.25	6.8	6.5	13.1	24	65	8
4HTMA 082 300 S10 M10C	M10	1.5	8.5	8.2	15.7	30	75	10
4HTMA 099 360 S10 M12C	M12	1.75	10.2	9.9	18.4	36	85	10
4HTMA 116 420 S12 M14C	M14	2	12	11.6	21	42	90	12
4HTMA 136 480 S14 M16C	M16	2	14	13.6	25	48	100	14

Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai inossidabili e leghe di titanio.
- Geometria dell'elica a 15° e adduzione interna del refrigerante per filettature profonde.
- Massima profondità di filettatura: 3 x D (diametro filetto).
- Geometria multi-dente COOL RUN per filettature più profonde.
- Riduzione drastica dei tempi di lavoro.
- Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.
- Fraise à fileter pour l'usinage Inox, alliage de titane.
- Géométrie de l'hélice à 15° arrosage par le centre.
- Plus profond: 3 x D (diamètre du filetage).
- Géométrie multi-dents COOL RUN pour filetages.
- Réduction drastique des temps de travail.
- Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.



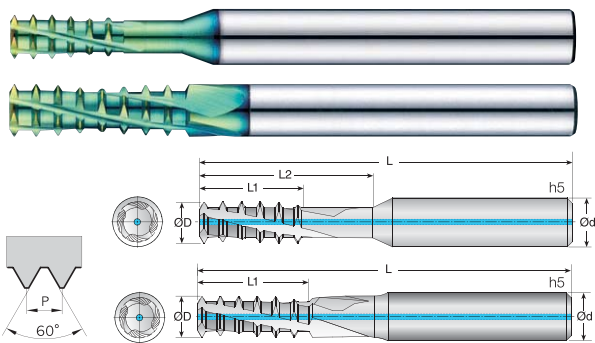
List. p.223

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	mm	D	L1	L2	L	d
Senza refrigerante								
4HTMS 024 090 S04 M3	M3	0.5	2.5	2.4	4.7	9	45	4
4HTMS 0315 120 S04 M4	M4	0.7	3.3	3.15	6.6	12	45	4
4HTMS 039 150 S04 M5	M5	0.8	4.2	3.9	7.6	15	50	4
4HTMS 048 180 S06 M6	M6	1	5	4.8	9.5	18	60	6
4HTMS 065 240 S08 M8	M8	1.25	6.8	6.5	13.1	24	65	8
4HTMS 082 300 S10 M10	M10	1.5	8.5	8.2	15.7	30	75	10
4HTMS 099 360 S10 M12	M12	1.75	10.2	9.9	18.4	36	85	10
4HTMS 116 420 S12 M14	M14	2	12	11.6	21	42	90	12
4HTMS 136 480 S14 M16	M16	2	14	13.6	25	48	100	14
Con refrigerante								
4HTMS 024 090 S04 M3C	M3	0.5	2.5	2.4	4.7	9	45	4
4HTMS 0315 120 S04 M4C	M4	0.7	3.3	3.15	6.6	12	45	4
4HTMS 039 150 S04 M5C	M5	0.8	4.2	3.9	7.6	15	50	4
4HTMS 048 180 S06 M6C	M6	1	5	4.8	9.5	18	60	6
4HTMS 065 240 S08 M8C	M8	1.25	6.8	6.5	13.1	24	65	8
4HTMS 082 300 S10 M10C	M10	1.5	8.5	8.2	15.7	30	75	10
4HTMS 099 360 S10 M12C	M12	1.75	10.2	9.9	18.4	36	85	10
4HTMS 116 420 S12 M14C	M14	2	12	11.6	21	42	90	12
4HTMS 136 480 S14 M16C	M16	2	14	13.6	25	48	100	14

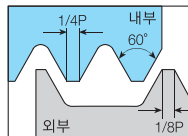
Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai bonificati, acciai temprati (~HRc52), acciai legati, acciai al carbonio e ghise.
- Filettature in alta velocità e avanzamenti.
- Massima profondità di filettatura: 2 x D, 2,5 x D, 3 x D (diametro filetto).
- Geometria a denti alternati.
- Gambo posteriore scaricato per filettature profonde.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- **Fraise à fileter pour l'usinage des aciers trempés, aciers traités (~HRc52), aciers au carbone et fonte.**
- Filetages et avances à grande vitesse
- 2 x D, 2,5 x D, 3 x D
- Géométrie des dents alternées.
- Queue arrière déchargée pour les filetages profonds.
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



