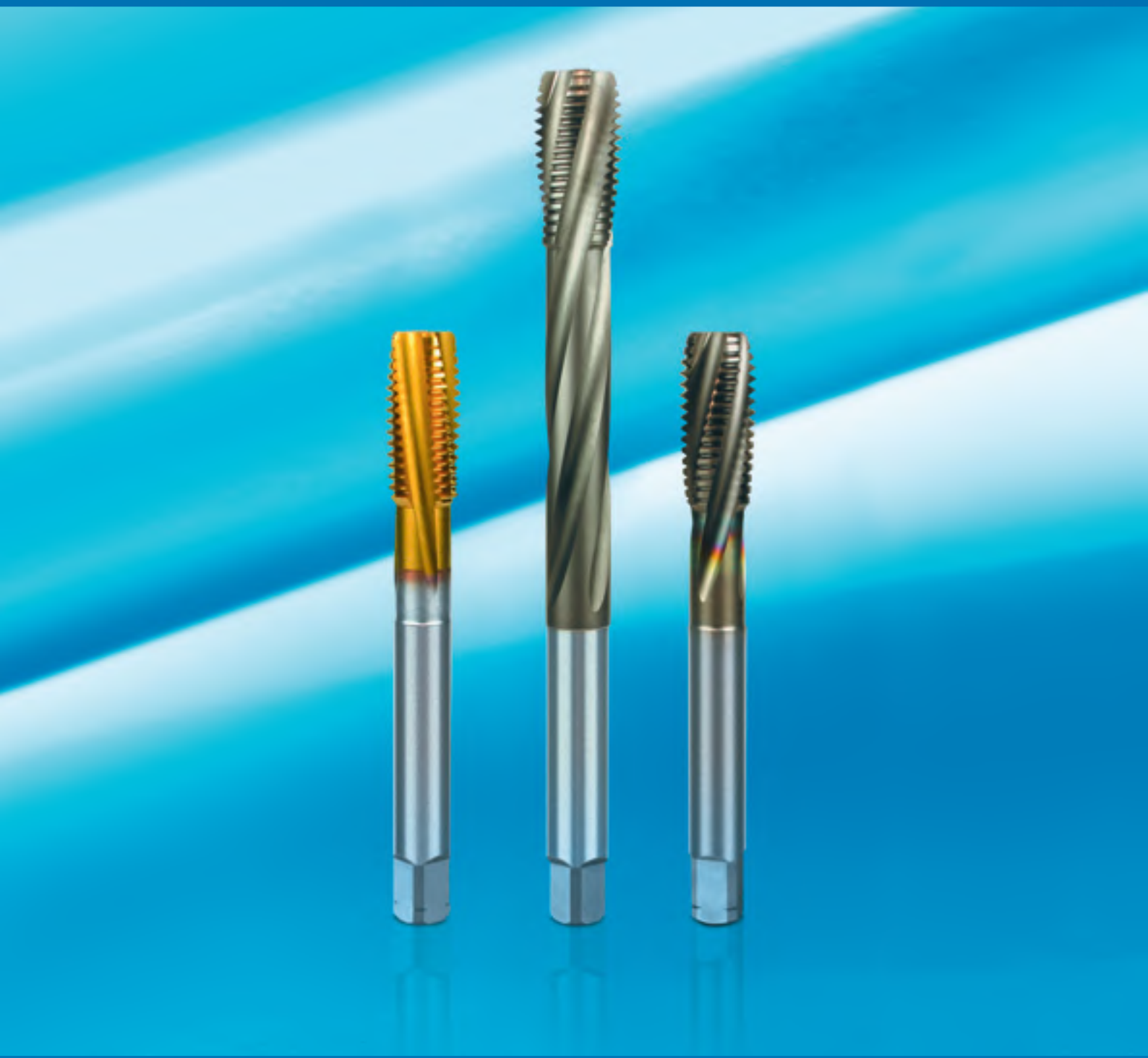
WEXO®
KOMPETENZ IN PRÄZISION

36

Hauptkatalog
Catalogue principal
Main catalogue
Catalogo generale

Sonderwerkzeuge / Special tools / Outils spéciaux / Attrezzi speciali



Sie benötigen ein Werkzeug für Sonderabmessungen oder speziell für Ihre Anforderungen angepasst?
Für Ihre kundenspezifische Lösung fertigen wir selbst kleinste Losgrößen und Sonderanfertigungen in kürzest möglicher Zeit.

You need a tool for special sizes or specially adapted for your needs?
For your customized solution, we even produce the smallest lot sizes and special designs in the shortest possible time.

Vous avez besoin d'un outil spécial, aux dimensions particulières ou adapté a vos exigences spécifiques ?
Notre production est capable de produire des petites séries pour répondre à vos besoins dans les plus brefs délais.

Avete bisogno di utensili speciali a disegno?
Siamo in grado di produrre in tempi brevi qualsiasi tipo di utensile abbiate bisogno.

Gewindewerkzeuge / Threading tools / Outils de filetage / Utensili di filettatura	**5**
Maschinengewindebohrer / Machine taps / Tarauds machine / Maschi a macchina	66
SYNCHRO Gewindebohrer / SYNCHRO Taps / Tarauds SYNCHRO / Maschi SYNCHRO	165
Gewindeschneidfutter / Tapping Chuck / Attachements de taraudage / Mandrini di maschiatura	170
Spannmuttern / Clamping nut / Ecrous de serrage / Ghiere di serraggio	171
Gewindebohrzangen / Tapping collets / Pinces de serrage / Pinze ER-GB	172
Dichtscheiben / Sealing ring / Disques d'étanchéité / Dischetti di tenuta	174
Schneidöl / Cutting oil / Huile de coupe / Olio da taglio	176
Handgewindebohrer / Hand taps / Jeu de tarauds / Maschi a mano	179
Schneideisen / Screwing dies / Filières / Filiere	188
Innengewindeformer / Fluteless taps / Tarauds a refouler / Maschi a rullare	192
Gewindefräser / Thread milling cutter / Fraises a fileter / Frese a filettare	210
Spiralbohrer / Twist drills / Forets / Punte	**215**
Fräser / End mills / Fraises / Frese	**285**
Info	**310**
Kernlochtabellen / Tapping drill sizes / Diametrès / Tabella dei prefori	310
Härtevergleichstabelle / Hardness comparison table / Tableau de comparaisons de duretées / Tabella di comparazione delle durezze	313
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppi materiali	314
Kurzzeichenerklärung / Explanation of symbols / Explication des symboles / Spiegazione dei simboli	320
Gesamt-Katalog-Nummern-Übersicht / Overview catalogue numbers / Index général selon No. de catalogue / Indice generale dei numeri di catalogo	327

Gewindewerkzeuge / Threading tools / Outils de filetage / Utensili di filettatura

Inhaltsübersicht
Overview
Aperçu
Indice

WEXO KOMPETENZ IN PRÄZISION

Katalog-Nummern-Übersicht Catalogue number overview Index selon références Indice dei Numeri di Catalogo					**7**
Wie finde ich das geeignete Gewindewerkzeug? How to find a suitable threading tool? Comment trouver l'outil pour filetage approprié ? Come trovare l'utensile per filettatura piu' adatto?					**8–9** **8–9** **10–11** **10–11**
Werkstoffübersicht nach Werkstoffnummer DIN (DE) Work material overview according material number DIN (DE) Index-Groupes de matières selon numéro DIN (DE) Panoramica dei materiali secondo il numero DIN (DE)					**12–13**
Werkstoffübersicht nach Werkstoffbezeichnung Work material overview according material name Index-Groupes de matières selon dénomination Panoramica dei materiali secondo la designazione					
DIN (DE)					**14–15**
EN (EU) – DIN – W-Nr. – NF A (FR) – UNI (IT)					**16–17**
NF A (FR) – EN (EU)					**18–19**
UNI (IT) – EN (EU)					**20**
Anwendungstabelle Maschinengewindebohrer/Innengewindeformer Application Chart for taps and fluteless taps Tableau d'application pour tarauds/tarauds par déformation Tabella di applicazione per Maschi a tagliare e a rullare					**22–45**
Übersicht Overview Index Indice	HSSE V3			Gewindebohrer Taps Tarauds Maschi	**46–54**
Übersicht Overview Index Indice	PS 55			Gewindebohrer Taps Tarauds Maschi	**55–58**
Übersicht Overview Index Indice	PS 55			SYNCHRO-Gewindebohrer SYNCHRO Taps Tarauds SYNCHRO Maschi SYNCHRO	**58–59**
Übersicht Overview Index Indice	PS 105	VHM		Gewindebohrer zum Hartgewindeschneiden von 42–63 HRC Taps for high hardened materials from 42–63 HRC Tarauds pour usinage de matières trempées de 42–63 HRC Maschi per materiali temprati da 42–63 HRC	**60**
Übersicht Overview Index Indice	HSS	HSSE		Handgewindebohrer Hand taps Jeu de tarauds Maschi a mano	**61**
Übersicht Overview Index Indice	HSS	HSSE PM		Schneideisen Screwing dies Filières Filiere	**62**
Übersicht Overview Index Indice	HSSE Co5	HSSE Co8	VHM	Innengewindeformer Fluteless taps Tarauds à refouler Maschi a rullare	**63–65**
Übersicht Overview Index Indice	VHM			Gewindefräser Thread milling cutters Fraises à fileter Frese a filettare	**65**
WEXO Schneidöl WEXO Cutting Oil WEXO Huile de coupe WEXO Olio da taglio					**176–177**
Kernlochtabellen Tapping drill sizes Diametrès avant trou Tabella dei prefori					**310–312**
Härtevergleichstabelle Hardness Comparison Table Tableau de comparaison de duretées Tabella di comparazione delle durezze					**313**
Werkstoffgruppen Classification of work materials Groupes de matiéres Gruppi materiali					**314–319**
Kurzzeichenerklärung – Piktogramme Explanation of symbols – Icons Explication des pictogrammes – Icones Spiegazione dei simboli – Icone					**320–323**

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Katalog-Nummern-Übersicht für Gewindewerkzeuge
Catalogue number overview for threading tools
Index selon références pour outils de filetage
Indice dei Numeri di Catalogo per Utensili di filettatura

Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo	
181 000	183	**371 053**	103	**374 100**	116	**376 053**	103	**520 403**	148	**900 140**	168	**1411RFX**	172
		371 100	70	**374 103**	121	**376 100**	70	**520 703**	148	**900 141**	168	**1420RFX**	172
223 000	188	**371 103**	91	**374 106**	117	**376 103**	91			**900 410**	169	**1425RFX**	172
223 003	188	**371 105**	96	**374 143**	121	**376 105**	96	**523 119**	163	**900 440**	169		
223 008	188	**371 106**	73	**374 150**	119	**376 106**	73			**900 447**	169	**3411RFX**	171
223 100	189	**371 107**	68	**374 163**	122	**376 107**	68	**530 403**	149			**3420RFX**	171
223 300	190	**371 108**	72	**374 164**	122	**376 108**	72	**530 703**	149	**901 200**	137	**3425RFX**	171
223 400	191	**371 140**	111	**374 190**	117	**376 140**	111					**3920RFX**	174
223 500	191	**371 143**	93	**374 200**	118	**376 143**	93	**533 119**	164	**902 000**	186	**3925RFX**	174
		371 150	78	**374 201**	125	**376 150**	78						
352 000	179	**371 151**	75	**374 241**	125	**376 151**	75	**571 100**	153	**903 000**	187	**WRTH00631**	170
352 003	181	**371 153**	98	**374 300**	119	**376 153**	98	**571 103**	158			**WRTH18351**	170
352 008	180	**371 163**	94	**374 303**	123	**376 163**	94	**571 104**	154	**905 100**	88		
352 503	182	**371 164**	95	**374 306**	120	**376 164**	95	**571 109**	160	**905 104**	89		
		371 170	74	**374 343**	123	**376 170**	74	**571 119**	161				
353 000	185	**371 190**	71	**374 363**	124	**376 190**	71	**571 143**	150	**910 200**	137		
		371 193	92	**374 364**	124	**376 193**	92	**571 150**	155				
357 000	85	**371 200**	76	**374 390**	120	**376 200**	76	**571 153**	159	**914 100**	177		
357 151	85	**371 201**	113	**374 504**	200	**376 201**	113	**571 154**	156	**914 200**	177		
		371 203	97	**374 604**	201	**376 203**	97	**571 343**	151	**914 440**	213		
		371 204	195	**374 754**	200	**376 204**	195	**571 347**	152	**914 445**	214		
		371 241	115	**374 891**	207	**376 241**	115	**571 403**	138	**914 851**	209		
		371 300	79			**376 300**	79	**571 437**	139				
		371 303	100			**376 303**	100	**571 463**	140	**920 100**	130		
		371 305	108			**376 305**	108	**571 603**	145	**920 103**	132		
		371 306	83			**376 306**	83	**571 703**	141	**920 300**	131		
		371 307	69			**376 307**	69	**571 723**	143	**920 303**	133		
		371 308	82			**376 308**	82	**571 737**	142	**920 504**	202		
		371 313	101			**376 313**	101	**571 763**	144				
		371 320	80			**376 320**	80			**921 100**	130		
		371 323	102			**376 323**	102	**573 119**	162	**921 103**	132		
		371 343	105			**376 343**	105			**921 300**	131		
		371 363	106			**376 363**	106	**574 403**	146	**921 303**	133		
		371 364	107			**376 364**	107	**574 703**	146				
		371 370	84			**376 370**	84			**922 303**	136		
		371 390	81			**376 390**	81	**576 100**	153				
		371 393	104			**376 393**	104	**576 103**	158	**930 100**	134		
		371 400	112			**376 400**	112	**576 104**	154	**930 103**	135		
		371 504	193			**376 504**	193	**576 109**	160	**930 300**	134		
		371 564	197			**376 564**	197	**576 119**	161	**930 303**	135		
		371 574	198			**376 574**	198	**576 143**	150	**930 504**	202		
		371 604	196			**376 604**	196	**576 150**	155				
		371 700	77			**376 700**	77	**576 153**	159	**954 100**	176		
		371 754	194			**376 754**	194	**576 154**	156	**954 200**	176		
		371 791	204			**376 791**	204	**576 343**	151				
		371 792	206			**376 891**	203	**576 347**	152	**957 100**	86		
		371 801	90			**376 892**	205	**576 403**	138	**957 150**	86		
		371 803	99					**576 437**	139	**957 300**	87		
		371 891	203					**576 463**	140	**957 504**	199		
		371 892	205					**576 603**	145				
								576 703	141	**970 053**	67		
		381 103	109					**576 723**	143	**970 100**	66		
		381 303	110					**576 737**	142	**970 150**	66		
								576 763	144	**970 300**	67		
								580 403	147	**980 100**	126		
								580 703	147	**980 103**	128		
										980 150	127		
										980 200	126		
										980 201	129		
										980 300	127		
										980 303	128		
										980 504	201		
										980 891	208		
										990 050	176		

Zur Beschreibung Ihres Bearbeitungsfalles benötigen Sie:

- ***Die Bezeichnung Ihres Werkstoffes***
- ***Die Art und Größe des gewünschten Gewindes***
- ***Die Bohrungsart (Durchgangsloch, Sackloch) und die Gewindetiefe***

Mit diesen Angaben führen Sie die Auswahlschritte 1 bis 5 zu dem gewünschten Werkzeug.

Beispiel: GG-40 (0.6040); Grundlochgewinde M10 – ISO2 (6H); Tiefe = 20 mm (2 x d)

To describe your machining process you need:

- ***The material to be machined***
- ***Type and size of the desired thread***
- ***Type of hole (through or blind) and depth of thread***

With these details, follow selection steps 1 to 5 to the desired tool.

Example: GJL-400; blind hole thread M10 – ISO2 (6H); depth = 20 mm (2 x d)

1

Ordnen Sie Ihr Material einer Werkstoffgruppe/Anwendungstabelle zu:
Werkstoffübersichten finden Sie von Seite 12 bis Seite 15.

Beispiel: Sie finden den Werkstoff „GG-40 (0.6040)“ in der Werkstoffübersicht auf Seite 14 unter der Werkstoffgruppe 2.2.

Assign your material to a material group/an application table:
You will find a material overview on pages 16 to 17.

Example: You will find the material “GJL-400” in the material overview on page 16 under material group 2.2.

2

Aus der Werkstoffgruppenübersicht von Seite 12 bis Seite 15 entnehmen Sie die Seite der Anwendungstabelle.

Beispiel: In der Werkstoffübersicht Seite 14 entnehmen Sie Seite 30–31 für die Anwendungstabelle der Werkstoffgruppe 2.2.

Please see the material overview on pages 16 to 17 for the page number of the application table.

Example: The material overview on page 16 shows you pages 30–31 for the application table of material group 2.2

2.2

DIN (DE)	W-Nr.	MAT	
–	2.4374 LN	6.2	42–43
–	2.4662	6.3	44–45
–	2.4812	6.2	42–43
GG-15	0.6015	2.1	30–31
GG-20	0.6020	2.1	30–31
GG-25	0.6025	2.1	30–31
GG-30	0.6030	2.2	30–31
GG-35	0.6035	2.2	30–31
GG-40	0.6040	2.2	30–31
GGG-35.3	0.7033	2.3	30–31
GGG-40	0.7040	2.3	30–31
GGG-40.3	0.7043	2.3	30–31
GGG-50	0.7050	2.3	30–31
GGG-60	0.7060	2.3	30–31
GGV-30	–	2.4	30–31
GGV-40	–	2.4	30–31
G-MgAg 3 SE 2 Zr 1	3.5106	4.4	30–31
G-MgAl 6	3.5562	4.4	30–31
GS-15 CrNi 6	1.5919	1.3.5	22–23
GS-18 CrMo 9 10	1.7379	1.3.5	22–23

30–31

2.2

EN (EU)	DIN (DE)	MAT	
1 C 22	C 22	1.2.2	22–23
1 C 30	C 30	1.2.2	22–23
1 C 35	C 35	1.2.2	22–23
GJL-150	GG-15	2.1	30–31
GJL-200	GG-20	2.1	30–31
GJL-250	GG-25	2.1	30–31
GJL-300	GG-30	2.2	30–31
GJL-350	GG-35	2.2	30–31
GJL-400	GG-40	2.2	30–31
GJMB-350-10	GTS-35-10	2.3	30–31
GJMB-450-6	GTS-45-06	2.3	30–31
GJMB-550-4	GTS-55-04	2.3	30–31
GJMB-650-2	GTS-65-02	2.3	30–31
GJMW-350-4	GTW-35-04	2.3	30–31
GJMW-400-5	GTW-40-05	2.3	30–31
GJMW-450-7	GTW-45-07	2.3	30–31
GJS-350-22	GGG-35.3	2.3	30–31
GJS-400-15	GGG-40	2.3	30–31
GJS-400-18	GGG-40.3	2.3	30–31
GJS-500-7	GGG-50	2.3	30–31

30–31

3

Legen Sie die benötigte Gewindeart in der Anwendungstabelle fest.

Beispiel: In der Anwendungstabelle Seite 30 finden Sie die Gewindebohrer-/Gewindeformerausführung „DIN371 – ISO2 (6H)“.

Select the requiredtype of thread from the application table.

Example: In the application table on page 30 you will find the type of thread “M” and the machine tap or forming tap version “DIN371 – ISO2 (6H)”.

4

Legen Sie die Bohrungsart in der Anwendungstabelle fest.

Beispiel: In der Anwendungstabelle Seite 30 finden Sie Ihre Bohrungsart (max. 2 x d).

Select the type of hole from the application table.

Example: In the application table on page 30 you will find the type of hole you require (max. 2 x d).

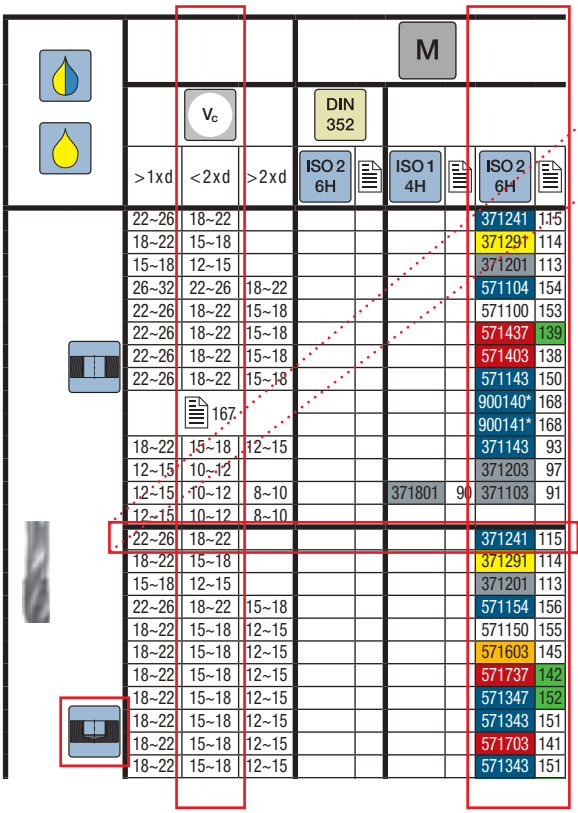
5

Lesen Sie jetzt unter Werkstoffgruppe/Bohrungsart/Gewindeart die Katalognr., die Katalogseite und die Schnittgeschwindigkeit Vc des empfohlenen Werkzeuges ab.
Das am besten geignete Werkzeug steht in der Tabelle ganz oben.

Beispiel: Alle Katalognummern in der Auswahl sind für Ihren Anwendungsfall geeignet. Das am besten geeignete Werkzeug steht in der Auswahl ganz oben und hat die Katalognr. 371 241. Sie finden die Katalognummer auf Seite 115.

Now look up the catalogue number, page and cutting speed Vc of the recommended tool under material group/type of hole/type of thread.
The most suitable tool is at the top of the table.

Example: All catalogue numbers from the selection are suitable for your application. The most suitable tool is at the top of the table, which is catalogue no. 371 241. You will find this catalogue number on page 115.



	M								
	v_c			DIN 352					
	>1xd	<2xd	>2xd	ISO 2 6H		ISO 1 4H		ISO 2 6H	
	22~26	18~22						371241	115
	18~22	15~18						371291	114
	15~18	12~15						371201	113
	26~32	22~26	18~22					571104	154
	22~26	18~22	15~18					571100	153
	22~26	18~22	15~18					571437	139
	22~26	18~22	15~18					571403	138
	22~26	18~22	15~18					571143	150
		167						900140*	168
								900141*	168
	18~22	15~18	12~15					371143	93
	12~15	10~12						371203	97
	12~15	10~12	8~10			371801	90	371103	91
	12~15	10~12	8~10						
	22~26	18~22						371241	115
	18~22	15~18						371291	114
	15~18	12~15						371201	113
	22~26	18~22	15~18					571154	156
	18~22	15~18	12~15					571150	155
	18~22	15~18	12~15					571603	145
	18~22	15~18	12~15					571737	142
	18~22	15~18	12~15					571347	152
	18~22	15~18	12~15					571343	151
	18~22	15~18	12~15					571703	141
	18~22	15~18	12~15					571343	151

371 241/115
v_c = 18~22 m/min

Probleme? · Any problems?

Wir helfen gern weiter:
We will be happy to assist you:

06172/106-206

Comment trouver l'outil pour filetage approprié ?

Come trovare l'utensile per filettatura piu' adatto?

Pour décrire votre cas d'usinage, vous avez besoin :

- ***De la désignation matière***
- ***Du type et de la taille du filet souhaité***
- ***Du type de trou (trou traversant, trou borgne) et de la profondeur du filetage***

Avec ces informations, vous pouvez effectuer les étapes 1 à 5 pour sélectionner l'outil souhaité.

Exemple : Ft40 D ; trou borgne M10 – ISO2 (6H) ; profondeur = 20 mm (2 x d)

Per la descrizione della vostra lavorazione avrete bisogno:

- ***Della designazione del materiale di lavorazione***
- ***Del tipo e delle dimensioni del filetto richiesto***
- ***Del tipo di foro (foro passante, foro cieco) e della profondità del filetto***

Con questi dati, seguendo la selezione da 1 a 5, otterrete l'utensile desiderato.

Esempio: G 40; filetto foro cieco M10 – ISO2 (6H); profondità = 20 mm (2 x d)

1

Assignez votre matière à un groupe de matériaux/tableau d'application :
vous trouverez les vues d'ensemble des matières aux pages 18 à 19.

Exemple : Matière « Ft40 D » dans la vue d'ensemble de la page 19, groupe de matériaux 2.2.

Assegnare il materiale a un gruppo di materiali di lavorazione/tabella applicazione:
troverete un riepilogo dei materiali di lavorazione da pagina 20.

Esempio: troverete il materiale di lavorazione «G 40» nel riepilogo materiali a pagina 20 nel gruppo materiali di lavorazione 2.2.

2

Vous trouverez la page du tableau d'application dans la vue d'ensemble des groupes de matières pages 18 à 19.

Exemple : dans la vue d'ensemble des matières de la page 19, vous trouvez les pages 30–31 pour le tableau d'application du groupe de matériaux 2.2.

Nel riepilogo gruppi di materiali di lavorazione da pagina 20 troverete la pagina della tabella applicazione.

Esempio: Nel riepilogo dei materiali di lavorazione di pagina 20 troverete la pagina 30–31 per la tabella applicazione del gruppo di materiali di lavorazione 2.2.

2.2

NF A (FR)	EN (EU)	MAT	
10 F 1	10 S 20	1.2.3	22–23
10 Pb F 2	10 SPb 20	1.2.3	22–23
100 C 6; 20 NCD 2	100 Cr 6	1.4.2	24–25
Ft 15 D; FGL 150	GJL-150	2.1	30–31
Ft 20 D; FGL 200	GJL-200	2.1	30–31
Ft 25 D; FGL 250	GJL-250	2.1	30–31
Ft 30 D; FGL 300	GJL-300	2.2	30–31
Ft 35 D; FGL 350	GJL-350	2.2	30–31
Ft 40 D; FGL 400	GJL-400	2.2	30–31
G-A 9	MCMgAl 8 Zn 1	4.4	30–31
G-A 9 Z 1	MCMgAl 9 Zn 1	4.4	30–31
G-Ag 22,5	MCMgRE 2 Ag 2 Zr	4.4	30–31
GX 5 CrNiMo 19-11-2	X 6 CrNiMo 18 10	1.6.2	28–29
MB 35-7	GJMW-350-4	2.3	30–31
MB 40-10; MB 400-5	GJMW-400-5	2.3	30–31
MB 450-7	GJMW-450-7	2.3	30–31
MN 350-10	GJMB-350-10	2.3	30–31
MN 450-6	GJMB-450-6	2.3	30–31
MN 550-4 / MP 50-5	GJMB-550-4	2.3	30–31
MN 650-3	GJMB-650-2	2.3	30–31

30–31

2.2

UNI (IT)	EN (DE)	MAT	
100 Cr 6	100 Cr 6	1.4.2	24–25
100 CrMn 4 KU	–	1.5.2	24–25
14 CrMo 4 5	–	1.3.2	22–23
G 22 Mn 3	–	1.3.4	22–23
G 22 Mn 3	–	1.4.1	24–25
G 25	GJL-250	2.1	30–31
G 30; GS 700-2	GJL-300	2.2	30–31
G 35	GJL-350	2.2	30–31
G 40; GMN 70	GJL-400	2.2	30–31
G X 35 Cr 13	–	1.6.6	28–29
GMB 40 / W40-05	GJMW-400-5	2.3	30–31
GMB 45 / W45-07	GJMW-450-7	2.3	30–31
GMB 55	–	2.3	30–31
GMN 45	GJS-350-22	2.3	30–31
GMN 55 / P45-06	GJMB-450-6	2.3	30–31
GMN 65 / P55-04	GJMB-550-4	2.3	30–31
GMN 70 / P65-02	GJMB-650-2	2.3	30–31
GS 400-12	GJS-400-15	2.3	30–31
GS 500-7	GJS-500-7	2.3	30–31
GS 600-3	GJS-600-3	2.3	30–31

30–31

Comment trouver l'outil pour filetage approprié ?