List. p.223

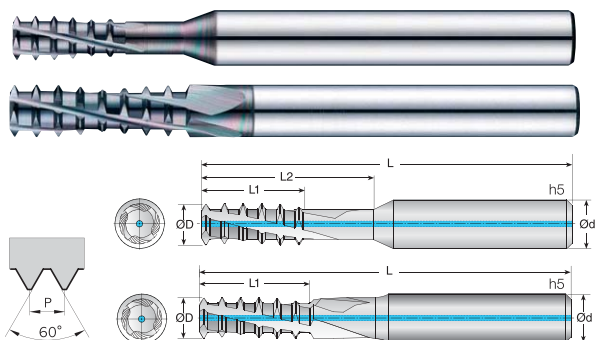


ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	mm	D	L1	L2	L	
Senza refrigerante								
4NKTM 022 060 S06 M3	M3	0.5	4	2.2	6	-	60	6
4NKTM 022 080 S06 M3	M3	0.5	4	2.2	8	-	60	6
4NKTM 024 090 S04 M3	M3	0.5	4	2.4	5.47	9	45	4
4NKTM 029 084 S06 M4	M4	0.7	4	2.9	8.4	-	60	6
4NKTM 029 112 S06 M4	M4	0.7	4	2.9	11.2	-	60	6
4NKTM 0315 120 S04 M4	M4	0.7	4	3.15	7.64	12	45	4
4NKTM 038 112 S06 M5	M5	0.8	4	3.8	11.2	-	60	6
4NKTM 038 128 S06 M5	M5	0.8	4	3.8	12.8	-	60	6
4NKTM 039 150 S04 M5	M5	0.8	4	3.9	8.73	15	50	4
4NKTM 045 120 S06 M6	M6	1	4	4.5	12	-	60	6
4NKTM 045 160 S06 M6	M6	1	4	4.5	16	-	60	6
4NKTM 048 180 S06 M6	M6	1	4	4.8	10.9	18	60	6
4NKTM 060 175 S06 M8	M8	1.25	4	6	17.5	-	65	6
4NKTM 060 200 S06 M8	M8	1.25	4	6	20	-	65	6
4NKTM 065 240 S08 M8	M8	1.25	4	6.5	13.62	24	65	8
4NKTM 075 210 S08 M10	M10	1.5	4	7.5	21	-	75	8
4NKTM 075 270 S08 M10	M10	1.5	4	7.5	27	-	75	8
4NKTM 082 300 S10 M10	M10	1.5	4	8.2	16.34	30	75	10
4NKTM 095 245 S10 M12	M12	1.75	4	9.5	24.5	-	80	10
4NKTM 095 315 S10 M12	M12	1.75	4	9.5	31.5	-	80	10
4NKTM 099 360 S10 M12	M12	1.75	4	9.9	19.06	36	85	10
4NKTM 100 280 S10 M14	M14	2	4	10	28	-	85	10
4NKTM 100 360 S10 M14	M14	2	4	10	36	-	90	10
4NKTM 116 420 S12 M14	M14	2	4	11.6	21.75	42	90	12
4NKTM 120 320 S12 M16	M16	2	4	12	32	-	95	12
4NKTM 120 400 S12 M16	M16	2	4	12	40	-	100	12
4NKTM 136 480 S14 M16	M16	2	4	13.6	25.75	48	100	14
4NKTM 140 400 S14 M18	M18	2.5	5	14	40	-	95	14
4NKTM 140 450 S14 M18	M18	2.5	5	14	45	-	105	14
4NKTM 160 400 S16 M20	M20	2.5	5	16	40	-	105	16
4NKTM 160 500 S16 M20	M20	2.5	5	16	50	-	115	16

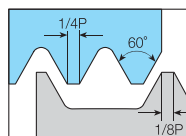
Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai inossidabili e leghe di titanio.
- Filettature in alta velocità e avanzamenti.
- Massima profondità di filettatura: 2 x D, 2,5 x D, 3 x D (diametro filetto).
- Geometria a denti alternati.
- Gambo posteriore scaricato per filettature profonde.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- **Fraise à fileter pour l'usinage de l'aluminium, alliages, matériaux non ferreux, non métalliques.**
- **Filetages et avances à grande vitesse**
- 2 x D, 2,5 x D, 3 x D
- **Géométrie des dents alternées.**
- **Queue arrière déchargée pour les filetages profonds.**
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



List. p.224

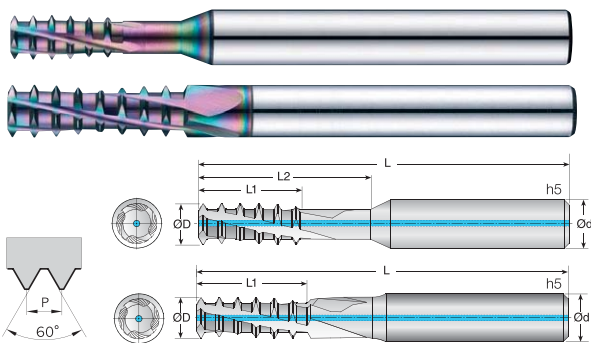


ISO

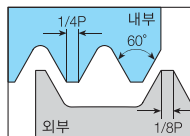
Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	D	L1	L2	L	d
Senza refrigerante								
4NKTMA 022 060 S06 M3	M3	0.5	4	2.2	6	-	60	6
4NKTMA 022 080 S06 M3	M3	0.5	4	2.2	8	-	60	6
4NKTMA 024 090 S04 M3	M3	0.5	4	2.4	5.47	9	45	4
4NKTMA 029 084 S06 M4	M4	0.7	4	2.9	8.4	-	60	6
4NKTMA 029 112 S06 M4	M4	0.7	4	2.9	11.2	-	60	6
4NKTMA 0315 120 S04 M4	M4	0.7	4	3.15	7.64	12	45	4
4NKTMA 038 112 S06 M5	M5	0.8	4	3.8	11.2	-	60	6
4NKTMA 038 128 S06 M5	M5	0.8	4	3.8	12.8	-	60	6
4NKTMA 039 150 S04 M5	M5	0.8	4	3.9	8.73	15	50	4
4NKTMA 045 120 S06 M6	M6	1	4	4.5	12	-	60	6
4NKTMA 045 160 S06 M6	M6	1	4	4.5	16	-	60	6
4NKTMA 048 180 S06 M6	M6	1	4	4.8	10.9	18	60	6
4NKTMA 060 175 S06 M8	M8	1.25	4	6	17.5	-	65	6
4NKTMA 060 200 S06 M8	M8	1.25	4	6	20	-	65	6
4NKTMA 065 240 S08 M8	M8	1.25	4	6.5	13.62	24	65	8
4NKTMA 075 210 S08 M10	M10	1.5	4	7.5	21	-	75	8
4NKTMA 075 270 S08 M10	M10	1.5	4	7.5	27	-	75	8
4NKTMA 082 300 S10 M10	M10	1.5	4	8.2	16.34	30	75	10
4NKTMA 095 245 S10 M12	M12	1.75	4	9.5	24.5	-	80	10
4NKTMA 095 315 S10 M12	M12	1.75	4	9.5	31.5	-	80	10
4NKTMA 099 360 S10 M12	M12	1.75	4	9.9	19.06	36	85	10
4NKTMA 100 280 S10 M14	M14	2	4	10	28	-	85	10
4NKTMA 100 360 S10 M14	M14	2	4	10	36	-	90	10
4NKTMA 116 420 S12 M14	M14	2	4	11.6	21.75	42	90	12
4NKTMA 120 320 S12 M16	M16	2	4	12	32	-	95	12
4NKTMA 120 400 S12 M16	M16	2	4	12	40	-	100	12
4NKTMA 136 480 S14 M16	M16	2	4	13.6	25.75	48	100	14
4NKTMA 140 400 S14 M18	M18	2.5	5	14	40	-	95	14
4NKTMA 140 450 S14 M18	M18	2.5	5	14	45	-	105	14
4NKTMA 160 400 S16 M20	M20	2.5	5	16	40	-	105	16
4NKTMA 160 500 S16 M20	M20	2.5	5	16	50	-	115	16

Su richiesta / Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai inossidabili e leghe di titanio.
- Filettature in alta velocità e avanzamenti.
- Massima profondità di filettatura: 2 x D, 2,5 x D, 3 x D (diametro filetto).
- Geometria a denti alternati.
- Gambo posteriore scaricato per filettature profonde.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- **Fraise à fileter pour l'usinage de l'aluminium, alliages, matériaux non ferreux, non métalliques.**
- **Filetages et avances à grande vitesse**
- 2 x D, 2,5 x D, 3 x D
- **Géométrie des dents alternées.**
- **Queue arrière déchargée pour les filetages profonds.**
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