Come trovare l'utensile per filettatura piu' adatto?

3

À l'aide du tableau d'application, déterminez le type de filet requis.

Exemple : vous trouvez, dans le tableau d'application page 30, le modèle de taraud coupant/à refouler « DIN371 – ISO2 (6H) ».

Determinate il tipo di filetto richiesto nella tabella applicazione.

Esempio: Nella tabella applicazione di pagina 30 troverete l'esecuzione maschio a filettare/maschio a rullare «DIN371 – ISO2 (6H)».

4

À l'aide du tableau d'application, déterminez le type de trou.

Exemple : vous trouvez, dans le tableau d'application page 30, votre type de trou (2 x d max.).

Determinate il tipo di foro richiesto nella tabella applicazione.

Esempio: Nella tabella applicazione di pagina 30 troverete il tipo di foro (max. 2 x d).

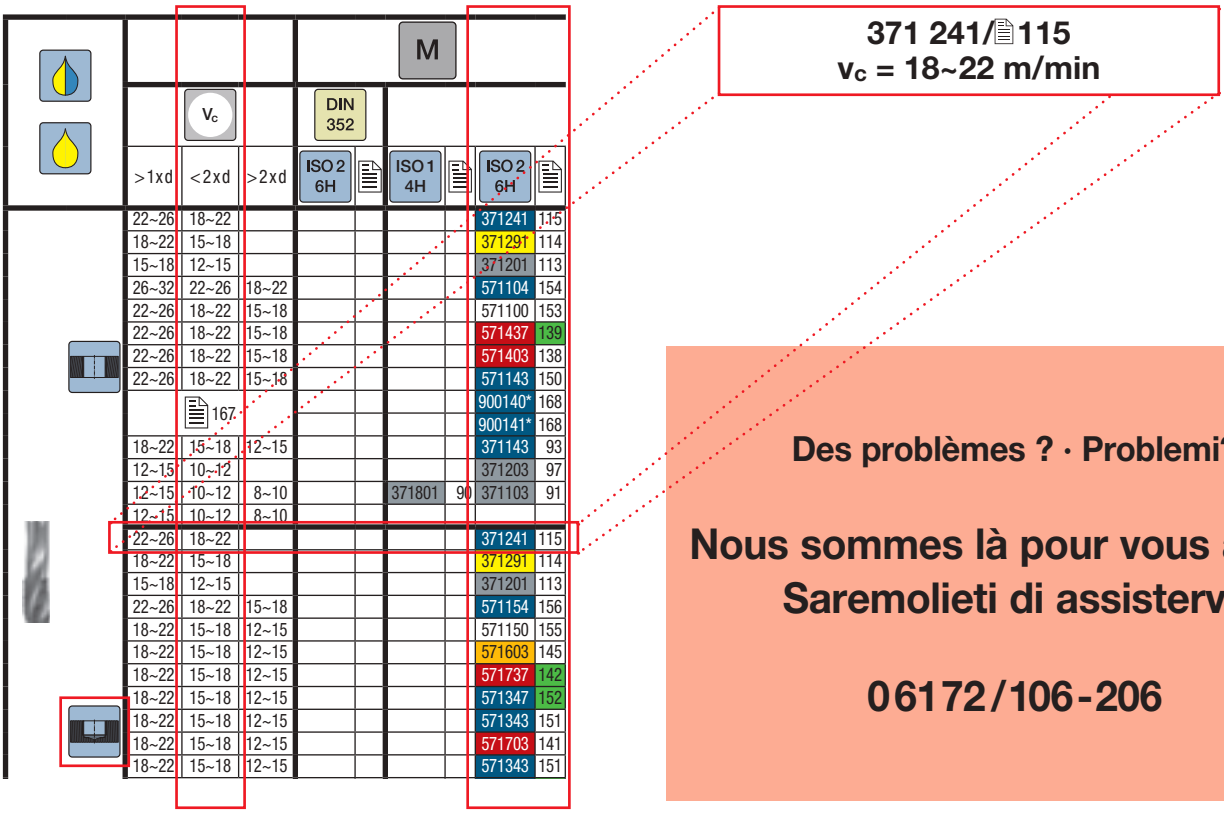
5

Dans Groupe de matière/Type de trou/Type de filet, vous trouverez le n° de catalogue, la page du catalogue et la vitesse de coupe Vc de l'outil conseillé.
L'outil convenant le mieux se trouve tout en haut du tableau.

Exemple : tous les numéros de catalogue de la sélection sont appropriés à votre cas d'application. L'outil convenant le mieux se trouve tout en haut de la sélection et porte le n° de catalogue 371 241. Vous trouverez le numéro de catalogue à la page 115.

Trovate ora nel gruppo materiali/tipo di foro/tipo di filetto il n. di catalogo, la pagina di catalogo e la velocità di taglio Vc dell'utensile consigliato.
Troverete l'utensile più idoneo in alto nella tabella.

Esempio: Tutti i numeri di catalogo nella selezione sono idonei alla vostra applicazione. Troverete l'utensile più idoneo in alto nella selezione con il numero di catalogo 371 241. Troverete il numero di catalogo a pagina 115.



371 241/115
v_c = 18~22 m/min

Des problèmes ? · Problemi?

Nous sommes là pour vous aider :
Saremolieti di assistervi:

06172/106-206

Werkstoffübersicht nach Werkstoffnummer (W.-Nr.) DIN (DE)
Work material overview according material-no. (W.-Nr.) DIN (DE)
Index-Groupe de matières selon numéro (W.-Nr.) DIN (DE)
Materiali da lavorare secondo nr. materiale (W.-Nr.) DIN (DE)

KOMPETENZ IN PRÄZISION

W-Nr.	DIN (DE)	MAT	
–	AFK Armidfaserverstärkt	7.3	30–31
–	Albanit	7.2	30–31
–	AMPCO 12	3.4	36–37
–	AMPCO 15	3.4	36–37
–	AMPCO 16	3.4	36–37
–	AMPCO 18	3.5	34–35
–	AMPCO 20	3.5	34–35
–	AMPCO 21	3.6	34–35
–	AMPCO 22	3.6	34–35
–	AMPCO 25	3.6	34–35
–	AMPCO 26	3.6	34–35
–	AMPCO 8	3.4	36–37
–	ASP 23	1.5.3/8.2	24 + 44
–	ASP 30	1.5.3/8.2	24 + 44
–	ASP 60	1.5.3/8.2	24 + 44
–	Bakelit	7.2	30–31
–	CFK Kohlefaserverstärkt	7.3	30–31
–	CPM 10 V	1.5.2/8.2	24 + 44
–	CPM REX M4	1.5.3/8.2	24 + 44
–	Degolan	7.1	38–39
–	Ferrotic	8.1	40–41
–	Ferrotitanit	8.1	40–41
–	Ferrozell	7.2	30–31
–	G-AlSi 17 Cu 4	4.5	30–31
–	G-AlSi 21 CuNiMg	4.5	30–31
–	G-AlSi 25 CuNiMg	4.5	30–31
–	GFK Glasfaserverstärkt	7.3	30–31
–	GGV-30	2.4	30–31
–	GGV-40	2.4	30–31
–	HARDOX 400	1.4.4	24–25
–	HARDOX 500	8.2.1	44–45
–	Hostaform	7.1	38–39
–	Hostalen	7.1	38–39
–	Makralon	7.1	38–39
–	Pertinax	7.2	30–31
–	Polystyrol	7.1	38–39
–	Resopal	7.2	30–31
–	TOOLUX 33	1.5.2/8.2	24 + 44
–	TOOLUX 44	8.2.1	44–45
–	Ultramit	7.1	38–39
–	VANADIS 10	1.5.2/8.2	24 + 44
–	VANADIS 4	1.5.2/8.2	24 + 44
0.6010	GG-10	2.1	30–31
0.6015	GG-15	2.1	30–31
0.6020	GG-20	2.1	30–31
0.6025	GG-25	2.1	30–31
0.6030	GG-30	2.2	30–31
0.6035	GG-35	2.2	30–31
0.6040	GG-40	2.2	30–31
0.7033	GGG-35.3	2.3	30–31
0.7040	GGG-40	2.3	30–31
0.7043	GGG-40.3	2.3	30–31
0.7050	GGG-50	2.3	30–31
0.7060	GGG-60	2.3	30–31
0.8035	GTW-35-04	2.3	30–31
0.8040	GTW-40-05	2.3	30–31
0.8045	GTW-45-07	2.3	30–31
0.8055	GTW-55	2.3	30–31
0.8065	GTW-65	2.3	30–31
0.8135	GTS-35-10	2.3	30–31
0.8145	GTS-45-06	2.3	30–31
0.8155	GTS-55-04	2.3	30–31
0.8165	GTS-65-02	2.3	30–31
1.0035	St 33	1.1.1	22–23
1.0037	St 37-2	1.1.1	22–23
1.0044	St 44-2	1.1.1	22–23
1.0050	St 50-2	1.1.1	22–23
1.0060	St 60-2	1.1.1	22–23
1.0070	St 70-2	1.1.1	22–23
1.0116	St 37-3	1.1.1	22–23
1.0120	St 37	1.1.1	22–23
1.0140	St 42	1.1.1	22–23
1.0144	St 44-3	1.1.1	22–23
1.0181	St 42-2	1.1.1	22–23
1.0301	C 10	1.2.1	22–23
1.0345	H I	1.1.2	22–23
1.0401	C 15	1.2.1	22–23
1.0402	C 22	1.2.2	22–23
1.0420	GS-38	1.1.3	22–23
1.0425	H II	1.1.2	22–23
1.0435	H III	1.1.2	22–23
1.0443	GS-45	1.1.3	22–23
1.0445	H IV	1.1.2	22–23
1.0461	StE 255	1.1.4	22–23
1.0482	19 Mn 5	1.3.2	22–23
1.0501	C 35	1.2.2	22–23
1.0503	C 45	1.2.2	22–23
1.0528	C 30	1.2.2	22–23
1.0531	St 50	1.1.1	22–23
1.0552	GS-52	1.1.3	22–23

W-Nr.	DIN (DE)	MAT	
1.0558	GS-60	1.1.3	22–23
1.0570	St 52-3	1.1.1	22–23
1.0582	StE 355	1.1.4	22–23
1.0710	15 S 10	1.2.3	22–23
1.0715	9 SMn 28	1.2.3	22–23
1.0718	9 SMnPb 28	1.2.3	22–23
1.0721	10 S 20	1.2.3	22–23
1.0722	10 SPb 20	1.2.3	22–23
1.0723	15 S 20	1.2.3	22–23
1.0726	35 S 20	1.2.3	22–23
1.0727	45 S 20	1.2.3	22–23
1.0736	9 SMn 36	1.2.3	22–23
1.0737	9 SMnPb 36	1.2.3	22–23
1.1121	Ck 10	1.2.1	22–23
1.1132	Cq 15	1.2.4	22–23
1.1133	20 Mn 5	1.3.4/1.4.1	22–23
1.1140	Cm 15 (C 15 R)	1.2.1	22–23
1.1141	Ck 15	1.2.1	22–23
1.1151	Ck 22	1.2.2	22–23
1.1152	Cq 22	1.2.4	22–23
1.1157	40 Mn 4	1.3.4	22–23
1.1157	40 Mn 4 V	1.4.1	24–25
1.1169	20 Mn 6	1.3.1	22–23
1.1170	28 Mn 6	1.3.4	22–23
1.1170	28 Mn 6 V	1.4.1	24–25
1.1172	Cq 35	1.2.4	22–23
1.1178	Ck 30	1.2.2	22–23
1.1180	Cm 35	1.2.2	22–23
1.1181	Ck 35	1.2.2	22–23
1.1191	Ck 45	1.2.2	22–23
1.1192	Cq 45	1.2.4	22–23
1.1520	C 70 W1	1.5.1/8.2	24 + 44
1.1525	C 80 W1	1.5.1/8.2	24 + 44
1.1545	C 105 W1	1.5.1/8.2	24 + 44
1.1554	C 110 W	1.5.1/8.2	24 + 44
1.1730	C 45 W	1.5.1/8.2	24 + 44
1.1740	C 60 W	1.5.1/8.2	24 + 44
1.1744	C 67 W	1.5.1/8.2	24 + 44
1.1820	C 55 W	1.5.1/8.2	24 + 44
1.2080	X 210 Cr 12	1.5.2/8.2	24 + 44
1.2083	X 42Cr 13	1.5.4/8.2	26 + 44
1.2127	105 MnCr 4	1.5.2/8.2	24 + 44
1.2201	X 165 CrV 12	1.5.2/8.2	24 + 44
1.2303	100 CrMo 5	1.5.2/8.2	24 + 44
1.2309	65 MnCrMo 4	1.5.5/8.2	26 + 44
1.2311	40 CrMnMo 7	1.5.5/8.2	26 + 44
1.2312	40 CrMnMoS 8 6	1.5.4/8.2	26 + 44
1.2316	X 36CrMo 17	1.5.4/8.2	26 + 44
1.2343	X 38CrMoV 5 1	1.5.5/8.2	26 + 44
1.2344	X 40 CrMoV 5 1	1.5.5/8.2	26 + 44
1.2363	X 100 CrMoV 5 1	1.5.2/8.2	24 + 44
1.2367	X 38 CrMoV 5 3	1.5.5/8.2	26 + 44
1.2379	X155 CrMoV 12 1	1.5.2/8.2	24 + 44
1.2436	X 210 CrW 12	1.5.2/8.2	24 + 44
1.2601	X 165 CrMoV 12	1.5.2/8.2	24 + 44
1.2622	X 60 WCrMoV 9 4	1.5.5/8.2	26 + 44
1.2678	X 45 CrCoVW 5 5 5	1.5.5/8.2	26 + 44
1.2731	X 50 NiCrWV 13 13	1.5.5/8.2	26 + 44
1.2767	X 45 NiCrMo 4	1.5.5/8.2	26 + 44
1.2842	90 MnCrV 8	1.5.2/8.2	24 + 44
1.2880	X 165 CrCoMo 12	1.5.2/8.2	24 + 44
1.2884	X 210 CrCoW 12	1.5.2/8.2	24 + 44
1.2889	X 45 CoCrMoV 5 5 3	1.5.5/8.2	26 + 44
1.2889	X 45 CoCrMoV 5 5 3	1.5.5/8.2	26 + 44
1.3243	S 6-5-2-5	1.5.3/8.2	24 + 44
1.3343	S 6-5-2	1.5.3/8.2	24 + 44
1.3344	S 6-5-3	1.5.3/8.2	24 + 44
1.3346	S 2-9-1	1.5.3/8.2	24 + 44
1.3348	S 2-9-2	1.5.3/8.2	24 + 44
1.3401	X 120 Mn 12	1.4.4	24–25
1.3501	100 Cr 2 (W1)	1.4.2	24–25
1.3503	105 Cr 4 (W2)	1.4.2	24–25
1.3505	100 Cr 6 (W3)	1.4.2	24–25
1.3520	100 CrMn 6 (W4)	1.4.2	24–25
1.3543	X 102 CrMo 17	1.4.2	24–25
1.3956	X 8 CrNi 18 12	1.6.2	28–29
1.4000	X 6 Cr 13	1.6.3	28–29
1.4002	X 6 CrAl 13	1.6.3	28–29
1.4005	X 12 CrS 13	1.6.5/8.2	28 + 44
1.4006	X 10 Cr 13	1.6.5/8.2	28 + 44
1.4008	G-X 8 CrNi 13	1.6.3	28–29
1.4016	X 6 Cr 17	1.6.3	28–29
1.4021	X 20 Cr 13	1.6.5/8.2	28 + 44
1.4024	X 15 Cr 13	1.6.5/8.2	28 + 44
1.4027	G-X 20 Cr 14	1.6.3	28–29
1.4028	X 30 Cr 13	1.6.5/8.2	28 + 44
1.4034	X 46 Cr 13	1.6.5/8.2	28 + 44
1.4057	X 20 CrNi 17 2	1.6.5/8.2	28 + 44
1.4059	G-X 22 CrNi 17	1.6.3	28–29
1.4104	X 12 CrMoS 17	1.6.1	28–29

Werkstoffübersicht nach Werkstoffnummer (W.-Nr.) DIN (DE)
Work material overview according material-no. (W.-Nr.) DIN (DE)
Index-Groupe de matières selon numéro (W.-Nr.) DIN (DE)
Materiali da lavorare secondo nr. materiale (W.-Nr.) DIN (DE)

W-Nr.	DIN (DE)	MAT	
1.4105	X 4 CrMoS 18	1.6.1	28–29
1.4106	X 10 CrMo 13	1.6.5/8.2	28 + 44
1.4112	X 90 CrMoV 18	1.6.5/8.2	28 + 44
1.4113	X 6 CrMo 17	1.6.3	28–29
1.4116	X 45 CrMoV 15	1.6.5/8.2	28 + 44
1.4138	G-X 120 CrMo 29 2	1.6.5/8.2	28 + 44
1.4300	X 12 CrNi 18 8	1.6.2	28–29
1.4301	X 5 CrNi 18 10	1.6.2	28–29
1.4305	X 10 CrNiS 18 9	1.6.1	28–29
1.4305	X 10 CrNiS 18 9	1.6.1	28–29
1.4308	X 6 CrNi 18 9	1.6.2	28–29
1.4311	X 2 CrNiN 18 10	1.3.1	22–23
1.4312	G-X 10 CrNi 18 8	1.6.2	28–29
1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	1.3.1/1.6.2	22–23
1.4408	X 6 CrNiMo 18 10	1.6.2	28–29
1.4410	X 3 CrNiMoN 25 7 4	1.6.2	28–29
1.4433	X 2 CrNiMo 18 15	1.6.2	28–29
1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.6.2	28–29
1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	1.6.4	28–29
1.4510	X 6 CrTi 17	1.6.3	28–29
1.4511	X 6 CrNb 17	1.6.3	28–29
1.4512	X 5 CrTi 12	1.6.3	28–29
1.4528	X 105 CrCoMo 18 2	1.6.3	28–29
1.4536	G-X 2 NiCrMoCuN 25 20	1.6.2	28–29
1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.6.2	28–29
1.4550	G-X 6 CrNiNb 18 10	1.6.2	28–29
1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.6.2	28–29
1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12	1.6.2	28–29
1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	1.6.2	28–29
1.4582	X 4 CrNiMoNb 25 7	1.6.4	28–29
1.4710	G-X 30 CrSi 6	1.6.6/8.2	28 + 44
1.4712	X 10 CrSi 6	1.6.3	28–29
1.4718	X 45 CrSi 9 3	1.6.6/8.2	28 + 44
1.4722	X 10 CrSi 13	1.6.3	28–29
1.4729	G-X 40 CrSi 13	1.6.6/8.2	28 + 44
1.4747	X 80 CrNiSi 20	1.6.6/8.2	28 + 44
1.4762	X 10 CrAl 24	1.6.3	28–29
1.4821	X 20 CrNiSi 25 4	1.6.4	28–29
1.4825	G-X 25 CrNiSi 18 9	1.6.6/8.2	28 + 44
1.4848	G-X 40 CrNiSi 25 20	1.6.6/8.2	28 + 44
1.4922	X 20 CrMoV 12 1	1.3.2	22–23
1.5022	38 Si 6	1.4.3	24–25
1.5024	46 Si 7	1.4.3	24–25
1.5025	51 Si 7	1.4.3	24–25
1.5142	60 SiMn 5	1.4.3	24–25
1.5404	21 MoV 53	1.3.2	22–23
1.5406	17 MoV 84	1.3.2	22–23
1.5622	14 Ni 6	1.3.1	22–23
1.5633	24 Ni 8	1.3.1	22–23
1.5919	GS-15 CrNi 6	1.3.5	22–23
1.5919	15 CrNi 6	1.4.6	26–27
1.7012	13 Cr 2 (EC30)	1.2.1	22–23
1.7015	15 Cr 3 (EC60)	1.2.1	22–23
1.7103	67 SiCr 5	1.4.3	24–25
1.7131	16 MnCr 5 (EC 80)	1.2.1/1.4.6	22–23
1.7147	20 MnCr 5	1.4.6	26–27
1.7218	GS-25 CrMo 4	1.3.5	22–23
1.7218	25 CrMo 4	1.4.1	24–25
1.7219	26 CrMo 4	1.3.1	22–23
1.7220	34 CrMo 4	1.3.4/1.4.5	22–23
1.7220	GS-34 CrMo 4	1.3.5	22–23
1.7225	42 CrMo 4	1.3.4/1.4.5	22–23
1.7228	50 CrMo 4	1.3.4/1.4.5	22–23
1.7321	20 MoCr 4	1.4.6	26–27
1.7325	25 MoCr 4	1.4.6	26–27
1.7337	16 CrMo 4 4	1.3.2	22–23
1.7379	GS-18 CrMo 9 10	1.3.5	22–23
1.7701	51 CrMoV 4	1.4.3	24–25
1.8070	21 CrMoV 5 11	1.3.2	22–23
1.8504	34 CrAl 6	1.3.3/1.4.7	22–23
1.8506	34 CrAlS 5	1.3.3	22–23
1.8507	34 CrAlMo 5	1.4.7	26–27
1.8509	41 CrAlMo 7	1.4.7	26–27
1.8515	31 CrMo 12	1.3.3/1.4.7	22–23
1.8519	31 CrMoV 9	1.3.3	22–23
1.8550	34 CrAlNi 7	1.3.3/1.4.7	22–23
1.8905	StE 460	1.1.4	22–23
1.8907	StE 500	1.1.4	22–23
1.8931	StE 690 V	1.4.8	26–27
1.8941	StE 960 V	1.4.8	26–27
2.0060	E-Cu 57	3.1	32–33
2.0070	SE-Cu	3.1	32–33
2.0090	SF-Cu	3.1	32–33
2.0250	CuZn 20 (Ms80)	3.3	32–33
2.0265	CuZn 30 (Ms70)	3.3	32–33
2.0321	CuZn 37	3.3	32–33
2.0335	CuZn 36 (Ms63)	3.3	32–33
2.0360	CuZn 40 (Ms60)	3.2	34–35
2.0380	CuZn 39 Pb 2 (Ms58)	3.2	34–35
2.0410	CuZn 44 Pb 2 (Ms 56)	3.2	34–35

W-Nr.	DIN (DE)	MAT	
2.0561	CuZn 40 Al 1	3.2	34–35
2.0580	CuZn 40 Mn 1 Pb	3.2	34–35
2.0771	CuNi 7 Zn 39 Mn 5 Pb 3	3.2	34–35
2.0916	CuAl 5 (AlBz 5)	3.4	36–37
2.0932	CuAl 8 Fe 3 (AlBz 8 Fe)	3.4	36–37
2.0966	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	3.4	36–37
2.0978	CuAl 11 Ni 6 Fe 5	3.5	34–35
2.1020	CuSn 6	3.3	32–33
2.1030	CuSn 8	3.3	32–33
2.1050	G-CuSn 10 Zn (Rg 10)	3.2	34–35
2.1080	CuSn 6 Zn 6	3.3	32–33
2.1086	G-CuSn 10	3.2	34–35
2.1093	G-CuSn 6 ZnNi	3.2	34–35
2.1096	G-CuSn 5 ZnPb (Rg 5)	3.2	34–35
2.1245	CuBe 1,7	3.3/3.5/3.6	32 + 34
2.1247	CuBe 2	3.3/3.4/3.6	32 + 34 + 36
2.1293	CuCrZr	3.3	32–33
2.1356	CuMn 3	3.1	32–33
2.1504 LN	NiAlBz	6.1	42–43
2.1522	CuSi 2 Mn	3.1	32–33
2.1525	CuSi 3 Mn	3.3	32–33
2.4042	Ni 99 CSi	6.1	42–43
2.4060	Ni 99,6	6.1	42–43
2.4062	Ni 99,4 Fe	6.1	42–43
2.4360	NiCu 30 Fe	6.2	42–43
2.4374 LN	–	6.2	42–43
2.4617	NiMo 28	6.2	42–43
2.4631	NiCr 20 TiAl	6.3	44–45
2.4632	NiCr 20 Co 18 Ti	6.3	44–45
2.4634	NiCo 20 Cr 15 MoAlTi	6.3	44–45
2.4662	–	6.3	44–45
2.4665	NiCr 22 Fe 18 Mo	6.2	42–43
2.4668	NiCr 19 FeNbMo	6.3	44–45
2.4670 LN	G - NiCr 13 Al 6 MoNb	6.3	44–45
2.4674 LN	NiCo 15 Cr 10 MoAlTi	6.3	44–45
2.4812	–	6.2	42–43
2.4816	NiCr 15 Fe	6.2	42–43
2.4856	NiCr 22 Mo 9 Nb	6.3	44–45
2.4876	–	6.2	42–43
2.4983	NiCr 18 Co 18 MoTi	6.2	42–43
2.6554	–	6.3	44–45
3.0250	Al 99,5 H	4.1	38–39
3.0256	E-Al H	4.1	38–39
3.0280	Al 99,8 H	4.1	38–39
3.0515	G-Al 99,5	4.2	38–39
3.0516	S-AlMn	4.2	38–39
3.0525	AlMn 1 Mg 0,5	4.2	38–39
3.0615	AlMgSiPb	4.2	38–39
3.1325	AlCuMg 1	4.2	38–39
3.1355	AlCuMg 2	4.2	38–39
3.1841	G-AlCu 4 Ti	4.2	38–39
3.2134	GD-AlSi 5 Cu 1 Mg	4.3	36–37
3.2152	GD-AlSi 6 Cu 4	4.3	36–37
3.2162	GD-AlSi 8 Cu 3	4.3	36–37
3.2373	G-AlSi 9 Mg	4.3	36–37
3.2381	G-AlSi 10 Mg	4.4	30–31
3.2383	G-AlSi 10 Mg (Cu)	4.4	30–31
3.2581	G-AlSi 12	4.4	30–31
3.2583	G-AlSi 12 (Cu)	4.4	30–31
3.2982	GD-AlSi 12 (Cu)	4.4	30–31
3.3241	G-AlMg 3 Si	4.2	38–39
3.3292	GD-AlMg 9	4.2	38–39
3.3308	Al 99,9 Mg 0,5	4.1	38–39
3.3315	AlMg 1	4.2	38–39
3.3535	AlMg 3	4.2	38–39
3.4365	AlZnMgCu 1,5	4.2	38–39
3.5106	G-MgAg 3 SE 2 Zr 1	4.4	30–31
3.5562	G-MgAl 6	4.4	30–31
3.5812	GD-MgAl 8 Zn 1	4.4	30–31
3.5912	GD-MgAl 9 Zn 1	4.4	30–31
3.7024.1 LN	Ti 99,5	5.1	40–41
3.7034.1 LN	Ti 99,7	5.1	40–41
3.7055	Ti 99,4	5.1	40–41
3.7064.1 LN	Ti 99,2	5.1	40–41
3.7114 LN	TiAl 5 Sn 2	5.2	40–41
3.7124 LN	TiCu 2	5.2/5.3	40–41
3.7144 LN	TiAl 6 Sn 2 Zr 4 Mo 2	5.3	40–41
3.7154 LN	TiAl 6 Zr 5	5.3	40–41
3.7163 LN	TiAl 6 V 4	5.2	40–41
3.7164 LN	TiAl 5 V 4	5.3	40–41
3.7164 LN	TiAl 6 V 4	5.3	40–41
3.7174 LN	TiAl 6 V 6 Sn 2	5.2/5.3	40–41
3.7184 LN	TiAl 4 Mo 4 Sn 2	5.3	40–41