List. p.225

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	D	L1	L2	L	d
Senza refrigerante								
4NKTMS 022 060 S06 M3	M3	0.5	4	2.2	6	-	60	6
4NKTMS 022 080 S06 M3	M3	0.5	4	2.2	8	-	60	6
4NKTMS 024 090 S04 M3	M3	0.5	4	2.4	5.47	9	45	4
4NKTMS 029 084 S06 M4	M4	0.7	4	2.9	8.4	-	60	6
4NKTMS 029 112 S06 M4	M4	0.7	4	2.9	11.2	-	60	6
4NKTMS 0315 120 S04 M4	M4	0.7	4	3.15	7.64	12	45	4
4NKTMS 038 112 S06 M5	M5	0.8	4	3.8	11.2	-	60	6
4NKTMS 038 128 S06 M5	M5	0.8	4	3.8	12.8	-	60	6
4NKTMS 039 150 S04 M5	M5	0.8	4	3.9	8.73	15	50	4
4NKTMS 045 120 S06 M6	M6	1	4	4.5	12	-	60	6
4NKTMS 045 160 S06 M6	M6	1	4	4.5	16	-	60	6
4NKTMS 048 180 S06 M6	M6	1	4	4.8	10.9	18	60	6
4NKTMS 060 175 S06 M8	M8	1.25	4	6	17.5	-	65	6
4NKTMS 060 200 S06 M8	M8	1.25	4	6	20	-	65	6
4NKTMS 065 240 S08 M8	M8	1.25	4	6.5	13.62	24	65	8
4NKTMS 075 210 S08 M10	M10	1.5	4	7.5	21	-	75	8
4NKTMS 075 270 S08 M10	M10	1.5	4	7.5	27	-	75	8
4NKTMS 082 300 S10 M10	M10	1.5	4	8.2	16.34	30	75	10
4NKTMS 095 245 S10 M12	M12	1.75	4	9.5	24.5	-	80	10
4NKTMS 095 315 S10 M12	M12	1.75	4	9.5	31.5	-	80	10
4NKTMS 099 360 S10 M12	M12	1.75	4	9.9	19.06	36	85	10
4NKTMS 100 280 S10 M14	M14	2	4	10	28	-	85	10
4NKTMS 100 360 S10 M14	M14	2	4	10	36	-	90	10
4NKTMS 116 420 S12 M14	M14	2	4	11.6	21.75	42	90	12
4NKTMS 120 320 S12 M16	M16	2	4	12	32	-	95	12
4NKTMS 120 400 S12 M16	M16	2	4	12	40	-	100	12
4NKTMS 136 480 S14 M16	M16	2	4	13.6	25.75	48	100	14
4NKTMS 140 400 S14 M18	M18	2.5	5	14	40	-	95	14
4NKTMS 140 450 S14 M18	M18	2.5	5	14	45	-	105	14
4NKTMS 160 400 S16 M20	M20	2.5	5	16	40	-	105	16
4NKTMS 160 500 S16 M20	M20	2.5	5	16	50	-	115	16

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine <i>Reference</i>	Filetto	Passo	Z	D	L1	L2	L	d
Senza refrigerante								
4NKTMS 045 120 S06 M6C	M6	1	4	4.5	12	-	60	6
4NKTMS 045 160 S06 M6C	M6	1	4	4.5	16	-	60	6
4NKTMS 048 180 S06 M6C	M6	1	4	4.8	10.9	18	60	6
4NKTMS 060 175 S06 M8C	M8	1.25	4	6	17.5	-	65	6
4NKTMS 060 200 S06 M8C	M8	1.25	4	6	20	-	65	6
4NKTMS 065 240 S08 M8C	M8	1.25	4	6.5	13.62	24	65	8
4NKTMS 075 210 S08 M10C	M10	1.5	4	7.5	21	-	75	8
4NKTMS 075 270 S08 M10C	M10	1.5	4	7.5	27	-	75	8
4NKTMS 082 300 S10 M10C	M10	1.5	4	8.2	16.34	30	75	10
4NKTMS 095 245 S10 M12C	M12	1.75	4	9.5	24.5	-	80	10
4NKTMS 095 315 S10 M12C	M12	1.75	4	9.5	31.5	-	80	10
4NKTMS 099 360 S10 M12C	M12	1.75	4	9.9	19.06	36	85	10
4NKTMS 100 280 S10 M14C	M14	2	4	10	28	-	85	10
4NKTMS 100 360 S10 M14C	M14	2	4	10	36	-	90	10
4NKTMS 116 420 S12 M14C	M14	2	4	11.6	21.75	42	90	12
4NKTMS 120 320 S12 M16C	M16	2	4	12	32	-	95	12
4NKTMS 120 400 S12 M16C	M16	2	4	12	40	-	100	12
4NKTMS 136 480 S14 M16C	M16	2	4	13.6	25.75	48	100	14
4NKTMS 140 400 S14 M18C	M18	2.5	5	14	40	-	95	14
4NKTMS 140 450 S14 M18C	M18	2.5	5	14	45	-	105	14
4NKTMS 160 400 S16 M20C	M20	2.5	5	16	40	-	105	16
4NKTMS 160 500 S16 M20C	M20	2.5	5	16	50	-	115	16

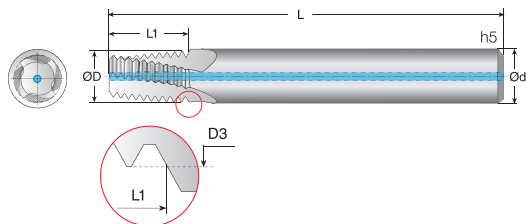
4NPTM

Fraise à fileter à 4 coupes usage général Arrosage Central

Fresa 4 Tagli a Filettare con Adduzione Interna General Purpose

New

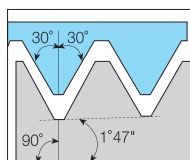
Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai bonificati, acciai temprati (~HRc52), acciai legati, acciai al carbonio e ghise.
- Efficace alimentazione del refrigerante attraverso il foro interno.
- Grazie alla lubrificazione interna direttamente nella zona di taglio, risulta più agevole la rimozione dei trucioli.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- Fraise à fileter pour l'usinage des aciers traités (~HRc52), aciers alliés, aciers au carbone et fontes.
- Excellente évacuation des copeaux.
- Grâce à la lubrification directement sur la zone de coupe.
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



List. p.226



USAS B2. 1:1968
NPT

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	C	Filetto	Passo	mm	Z	Zt	D	L1	L	d
Con refrigerante										
4NPTM 059 098 S06		1/16-27C NPT	27	6.3	4	10	5.9	9.8	60	6
4NPTM 0765 098 S08		1/8-27C NPT	27	8.5	4	10	7.65	9.8	60	8
4NPTM 099 147 S10		1/4-18C NPT	18	11.1	4	10	9.9	14.7	70	10
4NPTM 1115 147 S12		3/8-18C NPT	18	14.5	4	10	11.15	14.7	70	12
4NPTM 1425 189 S16		1/2(3/4)-14C NPT	14	17.7(23)	4	10	14.25	18.9	90	16

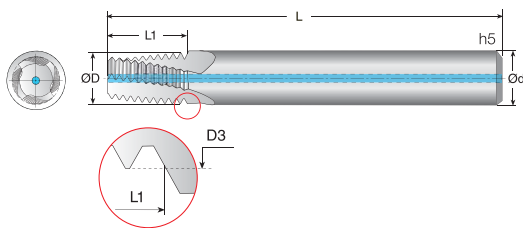
4NPTMA

Fraise à fileter à 4 coupes pour Aluminium Arrosage Central

Fresa 4 Tagli a Filettare con Adduzione Interna per Alluminio

New

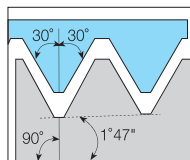
Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su alluminio, leghe di alluminio, materiali non ferrosi e non metallici.
- Efficace alimentazione del refrigerante attraverso il foro interno.
- Grazie alla lubrificazione interna direttamente nella zona di taglio, risulta più agevole la rimozione dei trucioli.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- Fraise à fileter pour l'usinage des aciers traités (~HRc52), aciers alliés, aciers au carbone et fontes.
- Excellente évacuation des copeaux.
- Grâce à la lubrification directement sur la zone de coupe.
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



List. p.226



USAS B2. 1:1968
NPT

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	C	Filetto	Passo	mm	Z	Zt	D	L1	L	d
Con refrigerante										
4NPTMA 059 098 S06		1/16-27C NPT	27	6.3	4	10	5.9	9.8	60	6
4NPTMA 0765 098 S08		1/8-27C NPT	27	8.5	4	10	7.65	9.8	60	8
4NPTMA 099 147 S10		1/4-18C NPT	18	11.1	4	10	9.9	14.7	70	10
4NPTMA 1115 147 S12		3/8-18C NPT	18	14.5	4	10	11.15	14.7	70	12
4NPTMA 1425 189 S16		1/2(3/4)-14C NPT	14	17.7(23)	4	10	14.25	18.9	90	16