Werkstoffübersicht nach Werkstoffbezeichnung DIN (DE)
Work material overview according material name DIN (DE)
Index-Groupes de matières selon dénomination DIN (DE)
Panoramica dei materiali secondo la designazione DIN (DE)

KOMPETENZ IN PRÄZISION

DIN (DE)	W-Nr.	MAT	
–	2.4374 LN	6.2	42–43
–	2.4662	6.3	44–45
–	2.4812	6.2	42–43
–	2.4876	6.2	42–43
–	2.6554	6.3	44–45
10 S 20	1.0721	1.2.3	22–23
10 SPb 20	1.0722	1.2.3	22–23
100 Cr 2 (W1)	1.3501	1.4.2	24–25
100 Cr 6 (W3)	1.3505	1.4.2	24–25
100 CrMn 6 (W4)	1.3520	1.4.2	24–25
100 CrMo 5	1.2303	1.5.2/8.2	24 + 44
105 Cr 4 (W2)	1.3503	1.4.2	24–25
105 MnCr 4	1.2127	1.5.2/8.2	24 + 44
13 Cr 2 (EC30)	1.7012	1.2.1	22–23
14 Ni 6	1.5622	1.3.1	22–23
15 Cr 3 (EC60)	1.7015	1.2.1	22–23
15 CrNi 6	1.5919	1.4.6	26–27
15 S 10	1.0710	1.2.3	22–23
15 S 20	1.0723	1.2.3	22–23
16 CrMo 4 4	1.7337	1.3.2	22–23
16 MnCr 5 (EC 80)	1.7131	1.2.1/1.4.6	22–23
17 MoV 84	1.5406	1.3.2	22–23
19 Mn 5	1.0482	1.3.2	22–23
20 Mn 5	1.1133	1.3.4/1.4.1	22–23
20 Mn 6	1.1169	1.3.1	22–23
20 MnCr 5	1.7147	1.4.6	26–27
20 MoCr 4	1.7321	1.4.6	26–27
21 CrMoV 5 11	1.8070	1.3.2	22–23
21 MoV 53	1.5404	1.3.2	22–23
24 Ni 8	1.5633	1.3.1	22–23
25 CrMo 4	1.7218	1.4.1	24–25
25 MoCr 4	1.7325	1.4.6	26–27
26 CrMo 4	1.7219	1.3.1	22–23
28 Mn 6	1.1170	1.3.4	22–23
28 Mn 6 V	1.1170	1.4.1	24–25
31 CrMo 12	1.8515	1.3.3/1.4.7	22–23
31 CrMoV 9	1.8519	1.3.3	22–23
34 CrAl 6	1.8504	1.3.3/1.4.7	22–23
34 CrAlMo 5	1.8507	1.4.7	26–27
34 CrAlNi 7	1.8550	1.3.3/1.4.7	22–23
34 CrAlS 5	1.8506	1.3.3	22–23
34 CrMo 4	1.7220	1.3.4/1.4.5	22–23
35 S 20	1.0726	1.2.3	22–23
38 Si 6	1.5022	1.4.3	24–25
40 CrMnMo 7	1.2311	1.5.5/8.2	26 + 44
40 CrMnMoS 8 6	1.2312	1.5.4/8.2	26 + 44
40 Mn 4	1.1157	1.3.4	22–23
40 Mn 4 V	1.1157	1.4.1	24–25
41 CrAlMo 7	1.8509	1.4.7	26–27
42 CrMo 4	1.7225	1.3.4/1.4.5	22–23
45 S 20	1.0727	1.2.3	22–23
46 Si 7	1.5024	1.4.3	24–25
50 CrMo 4	1.7228	1.3.4/1.4.5	22–23
51 CrMoV 4	1.7701	1.4.3	24–25
51 Si 7	1.5025	1.4.3	24–25
60 SiMn 5	1.5142	1.4.3	24–25
65 MnCrMo 4	1.2309	1.5.5/8.2	26 + 44
67 SiCr 5	1.7103	1.4.3	24–25
9 SMn 28	1.0715	1.2.3	22–23
9 SMn 36	1.0736	1.2.3	22–23
9 SMnPb 28	1.0718	1.2.3	22–23
9 SMnPb 36	1.0737	1.2.3	22–23
90 MnCrV 8	1.2842	1.5.2/8.2	24 + 44
AFK Armidfaserverstärkt	–	7.3	30–31
Al 99,5 H	3.0250	4.1	38–39
Al 99,8 H	3.0280	4.1	38–39
Al 99,9 Mg 0,5	3.3308	4.1	38–39
Albanit	–	7.2	30–31
AlCuMg 1	3.1325	4.2	38–39
AlCuMg 2	3.1355	4.2	38–39
AlMg 1	3.3315	4.2	38–39
AlMg 3	3.3535	4.2	38–39
AlMgSiPb	3.0615	4.2	38–39
AlMn 1 Mg 0,5	3.0525	4.2	38–39
AlZnMgCu 1,5	3.4365	4.2	38–39
AMPCO 12	–	3.4	36–37
AMPCO 15	–	3.4	36–37
AMPCO 16	–	3.4	36–37
AMPCO 18	–	3.5	34–35
AMPCO 20	–	3.5	34–35
AMPCO 21	–	3.6	34–35
AMPCO 22	–	3.6	34–35
AMPCO 25	–	3.6	34–35
AMPCO 26	–	3.6	34–35
AMPCO 8	–	3.4	36–37
ASP 23	–	1.5.3/8.2	24 + 44
ASP 30	–	1.5.3/8.2	24 + 44
ASP 60	–	1.5.3/8.2	24 + 44
Bakelit	–	7.2	30–31
C 10	1.0301	1.2.1	22–23

DIN (DE)	W-Nr.	MAT	
C 105 W1	1.1545	1.5.1/8.2	24 + 44
C 110 W	1.1554	1.5.1/8.2	24 + 44
C 15	1.0401	1.2.1	22–23
C 22	1.0402	1.2.2	22–23
C 30	1.0528	1.2.2	22–23
C 35	1.0501	1.2.2	22–23
C 45	1.0503	1.2.2	22–23
C 45 W	1.1730	1.5.1/8.2	24 + 44
C 55 W	1.1820	1.5.1/8.2	24 + 44
C 60 W	1.1740	1.5.1/8.2	24 + 44
C 67 W	1.1744	1.5.1/8.2	24 + 44
C 70 W1	1.1520	1.5.1/8.2	24 + 44
C 80 W1	1.1525	1.5.1/8.2	24 + 44
CFK Kohlefaserverstärkt	–	7.3	30–31
Ck 10	1.1121	1.2.1	22–23
Ck 15	1.1141	1.2.1	22–23
Ck 22	1.1151	1.2.2	22–23
Ck 30	1.1178	1.2.2	22–23
Ck 35	1.1181	1.2.2	22–23
Ck 45	1.1191	1.2.2	22–23
Cm 15 (C 15 R)	1.1140	1.2.1	22–23
Cm 35	1.1180	1.2.2	22–23
CPM 10 V	–	1.5.2/8.2	24 + 44
CPM REX M4	–	1.5.3/8.2	24 + 44
Cq 15	1.1132	1.2.4	22–23
Cq 22	1.1152	1.2.4	22–23
Cq 35	1.1172	1.2.4	22–23
Cq 45	1.1192	1.2.4	22–23
CuAl 10 Ni 5 Fe 4	2.0966	3.4	36–37
CuAl 11 Ni 6 Fe 5	2.0978	3.5	34–35
CuAl 5 (AlBz 5)	2.0916	3.4	36–37
CuAl 8 Fe 3 (AlBz 8 Fe)	2.0932	3.4	36–37
CuBe 1,7	2.1245	3.3/3.5/3.6	32 + 34
CuBe 2	2.1247	3.3/3.4/3.6	32 + 34 + 36
CuCrZr	2.1293	3.3	32–33
CuMn 3	2.1356	3.1	32–33
CuNi 7 Zn 39 Mn 5 Pb 3	2.0771	3.2	34–35
CuSi 2 Mn	2.1522	3.1	32–33
CuSi 3 Mn	2.1525	3.3	32–33
CuSn 6	2.1020	3.3	32–33
CuSn 6 Zn 6	2.1080	3.3	32–33
CuSn 8	2.1030	3.3	32–33
CuZn 20 (Ms80)	2.0250	3.3	32–33
CuZn 30 (Ms70)	2.0265	3.3	32–33
CuZn 36 (Ms63)	2.0335	3.3	32–33
CuZn 37	2.0321	3.3	32–33
CuZn 39 Pb 2 (Ms58)	2.0380	3.2	34–35
CuZn 40 (Ms60)	2.0360	3.2	34–35
CuZn 40 Al 1	2.0561	3.2	34–35
CuZn 40 Mn 1 Pb	2.0580	3.2	34–35
CuZn 44 Pb 2 (Ms 56)	2.0410	3.2	34–35
Degolan	–	7.1	38–39
E-Al H	3.0256	4.1	38–39
E-Cu 57	2.0060	3.1	32–33
Ferrotic	–	8.1	40–41
Ferrotitanit	–	8.1	40–41
Ferrozell	–	7.2	30–31
G - NiCr 13 Al 6 MoNb	2.4670 LN	6.3	44–45
G-Al 99,5	3.0515	4.2	38–39
G-AlCu 4 Ti	3.1841	4.2	38–39
G-AlMg 3 Si	3.3241	4.2	38–39
G-AlSi 10 Mg	3.2381	4.4	30–31
G-AlSi 10 Mg (Cu)	3.2383	4.4	30–31
G-AlSi 12	3.2581	4.4	30–31
G-AlSi 12 (Cu)	3.2583	4.4	30–31
G-AlSi 17 Cu 4	–	4.5	30–31
G-AlSi 21 CuNiMg	–	4.5	30–31
G-AlSi 25 CuNiMg	–	4.5	30–31
G-AlSi 9 Mg	3.2373	4.3	36–37
G-CuSn 10	2.1086	3.2	34–35
G-CuSn 10 Zn (Rg 10)	2.1050	3.2	34–35
G-CuSn 5 ZnPb (Rg 5)	2.1096	3.2	34–35
G-CuSn 6 ZnNi	2.1093	3.2	34–35
GD-AlMg 9	3.3292	4.2	38–39
GD-AlSi 12 (Cu)	3.2982	4.4	30–31
GD-AlSi 5 Cu 1 Mg	3.2134	4.3	36–37
GD-AlSi 6 Cu 4	3.2152	4.3	36–37
GD-AlSi 8 Cu 3	3.2162	4.3	36–37
GD-MgAl 8 Zn 1	3.5812	4.4	30–31
GD-MgAl 9 Zn 1	3.5912	4.4	30–31
GFK Glasfaserverstärkt	–	7.3	30–31
GG-10	0.6010	2.1	30–31
GG-15	0.6015	2.1	30–31
GG-20	0.6020	2.1	30–31
GG-25	0.6025	2.1	30–31
GG-30	0.6030	2.2	30–31
GG-35	0.6035	2.2	30–31
GG-40	0.6040	2.2	30–31
GGG-35.3	0.7033	2.3	30–31
GGG-40	0.7040	2.3	30–31

Werkstoffübersicht nach Werkstoffbezeichnung DIN (DE)
Work material overview according material name DIN (DE)
Index-Groupes de matières selon dénomination DIN (DE)
Panoramica dei materiali secondo la designazione DIN (DE)

DIN (DE)	W-Nr.	MAT	
GGG-40.3	0.7043	2.3	30–31
GGG-50	0.7050	2.3	30–31
GGG-60	0.7060	2.3	30–31
GGV-30	–	2.4	30–31
GGV-40	–	2.4	30–31
G-MgAg 3 SE 2 Zr 1	3.5106	4.4	30–31
G-MgAl 6	3.5562	4.4	30–31
GS-15 CrNi 6	1.5919	1.3.5	22–23
GS-18 CrMo 9 10	1.7379	1.3.5	22–23
GS-25 CrMo 4	1.7218	1.3.5	22–23
GS-34 CrMo 4	1.7220	1.3.5	22–23
GS-38	1.0420	1.1.3	22–23
GS-45	1.0443	1.1.3	22–23
GS-52	1.0552	1.1.3	22–23
GS-60	1.0558	1.1.3	22–23
GTS-35-10	0.8135	2.3	30–31
GTS-45-06	0.8145	2.3	30–31
GTS-55-04	0.8155	2.3	30–31
GTS-65-02	0.8165	2.3	30–31
GTW-35-04	0.8035	2.3	30–31
GTW-40-05	0.8040	2.3	30–31
GTW-45-07	0.8045	2.3	30–31
GTW-55	0.8055	2.3	30–31
GTW-65	0.8065	2.3	30–31
G-X 10 CrNi 18 8	1.4312	1.6.2	28–29
G-X 120 CrMo 29 2	1.4138	1.6.5/8.2	28 + 44
G-X 2 NiCrMoCuN 25 20	1.4536	1.6.2	28–29
G-X 20 Cr 14	1.4027	1.6.3	28–29
G-X 22 CrNi 17	1.4059	1.6.3	28–29
G-X 25 CrNiSi 18 9	1.4825	1.6.6/8.2	28 + 44
G-X 30 CrSi 6	1.4710	1.6.6/8.2	28 + 44
G-X 40 CrNiSi 25 20	1.4848	1.6.6/8.2	28 + 44
G-X 40 CrSi 13	1.4729	1.6.6/8.2	28 + 44
G-X 5 CrNiMoNb 18 10	1.4581	1.6.2	28–29
G-X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	1.6.2	28–29
G-X 8 CrNi 13	1.4008	1.6.3	28–29
H I	1.0345	1.1.2	22–23
H II	1.0425	1.1.2	22–23
H III	1.0435	1.1.2	22–23
H IV	1.0445	1.1.2	22–23
HARDOX 400	–	1.4.4	24–25
HARDOX 500	–	8.2.1	44–45
Hostaform	–	7.1	38–39
Hostalen	–	7.1	38–39
Makralon	–	7.1	38–39
Ni 99 CSi	2.4042	6.1	42–43
Ni 99,4 Fe	2.4062	6.1	42–43
Ni 99,6	2.4060	6.1	42–43
NiAlBz	2.1504 LN	6.1	42–43
NiCo 15 Cr 10 MoAlTi	2.4674 LN	6.3	44–45
NiCo 20 Cr 15 MoAlTi	2.4634	6.3	44–45
NiCr 15 Fe	2.4816	6.2	42–43
NiCr 18 Co 18 MoTi	2.4983	6.2	42–43
NiCr 19 FeNbMo	2.4668	6.3	44–45
NiCr 20 Co 18 Ti	2.4632	6.3	44–45
NiCr 20 TiAl	2.4631	6.3	44–45
NiCr 22 Fe 18 Mo	2.4665	6.2	42–43
NiCr 22 Mo 9 Nb	2.4856	6.3	44–45
NiCu 30 Fe	2.4360	6.2	42–43
NiMo 28	2.4617	6.2	42–43
Pertinax	–	7.2	30–31
Polystyrol	–	7.1	38–39
Resopal	–	7.2	30–31
S 2-9-1	1.3346	1.5.3/8.2	24 + 44
S 2-9-2	1.3348	1.5.3/8.2	24 + 44
S 6-5-2	1.3343	1.5.3/8.2	24 + 44
S 6-5-2-5	1.3243	1.5.3/8.2	24 + 44
S 6-5-3	1.3344	1.5.3/8.2	24 + 44
S-AlMn	3.0516	4.2	38–39
SE-Cu	2.0070	3.1	32–33
SF-Cu	2.0090	3.1	32–33
St 33	1.0035	1.1.1	22–23
St 37	1.0120	1.1.1	22–23
St 37-2	1.0037	1.1.1	22–23
St 37-3	1.0116	1.1.1	22–23
St 42	1.0140	1.1.1	22–23
St 42-2	1.0181	1.1.1	22–23
St 44-2	1.0044	1.1.1	22–23
St 44-3	1.0144	1.1.1	22–23
St 50	1.0531	1.1.1	22–23
St 50-2	1.0050	1.1.1	22–23
St 52-3	1.0570	1.1.1	22–23
St 60-2	1.0060	1.1.1	22–23
St 70-2	1.0070	1.1.1	22–23
StE 255	1.0461	1.1.4	22–23
StE 355	1.0582	1.1.4	22–23
StE 460	1.8905	1.1.4	22–23
StE 500	1.8907	1.1.4	22–23
StE 690 V	1.8931	1.4.8	26–27
StE 960 V	1.8941	1.4.8	26–27

DIN (DE)	W-Nr.	MAT	
Ti 99,2	3.7064.1 LN	5.1	40–41
Ti 99,4	3.7055	5.1	40–41
Ti 99,5	3.7024.1 LN	5.1	40–41
Ti 99,7	3.7034.1 LN	5.1	40–41
TiAl 4 Mo 4 Sn 2	3.7184 LN	5.3	40–41
TiAl 5 Sn 2	3.7114 LN	5.2	40–41
TiAl 5 V 4	3.7164 LN	5.3	40–41
TiAl 6 Sn 2 Zr 4 Mo 2	3.7144 LN	5.3	40–41
TiAl 6 V 4	3.7163 LN	5.2	40–41
TiAl 6 V 4	3.7164 LN	5.3	40–41
TiAl 6 V 6 Sn 2	3.7174 LN	5.2/5.3	40–41
TiAl 6 Zr 5	3.7154 LN	5.3	40–41
TiCu 2	3.7124 LN	5.2/5.3	40–41
TOOLUX 33	–	1.5.2/8.2	24 + 44
TOOLUX 44	–	8.2.1	44–45
Ultramit	–	7.1	38–39
VANADIS 10	–	1.5.2/8.2	24 + 44
VANADIS 4	–	1.5.2/8.2	24 + 44
X 10 Cr 13	1.4006	1.6.5/8.2	28 + 44
X 10 CrAl 24	1.4762	1.6.3	28–29
X 10 CrMo 13	1.4106	1.6.5/8.2	28 + 44
X 10 CrNiMoTi 18 12	1.4573	1.6.2	28–29
X 10 CrNiS 18 9	1.4305	1.6.1	28–29
X 10 CrNiS 18 9	1.4305	1.6.1	28–29
X 10 CrSi 13	1.4722	1.6.3	28–29
X 10 CrSi 6	1.4712	1.6.3	28–29
X 100 CrMoV 5 1	1.2363	1.5.2/8.2	24 + 44
X 102 CrMo 17	1.3543	1.4.2	24–25
X 105 CrCoMo 18 2	1.4528	1.6.3	28–29
X 12 CrMoS 17	1.4104	1.6.1	28–29
X 12 CrNi 18 8	1.4300	1.6.2	28–29
X 12 CrS 13	1.4005	1.6.5/8.2	28 + 44
X 120 Mn 12	1.3401	1.4.4	24–25
X 15 Cr 13	1.4024	1.6.5/8.2	28 + 44
X 165 CrCoMo 12	1.2880	1.5.2/8.2	24 + 44
X 165 CrMoV 12	1.2601	1.5.2/8.2	24 + 44
X 165 CrV 12	1.2201	1.5.2/8.2	24 + 44
X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4435	1.6.2	28–29
X 2 CrNiMo 18 15	1.4433	1.6.2	28–29
X 2 CrNiMoN 17 12 2	1.4406	1.3.1/1.6.2	22–23
X 2 CrNiN 18 10	1.4311	1.3.1	22–23
X 20 Cr 13	1.4021	1.6.5/8.2	28 + 44
X 20 CrMoV 12 1	1.4922	1.3.2	22–23
X 20 CrNi 17 2	1.4057	1.6.5/8.2	28 + 44
X 20 CrNiSi 25 4	1.4821	1.6.4	28–29
X 210 Cr 12	1.2080	1.5.2/8.2	24 + 44
X 210 CrCoW 12	1.2884	1.5.2/8.2	24 + 44
X 210 CrW 12	1.2436	1.5.2/8.2	24 + 44
X 3 CrNiMoN 25 7 4	1.4410	1.6.2	28–29
X 30 Cr 13	1.4028	1.6.5/8.2	28 + 44
X 36CrMo 17	1.2316	1.5.4/8.2	26 + 44
X 38 CrMoV 5 3	1.2367	1.5.5/8.2	26 + 44
X 38CrMoV 5 1	1.2343	1.5.5/8.2	26 + 44
X 4 CrMoS 18	1.4105	1.6.1	28–29
X 4 CrNiMoNb 25 7	1.4582	1.6.4	28–29
X 40 CrMoV 5 1	1.2344	1.5.5/8.2	26 + 44
X 42Cr 13	1.2083	1.5.4/8.2	26 + 44
X 45 CoCrMoV 5 5 3	1.2889	1.5.5/8.2	26 + 44
X 45 CoCrMoV 5 5 3	1.2889	1.5.5/8.2	26 + 44
X 45 CrCoVW 5 5 5	1.2678	1.5.5/8.2	26 + 44
X 45 CrMoV 15	1.4116	1.6.5/8.2	28 + 44
X 45 CrSi 9 3	1.4718	1.6.6/8.2	28 + 44
X 45 NiCrMo 4	1.2767	1.5.5/8.2	26 + 44
X 46 Cr 13	1.4034	1.6.5/8.2	28 + 44
X 5 CrNi 18 10	1.4301	1.6.2	28–29
X 5 CrTi 12	1.4512	1.6.3	28–29
X 50 NiCrWV 13 13	1.2731	1.5.5/8.2	26 + 44
X 6 Cr 13	1.4000	1.6.3	28–29
X 6 Cr 17	1.4016	1.6.3	28–29
X 6 CrAl 13	1.4002	1.6.3	28–29
X 6 CrMo 17	1.4113	1.6.3	28–29
X 6 CrNb 17	1.4511	1.6.3	28–29
X 6 CrNi 18 9	1.4308	1.6.2	28–29
X 6 CrNiMo 18 10	1.4408	1.6.2	28–29
X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	1.6.2	28–29
X 6 CrNiTi 18 10	1.4541	1.6.2	28–29
X 6 CrTi 17	1.4510	1.6.3	28–29
X 60 WCrMoV 9 4	1.2622	1.5.5/8.2	26 + 44
X 8 CrNi 18 12	1.3956	1.6.2	28–29
X 8 CrNiMo 27 5	1.4460	1.6.4	28–29
X 80 CrNiSi 20	1.4747	1.6.6/8.2	28 + 44
X 90 CrMoV 18	1.4112	1.6.5/8.2	28 + 44
X155 CrMoV 12 1	1.2379	1.5.2/8.2	24 + 44

Werkstoffübersicht nach Werkstoffbezeichnung EU (EU)
Work material overview according material name EU (EU)
Index-Groupes de matières selon dénomination EU (EU)
Panoramica dei materiali secondo la designazione EU (EU)