THREAD MILL

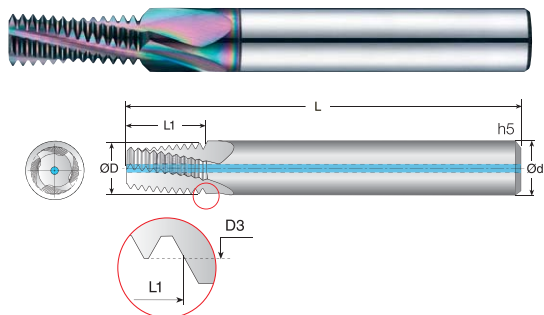
4NPTMS

Fraise à fileter à 4 coupes pour Inox Arrosage Central

Fresa 4 Tagli a Filettare con Adduzione Interna per Acciai Inox

New

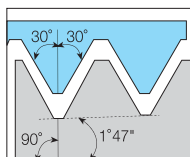
Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai inossidabili e leghe di titanio.
- Efficace alimentazione del refrigerante attraverso il foro interno.
- Grazie alla lubrificazione interna direttamente nella zona di taglio, risulta più agevole la rimozione dei trucioli.
- Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.
- Fraise à fileter pour l'usinage Inox alliage de titane
- Excellente évacuation des copeaux.
- Grâce à la lubrification directement sur la zone de coupe.
- Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.



List. p.226



USAS B2. 1:1968
NPT

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	C	Filetto	Passo	mm	Z	Zt	D	L1	L	d
Con refrigerante										
4NPTMS 059 098 S06		1/16-27C NPT	27	6.3	4	10	5.9	9.8	60	6
4NPTMS 0765 098 S08		1/8-27C NPT	27	8.5	4	10	7.65	9.8	60	8
4NPTMS 099 147 S10		1/4-18C NPT	18	11.1	4	10	9.9	14.7	70	10
4NPTMS 1115 147 S12		3/8-18C NPT	18	14.5	4	10	11.15	14.7	70	12
4NPTMS 1425 189 S16		1/2(3/4)-14C NPT	14	17.7(23)	4	10	14.25	18.9	90	16

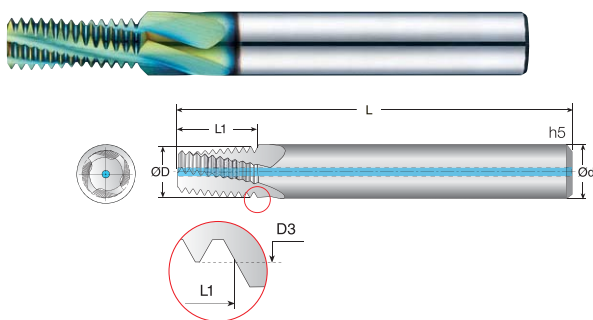
4BSTM

Fraise à fileter à 4 coupes usage général Arrosage Central

Fresa 4 Tagli a Filettare con Adduzione Interna General Purpose

New

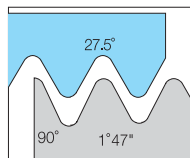
Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai bonificati, acciai temprati (~HRc52), acciai legati, acciai al carbonio e ghise.
- Efficace alimentazione del refrigerante attraverso il foro interno.
- Grazie alla lubrificazione interna direttamente nella zona di taglio, risulta più agevole la rimozione dei trucioli.
- Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.
- Fraise à fileter pour l'usinage des aciers traités (~HRc52), aciers alliés, aciers au carbone et fontes.
- Excellente évacuation des copeaux.
- Grâce à la lubrification directement sur la zone de coupe.
- Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.



List. p.226



B.S. 21:1985
BSPT

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	C	Filetto	Passo	mm	Z	Zt	D	L1	L	d
Con refrigerante										
4BSTM 059 103 S06		1/16-28C BSPT	28	6.7	4	10	5.9	10.3	60	6
4BSTM 0765 103 S08		1/8-28C BSPT	28	8.7	4	10	7.65	10.3	60	8
4BSTM 099 152 S10		1/4-19C BSPT	19	11.8	4	10	9.9	15.2	70	10
4BSTM 1115 152 S12		3/8-19C BSPT	19	15.2	4	10	11.15	15.2	70	12
4BSTM 1425 224 S16		1/2(3/4)-14C BSPT	14	19	4	10	14.25	22.4	90	16

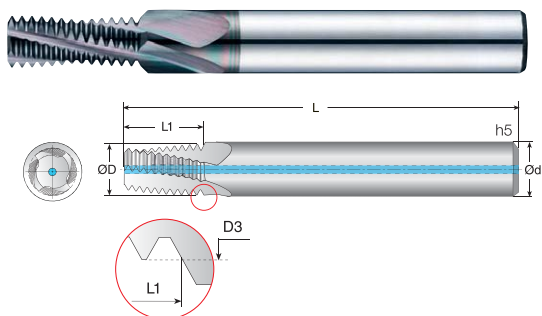
4BSTMA

Fraise à fileter à 4 coupes pour Aluminium Arrosage Central

Fresa 4 Tagli a Filettare con Adduzione Interna per Alluminio

New

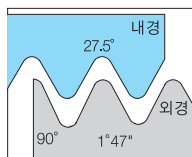
Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su alluminio, leghe di alluminio, materiali non ferrosi e non metallici.
- Efficace alimentazione del refrigerante attraverso il foro interno.
- Grazie alla lubrificazione interna direttamente nella zona di taglio, risulta più agevole la rimozione dei trucioli.
- Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.
- Fraise à fileter pour l'usinage des aciers traités (~HRc52), aciers alliés, aciers au carbone et fontes.
- Excellente évacuation des copeaux.
- Grâce à la lubrification directement sur la zone de coupe.
- Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.