KOMPETENZ IN PRÄZISION

EN (EU)	DIN (DE)	W-Nr.	NF A (FR)	UNI (IT)	MAT	
1 C 22	C 22	1.0402	AF 42 C 20; XC 25	C 20; C 21	1.2.2	22–23
1 C 30	C 30	1.0528	AF 50 C 30; CC 32	C 30	1.2.2	22–23
1 C 35	C 35	1.0501	AF 55 C 35; XC 38	C 35	1.2.2	22–23
1 C 45	C 45	1.0503	AF 65 C 45; CC 45	C 45	1.2.2	22–23
10 S 20	10 S 20	1.0721	10 F 1	CF 10 S 20	1.2.3	22–23
10 SPb 20	10 SPb 20	1.0722	10 Pb F 2	CF 10 SPb 20	1.2.3	22–23
100 Cr 6	100 Cr 6 (W3)	1.3505	100 C 6; 20 NCD 2	100 Cr 6	1.4.2	24–25
100 CrMn 6	100 CrMn 6 (W4)	1.3520	100 CM 6	–	1.4.2	24–25
11 SMn 28	9 SMn 28	1.0715	S 250	CF 9 SMn 28	1.2.3	22–23
11 SMnPb 28	9 SMnPb 28	1.0718	S 250 Pb; 35 MF 4	CF 9 SMnPb 28	1.2.3	22–23
16 MnCr 5	16 MnCr 5 (EC 80)	1.7131	16 MC 5; 15 D 3	16 MnCr 5	1.2.1	22–23
16 MnCr 5	16 MnCr 5 (EC 80)	1.7131	16 MC 5; 15 D 3	16 MnCr 5	1.4.6	26–27
2 C 10	Ck 10	1.1121	C 10 E; XC 10	C 10	1.2.1	22–23
2 C 15	Ck 15	1.1141	C 15 E; XC 12	C 16	1.2.1	22–23
2 C 22	Ck 22	1.1151	C 22 E; XC 25	C 20	1.2.2	22–23
2 C 30	Ck 30	1.1178	C 30 E; XC 32	C 30	1.2.2	22–23
2 C 35	Ck 35	1.1181	C 35 E; XC 38 H 1; 320-560 M	C 35	1.2.2	22–23
2 C 45	Ck 45	1.1191	C 45 E; XC 42 H 1; XC 45	C 45	1.2.2	22–23
20 MoCr 4	20 MoCr 4	1.7321	–	16 NiCrMo 2	1.4.6	26–27
25 CrMo 4	25 CrMo 4	1.7218	25 CD 4	25 CrMo 4	1.4.1	24–25
25 CrMo 4	GS-25 CrMo 4	1.7218	25 CD 4	25 CrMo 4	1.3.5	22–23
3 C 35	Cm 35	1.1180	C 35 R; XC 32	–	1.2.2	22–23
31 CrMo 12	31 CrMo 12	1.8515	30 CD 12	31 CrMo 12	1.3.3	22–23
31 CrMo 12	31 CrMo 12	1.8515	30 CD 12	31 CrMo12	1.4.7	26–27
34 CrAlMo 5	34 CrAlMo 5	1.8507	30 CAD 6.12	34 CrAlMo 7	1.4.7	26–27
35 CrAlNi 7	34 CrAlNi7	1.8550	–	–	1.4.7	26–27
34 CrMo 4	34 CrMo 4	1.7220	34 CD 4	35 CrMo 4	1.3.4	22–23
34 CrMo 4	GS-34 CrMo 4	1.7220	34 CD 4	35 CrMo 4	1.3.5	22–23
34 CrMo 4	34 CrMo 4	1.7220	34 CD 4	35 CrMo 4	1.4.5	26–27
35 S 20	35 S 20	1.0726	35 MF 4	–	1.2.3	22–23
41 CrAlMo 7	41 CrAlMo 7	1.8509	40 CAD 6.12; Z 8 C 13	41 CrAlMo 7	1.4.7	26–27
42 CrMo 4	42 CrMo 4	1.7225	42 CD 4; 42 C 4 TS	42 CrMo 4	1.3.4	22–23
42 CrMo 4	42 CrMo 4	1.7225	42 CD 4; 42 C 4 TS	42 CrMo 4	1.4.5	26–27
45 S 20	45 S 20	1.0727	45 MF 4	–	1.2.3	22–23
50 CrMo 4	50 CrMo 4	1.7228	–	50 CrMo 4	1.3.4	22–23
50 CrMo 4	50 CrMo 4	1.7228	–	50 CrMo 4	1.4.5	26–27
AW-2017 A	AlCuMg 1	3.1325	A - U 4 G	3579	4.2	38–39
AW-2024	AlCuMg 2	3.1355	A - U 4 G 1	3583	4.2	38–39
AW-6082	AlMg 1	3.3315	A - G 0,6	5764	4.2	38–39
C 105 U	C 105 W1	1.1545	Y 105	C 100 KU	1.5.1/8.2	24 + 44
C 110 U	C 110 W	1.1554	–	–	1.5.1/8.2	24 + 44
C 15 KD	Cq 15	1.1132	C 15 C	C15E2C	1.2.4	22–23
C 15 R	Cm 15 (C 15 R)	1.1140	C 15 R	C 15 R	1.2.1	22–23
C 21 KD	Cq 22	1.1152	C 22 C	C20E2C	1.2.4	22–23
C 35 KD	Cq 35	1.1172	C 35 C	–	1.2.4	22–23
C 45 KD	Cq 45	1.1192	C 45 C	C45EC	1.2.4	22–23
C 45 U	C 45 W	1.1730	Y 3 42	–	1.5.1/8.2	24 + 44
C 60 U	C 60 W	1.1740	Y 3 55	–	1.5.1/8.2	24 + 44
C 70 U	C 70 W1	1.1520	–	–	1.5.1/8.2	24 + 44
C 80 U	C 80 W1	1.1525	Y190; Y180	C 80 KU	1.5.1/8.2	24 + 44
E 295	St 50-2	1.0050	A 50-2	Fe 490	1.1.1	22–23
EN-GJV-300	GGV-30	-	–	–	2.4	30–31
EN-GJV-400	GGV-40	-	–	–	2.4	30–31
Fe 360 D1(2); S 235 J2G3(4)	St 37-3	1.0116	Fe 360 D1(2); E 24-4	Fe 360 D 1(2); Fe37-3	1.1.1	22–23
Fe 430 D1(2);S 275 J2 G3 (4)	St 44-3	1.0144	Fe 430 D1(2); E 28-4	Fe 430 D1(2)	1.1.1	22–23
Fe 510 D1; S 355 J 2 G 3	St 52-3	1.0570	Fe 510 D1; E 36-4	Fe 510 D1	1.1.1	22–23
GE 200	GS-38	1.0420	E 24-2 Ne	–	1.1.3	22–23
GE 260	GS-52	1.0552	AF 55 C 35	–	1.1.3	22–23
GE 360; S 355J 0	GS-60	1.0558	AF 65 C 45; E 36-3	Fe 510	1.1.3	22–23
GJL-100	GG-10	0.6010	Ft 10 B; FGL 100	G 10	2.1	30–31
GJL-150	GG-15	0.6015	Ft 15 D; FGL 150	G 15; GS 370-17	2.1	30–31
GJL-200	GG-20	0.6020	Ft 20 D; FGL 200	G 20	2.1	30–31
GJL-250	GG-25	0.6025	Ft 25 D; FGL 250	G 25	2.1	30–31
GJL-300	GG-30	0.6030	Ft 30 D; FGL 300	G 30; GS 700-2	2.2	30–31
GJL-350	GG-35	0.6035	Ft 35 D; FGL 350	G 35	2.2	30–31
GJL-400	GG-40	0.6040	Ft 40 D; FGL 400	G 40; GMN 70	2.2	30–31
GJMB-350-10	GTS-35-10	0.8135	MN 350-10	P 35-10	2.3	30–31
GJMB-450-6	GTS-45-06	0.8145	MN 450-6	GMN 55 / P45-06	2.3	30–31
GJMB-550-4	GTS-55-04	0.8155	MN 550-4 / MP 50-5	GMN 65 / P55-04	2.3	30–31
GJMB-650-2	GTS-65-02	0.8165	MN 650-3	GMN 70 / P65-02	2.3	30–31
GJMW-350-4	GTW-35-04	0.8035	MB 35-7	W 35-04	2.3	30–31
GJMW-400-5	GTW-40-05	0.8040	MB 40-10; MB 400-5	GMB 40 / W40-05	2.3	30–31
GJMW-450-7	GTW-45-07	0.8045	MB 450-7	GMB 45 / W45-07	2.3	30–31
GJS-350-22	GGG-35.3	0.7033	FGS 370-17	GMN 45	2.3	30–31
GJS-400-15	GGG-40	0.7040	FGS 400-15	GS 400-12	2.3	30–31
GJS-400-18	GGG-40.3	0.7043	FGS 370-17	GSO 42/17	2.3	30–31

Werkstoffübersicht nach Werkstoffbezeichnung EU (EU)
Work material overview according material name EU (EU)
Index-Groupes de matières selon dénomination EU (EU)
Panoramica dei materiali secondo la designazione EU (EU)

EN (EU)	DIN (DE)	W-Nr.	NF A (FR)	UNI (IT)	MAT	
GJS-500-7	GGG-50	0.7050	FGS 500-7	GS 500-7	2.3	30–31
GJS-600-3	GGG-60	0.7060	FGS 600-3	GS 600-3	2.3	30–31
G-X 10 CrNi 18 8	G-X 10 CrNi 18 8	1.4312	Z 10 CN 18-09 M	–	1.6.2	28–29
GX 2 NiCrMoCuN 25 20	G-X 2 NiCrMoCuN 25 20	1.4536	–	–	1.6.2	28–29
G-X 6 CrNiNb 18 10	G-X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	Z 6 CNNb 18-10	Z 6 CrNiNb 18-10	1.6.2	28–29
G-X 7 CrNiMo 12-1	G-X 8 CrNi 13	1.4008	Z 12 CN 13 M	GX 12 Cr 13	1.6.3	28–29
Hastelloy B 2	NiMo 28	2.4617	NiMo 28	–	6.2	42–43
Hastelloy C	–	2.4812	–	–	6.2	42–43
Hastelloy X	NiCr 22 Fe 18 Mo	2.4665	NC 22 FeD	–	6.2	42–43
HS 1-8-1	S 2-9-1	1.3346	Z 85 DCWV 08-04-02-01	HS 1-8-1	1.5.3/8.2	24 + 44
HS 2-9-2	S 2-9-2	1.3348	Z 100 WCWV 09-04-02-02	HS 2-9-2	1.5.3/8.2	24 + 44
HS 6-5-2	S 6-5-2	1.3343	Z 85 WDCV 06-05-04-02	HS 6-5-2	1.5.3/8.2	24 + 44
HS 6-5-2-5	S 6-5-2-5	1.3243	785 WD; KCV 06-05-05-04-02	HS 6-5-2-5	1.5.3/8.2	24 + 44
HS 6-5-3	S 6-5-3	1.3344	Z 120 WDCV 06-05-04-03	HS 6-5-3	1.5.3/8.2	24 + 44
Inconel 500	NiCr 18 Co 18 MoTi	2.4983	NCK 19 DAT	–	6.2	42–43
Inconel 600	NiCr 15 Fe	2.4816	NC 15 Fe	–	6.2	42–43
Inconel 625	NiCr 22 Mo 9 Nb	2.4856	NC 22 FeDNB	–	6.3	44–45
Inconel 718	NiCr 19 FeNbMo	2.4668	NC 19 Fe Nb	–	6.3	44–45
Inconel 800	–	2.4876	–	–	6.2	42–43
MCMgAl 8 Zn 1	GD-MgAl 8 Zn 1	3.5812	G-A 9	AZ 81 hp	4.4	30–31
MCMgAl 9 Zn 1	GD-MgAl 9 Zn 1	3.5912	G-A 9 Z 1	AZ 91 hp	4.4	30–31
MCMgRE 2 Ag 2 Zr	G-MgAg 3 SE 2 Zr 1	3.5106	G-Ag 22,5	–	4.4	30–31
Monel 400	NiCu 30 Fe	2.4360	NU 30	–	6.2	42–43
Monel 500	–	2.4374 LN	–	–	6.2	42–43
Nimocast 713	G - NiCr 13 Al 6 MoNb	2.4670 LN	NC 13 AD	–	6.3	44–45
Nimocast PK24	NiCo 15 Cr 10 MoAlTi	2.4674 LN	NK 15 CAT	–	6.3	44–45
Nimonic 105	NiCo 20 Cr 15 MoAlTi	2.4634	NCKD 20 ATV	–	6.3	44–45
Nimonic 80A	NiCr 20 TiAl	2.4631	NC 20 TA	–	6.3	44–45
Nimonic 90	NiCr 20 Co 18 Ti	2.4632	–	–	6.3	44–45
Nimonic 901	–	2.4662	Z 8 NCDT 42	–	6.3	44–45
P 235 GH	H I	1.0345	A 37 CP; CC 12	–	1.1.2	22–23
P 265 GH	H II	1.0425	A 42 CP; XC 25	Fe 410 1 KW	1.1.2	22–23
P 285 NH	H III	1.0435	–	–	1.1.2	22–23
P 295 NH	H IV	1.0445	–	–	1.1.2	22–23
P 335 GH	19 Mn 5	1.0482	A 52 CP; AP; FP	–	1.3.2	22–23
P 355 N	StE 355	1.0582	–	–	1.1.4	22–23
P 460 N	StE 460	1.8905	E 460 RIFP; S 460 N	–	1.1.4	22–23
S 235 JRG 2	St 37-2	1.0037	E 24-2NE	Fe 360 B	1.1.1	22–23
S 255 N	StE 255	1.0461	–	–	1.1.4	22–23
S 275 JR	St 44-2	1.0044	E 28-2	Fe 430 BFN	1.1.1	22–23
S 500 N	StE 500	1.8907	–	–	1.1.4	22–23
Waspaloy	–	2.6554	–	–	6.3	44–45
X 10 Cr 13	X 10 Cr 13	1.4006	Z 10 C 14	X 12 Cr 13	1.6.5/8.2	28 + 44
X 10 CrNiS 18 9	X 10 CrNiS 18 9	1.4305	Z 10 CNF 18-09	X 10 CrNiS 18 9	1.6.1	28–29
X 10 CrNiS 18 9	X 10 CrNiS 18 9	1.4305	Z 10 CNF 18-09	X 10 CrNiS 18 9	1.6.1	28–29
X 12 CrS 13	X 12 CrS 13	1.4005	Z 12 CF 13	X 12 CrS 13	1.6.5/8.2	28 + 44
X 14 CrMoS 17	X 12 CrMoS 17	1.4104	Z 10 CF 17; Z 6 CT 12	X 12 CrMoS 17	1.6.1	28–29
X 15 Cr 13	X 15 Cr 13	1.4024	–	X 15 Cr 13	1.6.5/8.2	28 + 44
X 165 CrMoV 12	X 165 CrMoV 12	1.2601	–	X 165 CrMoW 12 KU	1.5.2/8.2	24 + 44
X 19 CrNi 17 2	X 20 CrNi 17 2	1.4057	Z 15 CN 16-02	X 16 CrNi 16	1.6.5/8.2	28 + 44
X 2 CrNiMo 18 16	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4435	Z 3 CND 18-14-03	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.6.2	28–29
X 2 CrNiN 18 10	X 2 CrNiN 18 10	1.4311	Z 2 CN 18-10 AZ	X 2 CrNiN 18 11	1.3.1	22–23
X 20 Cr 13	X 20 Cr 13	1.4021	Z 20 C 13	X 20 Cr 13	1.6.5/8.2	28 + 44
X 210 Cr 12	X 210 Cr 12	1.2080	Z 200 C 12	X 210 Cr 13 KU	1.5.2/8.2	24 + 44
X 210 CrW 12	X 210 CrW 12	1.2436	Z 200 CD 12	X 215 CrW 12 1 KU	1.5.2/8.2	24 + 44
X 3 CrNiMoN 17 12 2	X 2 CrNiMoN 17 12 2	1.4406	Z 3 CND 17-12 AZ	X 2 CrNiMoN 17 12	1.3.1/1.6.2	22 + 23
X 3 CrNiMoN 17 12 2	X 2 CrNiMoN 17 12 2	1.4406	Z 3 CND 17-12 AZ	X 2 CrNiMoN 17 12	1.3.1/1.6.2	26 + 27
X 3 CrNiMoN 25 7 4	X 3 CrNiMoN 25 7 4	1.4410	Z 5 CND 20-10 M	–	1.6.2	28–29
X 30 Cr 13	X 30 Cr 13	1.4028	Z 30 C 13	X 30 Cr 13	1.6.5/8.2	28 + 44
X 36 CrMo 17	X 36CrMo 17	1.2316	–	X 38 CrMo 16 1 KU	1.5.4/8.2	26 + 44
X 38 CrMoV 5 1	X 38CrMoV 5 1	1.2343	Z 38 CDV 5	X 37 CrMoV 5 1 KU	1.5.5/8.2	26 + 44
X 42 Cr 13	X 42Cr 13	1.2083	Z 40 C 14	X 41 Cr 13 KU	1.5.4/8.2	26 + 44
X 45 CrSi 8	X 45 CrSi 9 3	1.4718	Z 45 CS 9	X 45 CrSi 8	1.6.6/8.2	28 + 44
X 46 Cr 13	X 46 Cr 13	1.4034	Z 44 C 14	X 40 Cr 14	1.6.5/8.2	28 + 44
X 5 CrNi 18 10	X 5 CrNi 18 10	1.4301	Z 6 CN 18-09	X 5 CrNi 18 10	1.6.2	28–29
X 6 Cr 13	X 6 Cr 13	1.4000	Z 6 C 13	X 6 Cr 13	1.6.3	28–29
X 6 CrAl 13	X 6 CrAl 13	1.4002	Z 6 CA 13	X 6 CrAl 13	1.6.3	28–29
X 6 CrMoS 17	X 4 CrMoS 18	1.4105	Z 6 CDF 18-02	X 6 CrMoS 17	1.6.1	28–29
X 6 CrNi 18 9	X 6 CrNi 18 9	1.4308	Z 6 CN 18-10 M	GX 5 CrNi 19-10	1.6.2	28–29
X 6 CrNiMo 18 10	X 6 CrNiMo 18 10	1.4408	GX 5 CrNiMo 19-11-2	GX 5 CrNiMo 19-11-2	1.6.2	28–29
X 6 CrNiMoTi 17 12 2	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	Z 6 CNDT 17-12-02	X 6 CrNiMoTi 17 12	1.6.2	28–29
X 6 CrNiTi 18 10	X 6 CrNiTi 18 10	1.4541	Z 6 CNT 18-10	X 6 CrNiTi 18 10	1.6.2	28–29
X 8 Cr 17	X 6 Cr 17	1.4016	Z 8 C 17	X 8 Cr 17	1.6.3	28–29
X 8 CrMo 17	X 6 CrMo 17	1.4113	Z 8 CD 17-01	X 8 CrMo 17	1.6.3	28–29
X 8 CrNi 18 12	X 8 CrNi 18 12	1.3956	–	X 8CrNi 19 10	1.6.2	28–29