List. p.226



B.S. 21:1985 BSPT

ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	C	Filetto	Passo	mm	Z	Zt	D	L1	L	d
Con refrigerante										
4BSTMA 059 103 S06		1/16-28C BSPT	28	6.7	4	10	5.9	10.3	60	6
4BSTMA 0765 103 S08		1/8-28C BSPT	28	8.7	4	10	7.65	10.3	60	8
4BSTMA 099 152 S10		1/4-19C BSPT	19	11.8	4	10	9.9	15.2	70	10
4BSTMA 1115 152 S12		3/8-19C BSPT	19	15.2	4	10	11.15	15.2	70	12
4BSTMA 1425 224 S16		1/2(3/4)-14C BSPT	14	19	4	10	14.25	22.4	90	16

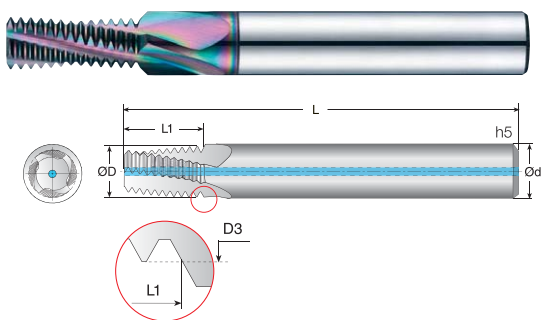
4BSTMS

Fraise à fileter à 4 coupes pour Inox Arrosage Central

Fresa 4 Tagli a Filettare con Adduzione Interna per Acciai Inox

New

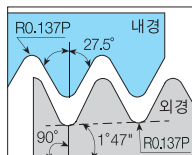
Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su acciai inossidabili e leghe di titanio.
- Efficace alimentazione del refrigerante attraverso il foro interno.
- Grazie alla lubrificazione interna direttamente nella zona di taglio, risulta più agevole la rimozione dei trucioli.
- Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.
- Fraise à fileter pour l'usinage Inox alliage de titane
- Excellente évacuation des copeaux.
- Grâce à la lubrification directement sur la zone de coupe.
- Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.



List. p.226



B.S. 21:1985 BSPT

ISO

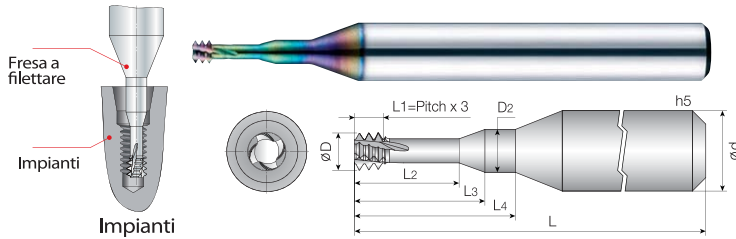
Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	C	Filetto	Passo	mm	Z	Zt	D	L1	L	d
Con refrigerante										
4BSTMS 059 103 S06		1/16-28C BSPT	28	6.7	4	10	5.9	10.3	60	6
4BSTMS 0765 103 S08		1/8-28C BSPT	28	8.7	4	10	7.65	10.3	60	8
4BSTMS 099 152 S10		1/4-19C BSPT	19	11.8	4	10	9.9	15.2	70	10
4BSTMS 1115 152 S12		3/8-19C BSPT	19	15.2	4	10	11.15	15.2	70	12
4BSTMS 1425 224 S16		1/2(3/4)-14C BSPT	14	19	4	10	14.25	22.4	90	16

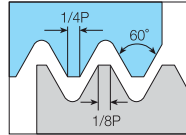
4IMTM *Fraise à fileter à 4 coupes pour Implants Dentaires (3 dents)* Fresa 4 Tagli a Filettare per Impianti Dentali (3 denti)

New

Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su titanio e leghe di titanio.
- Geometria robusta e resistente per filettature su materiali temprati.
- Forze di taglio ridotte e ottima evacuazione del truciolo per ridurre il rischio di rotture all'interno del foro.
- La speciale geometria riduce la resistenza al taglio ed elimina eventuali flessioni dell'utensile.
- Riduzione drastica di rotture.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- *Fraise à fileter pour l'usinage du titane et alliages de titane.*
- *Géométrie robuste et durable pour les filetages sue des matériaux durcis.*
- *Faibles efforts de coupe et excellente évacuation des copeaux pour réduire le risque de casse à l'intérieur du trou.*
- *La géométrie spéciale réduit la résistance aux coupures et élimine toute flexion de l'outil.*
- *Réduction drastique des casses.*
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



ISO

List. p.227

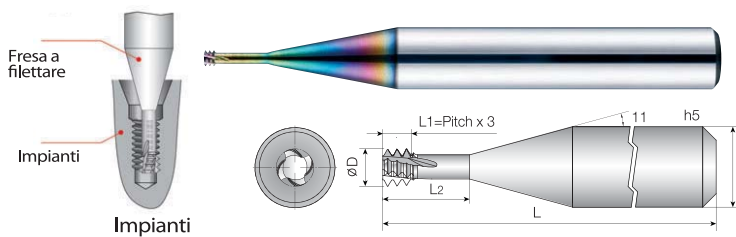
Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D	D2	L2	L3	L4	L	d
Con refrigerante											
4IMTM 009 025 S03 M012	M1.2	0.25	4	3	0.9	0.95	2.5	3.3	4.3	40	3
4IMTM 0105 028 S03 M014	M1.4	0.3	4	3	1.05	1.1	2.8	3.5	5	40	3
4IMTM 012 033 S03 M016	M1.6	0.35	4	3	1.2	1.25	3.3	4.2	5.9	40	3
4IMTM 014 038 S03 M018	M1.8	0.35	4	3	1.4	1.45	3.8	4.7	6.6	40	3
4IMTM 0154 039 S03 M2	M2	0.4	4	3	1.54	1.7	3.9	4.9	6.7	40	3
4IMTM 0196 048 S03 M025	M2.5	0.45	4	3	1.96	2	4.8	5.8	8.2	40	3

4IMTM *Fraise à fileter à 4 coupes pour Implants Dentaires (3 dents)* Fresa 4 Tagli a Filettare per Impianti Dentali (3 denti)

New

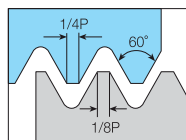
Su richiesta/ Sur demand



- Fresa a filettare per lavorazioni su titanio e leghe di titanio.
- Geometria robusta e resistente per filettature su materiali temprati.
- Forze di taglio ridotte e ottima evacuazione del truciolo per ridurre il rischio di rotture all'interno del foro.
- La speciale geometria riduce la resistenza al taglio ed elimina eventuali flessioni dell'utensile.
- Riduzione drastica di rotture.
- **Non è consigliabile l'utilizzo con pinze ER.**
- *Fraise à fileter pour l'usinage du titane et alliages de titane.*
- *Géométrie robuste et durable pour les filetages sue des matériaux durcis.*
- *Faibles efforts de coupe et excellente évacuation des copeaux pour réduire le risque de casse à l'intérieur du trou.*
- *La géométrie spéciale réduit la résistance aux coupures et élimine toute flexion de l'outil.*
- *Réduction drastique des casses.*
- **Il n'est pas recommandé de l'utiliser avec les pinces ER.**



List. p.227



ISO

Unità: mm

Numero d'Ordine Reference	Filetto	Passo	Z	Zt	D	L2	L	d
Con refrigerante								
3IMTM 0057 023 S06 M008	M0.8	0.2	3	3	0.57	2.3	50	6
3IMTM 0064 026 S06 M009	M0.9	0.225	3	3	0.64	2.6	50	6
4IMTM 0071 029 S06 M1	M1	0.25	4	3	0.71	2.9	50	6
4IMTM 0091 034 S06 M012	M1.2	0.25	4	3	0.91	3.4	50	6
4IMTM 0105 039 S06 M014	M1.4	0.3	4	3	1.05	3.9	50	6
4IMTM 012 045 S06 M016	M1.6	0.35	4	3	1.2	4.5	50	6
4IMTM 014 050 S06 M018	M1.8	0.35	4	3	1.4	5	50	6
4IMTM 0154 056 S06 M2	M2	0.4	4	3	1.54	5.6	50	6
4IMTM 0184 063 S06 M023	M2.3	0.4	4	3	1.84	6.3	50	6
4IMTM 0198 069 S06 M025	M2.5	0.45	4	3	1.98	6.9	50	6
4IMTM 0208 071 S06 M026	M2.6	0.45	4	3	2.08	7.1	50	6