Werkstoffübersicht nach Werkstoffbezeichnung NF A (FR)
Work material overview according material name NF A (FR)
Index-Groupes de matières selon dénomination NF A (FR)
Panoramica dei materiali secondo la designazione NF A (FR)

KOMPETENZ IN PRÄZISION

NF A (FR)	EN (EU)	MAT	
10 F 1	10 S 20	1.2.3	22–23
10 Pb F 2	10 SPb 20	1.2.3	22–23
100 C 6; 20 NCD 2	100 Cr 6	1.4.2	24–25
100 CM 6	100 CrMn 6	1.4.2	24–25
12 C 3	–	1.2.1	22–23
15 CD 4.5	–	1.3.1	22–23
16 MC 5; 15 D 3	16 MnCr 5	1.2.1	22–23
16 MC 5; 15 D 3	16 MnCr 5	1.4.6	26–27
16 N 6	–	1.3.2	22–23
16 NC 6	–	1.3.5	22–23
16 NC 6	–	1.4.6	26–27
20 M 5	–	1.3.4	22–23
20 M 5	–	1.3.5	22–23
20 M 5	–	1.4.1	24–25
20 MC 5	–	1.4.6	26–27
22 N 8	–	1.3.1	22–23
230-400 M	–	1.1.3	22–23
25 CD 4	25 CrMo 4	1.3.5	22–23
25 CD 4	25 CrMo 4	1.4.1	24–25
25 CD 4 S	–	1.3.1	22–23
30 CAD 6.12	34 CrAlMo 5	1.4.7	26–27
30 CD 12	31 CrMo 12	1.3.3	22–23
30 CD 12	31 CrMo 12	1.4.7	26–27
34 CD 4	34 CrMo 4	1.3.4	22–23
34 CD 4	34 CrMo 4	1.3.5	22–23
34 CD 4	34 CrMo 4	1.4.5	22–23
35 M 5, 20 M 5	–	1.4.1	24–25
35 M 5, 40 M 5	–	1.3.4	22–23
35 M 5, 40 M 5	–	1.4.5	22–23
35 MF 4	35 S 20	1.2.3	22–23
40 CAD 6.12	–	1.3.3	22–23
40 CAD 6.12; Z 8 C 13	41 CrAlMo 7	1.4.7	26–27
42 CD 4; 42 C 4 TS	42 CrMo 4	1.3.4	22–23
42 CD 4; 42 C 4 TS	42 CrMo 4	1.4.5	22–23
45 MF 4	45 S 20	1.2.3	22–23
51 CDV 4	–	1.4.3	24–25
60 CS 7	–	1.4.3	24–25
785 WD; KCV 06-05-05-04-02	(HS 6-5-2-5)	1.5.3	24–25
90 MV 8	–	1.5.2	24–25
A - G 0,6	AW-6082	4.2	38–39
A - G 3 M	–	4.2	38–39
A - M 1 G 0,5	–	4.2	38–39
A - S 10 G	–	4.4	30–31
A - S 10 UG	–	4.4	30–31
A - S 12 U	–	4.4	30–31
A - S 13	–	4.4	30–31
A - S 4 Gu	–	4.3	36–37
A - S 5 U	–	4.3	36–37
A - S 9 U 3	–	4.3	36–37
A - U 4 G	AW-2017 A	4.2	38–39
A - U 4 G 1	AW-2024	4.2	38–39
A - Z 5 GU	–	4.2	38–39
A 33	–	1.1.1	22–23
A 37 CP; CC 12	P 235 GH	1.1.2	22–23
A 42 CP; XC 25	P 265 GH	1.1.2	22–23
A 5 / L	–	4.1	38–39

NF A (FR)	EN (EU)	MAT	
A 50-2	E 295	1.1.1	22–23
A 52 CP; AP; FP	P 335 GH	1.3.2	22–23
A 59050 C	–	4.1	38–39
A 60-2	–	1.1.1	22–23
A 7 - S 10 G	–	4.3	36–37
A 70-2	–	1.1.1	22–23
A 8	–	4.1	38–39
A-9-G 0,5	–	4.1	38–39
AF 34 C 10; XC 10	–	1.2.1	22–23
AF 37 C 12; XC 12	–	1.2.1	22–23
AF 42 C 20; XC 25	1 C 22	1.2.2	22–23
AF 50 C 30; CC 32	1 C 30	1.2.2	22–23
AF 55 C 35	GE 260	1.1.3	22–23
AF 55 C 35; XC 38	1 C 35	1.2.2	22–23
AF 65 C 45; CC 45	1 C 45	1.2.2	22–23
AF 65 C 45; E 36-3	GE 360; S 355J 0	1.1.3	22–23
A-G 3 T	–	4.2	38–39
C 10 E; XC 10	2 C 10	1.2.1	22–23
C 15 C	C 15 KD	1.2.4	22–23
C 15 E; XC 12	2 C 15	1.2.1	22–23
C 15 R	C 15 R	1.2.1	22–23
C 22 C	C 21 KD	1.2.4	22–23
C 22 E; XC 25	2 C 22	1.2.2	22–23
C 30 E; XC 32	2 C 30	1.2.2	22–23
C 35 C	C 35 KD	1.2.4	22–23
C 35 E; XC 38 H 1; 320-560 M	2 C 35	1.2.2	22–23
C 35 R; XC 32	3 C 35	1.2.2	22–23
C 45 C	C 45 KD	1.2.4	22–23
C 45 E; XC 42 H 1; XC 45	2 C 45	1.2.2	22–23
Cu-a 1; A 2	–	3.1	32–33
CuAl 11 Ni 6 Fe 5	–	3.5	34–35
CuAl 7 Fe 2	–	3.4	36–37
CuAl 9 Ni 5 Fe 3 Mn; U-A 10 N	–	3.4	36–37
Cu-b1	–	3.1	32–33
CuBe 1,7	–	3.3	32–33
CuBe 1,7	–	3.5	34–35
CuBe 1,7	–	3.6	34–35
CuBe 1,9	–	3.3	32–33
CuBe 1,9	–	3.4	36–37
CuBe 1,9	–	3.6	34–35
Cu-c1	–	3.1	32–33
CuPb 5 Sn 5 Zn 5	–	3.2	34–35
CuZn 20	–	3.3	32–33
CuZn 30	–	3.3	32–33
CuZn 36	–	3.3	32–33
CuZn 37	–	3.3	32–33
CuZn 40 (Ms60)	–	3.2	34–35
CuZn 44 Pb 2	–	3.2	34–35
E 24-2 Ne	GE 200	1.1.3	22–23
E 24-2NE	S 235 JRG 2	1.1.1	22–23
E 28-2	S 275 JR	1.1.1	22–23
E 460 RIFP; S 460 N	P 460 N	1.1.4	22–23
Fe 360 D1(2); E 24-4	Fe 360 D1(2); S 235 J2G3(4)	1.1.1	22–23
Fe 430 D1(2); E 28-4	Fe 430 D1(2);S 275 J2 G3 (4)	1.1.1	22–23
Fe 510 D1; E 36-4	Fe 510 D1; S 355 J 2 G 3	1.1.1	22–23
FGS 370-17	GJS-350-22	2.3	30–31

Werkstoffübersicht nach Werkstoffbezeichnung NF A (FR)
Work material overview according material name NF A (FR)
Index-Groupes de matières selon dénomination NF A (FR)
Panoramica dei materiali secondo la designazione NF A (FR)

NF A (FR)	EN (EU)	MAT	
FGS 370-17	GJS-400-18	2.3	30–31
FGS 400-15	GJS-400-15	2.3	30–31
FGS 500-7	GJS-500-7	2.3	30–31
FGS 600-3	GJS-600-3	2.3	30–31
Ft 10 B; FGL 100	GJL-100	2.1	30–31
Ft 15 D; FGL 150	GJL-150	2.1	30–31
Ft 20 D; FGL 200	GJL-200	2.1	30–31
Ft 25 D; FGL 250	GJL-250	2.1	30–31
Ft 30 D; FGL 300	GJL-300	2.2	30–31
Ft 35 D; FGL 350	GJL-350	2.2	30–31
Ft 40 D; FGL 400	GJL-400	2.2	30–31
G-A 9	MCMgAl 8 Zn 1	4.4	30–31
G-A 9 Z 1	MCMgAl 9 Zn 1	4.4	30–31
G-Ag 22,5	MCMgRE 2 Ag 2 Zr	4.4	30–31
GX 5 CrNiMo 19-11-2	X 6 CrNiMo 18 10	1.6.2	28–29
MB 35-7	GJMW-350-4	2.3	30–31
MB 40-10; MB 400-5	GJMW-400-5	2.3	30–31
MB 450-7	GJMW-450-7	2.3	30–31
MN 350-10	GJMB-350-10	2.3	30–31
MN 450-6	GJMB-450-6	2.3	30–31
MN 550-4 / MP 50-5	GJMB-550-4	2.3	30–31
MN 650-3	GJMB-650-2	2.3	30–31
MS 58	–	3.2	34–35
NC 13 AD	Nimocast 713	6.3	44–45
NC 15 Fe	Inconel 600	6.2	42–43
NC 19 Fe Nb	Inconel 718	6.3	44–45
NC 20 TA	Nimonic 80A	6.3	44–45
NC 22 FeD	Hastelloy X	6.2	42–43
NC 22 FeDNB	Inconel 625	6.3	44–45
NCK 19 DAT	Inconel 500	6.2	42–43
NCKD 20 ATV	Nimonic 105	6.3	44–45
NiMo 28	Hastelloy B 2	6.2	42–43
NK 15 CAT	Nimocast PK24	6.3	44–45
NU 30	Monel 400	6.2	42–43
Polystyrène	–	7.1	38–39
Résopal - Formica	–	7.2	30–31
S 250	11 SMn 28	1.2.3	22–23
S 250 Pb; 35 MF 4	11 SMnPb 28	1.2.3	22–23
S 300	–	1.2.3	22–23
S 300	–	1.2.3	22–23
S 300 Pb	–	1.2.3	22–23
T - 40	–	5.1	40–41
T - 50	–	5.1	40–41
T - 60	–	5.1	40–41
T - 60	–	5.1	40–41
T - A 4 DE	–	5.3	40–41
T - A 6 V	–	5.2	40–41
T - A 6 V	–	5.3	40–41
T - A 6 ZD	–	5.3	40–41
T - U 2	–	5.2	40–41
T - U 2	–	5.3	40–41
UC 1 Zr	–	3.3	32–33
X 2 CrMoSiS 18-2-1	–	1.6.5	28–29
X 20 CrMoV 11 1	–	1.3.2	22–23
X 89 CrMoV 18-1	–	1.6.5	28–29
Y 1 70	–	1.5.1	24–25

NF A (FR)	EN (EU)	MAT	
Y 105	C 105 U	1.5.1	24–25
Y 3 42	C 45 U	1.5.1	24–25
Y 3 55	C 60 U	1.5.1	24–25
Y190; Y180	C 80 U	1.5.1	24–25
Z 10 C 14	X 10 Cr 13	1.6.5	28–29
Z 10 CAS 24	–	1.6.3	28–29
Z 10 CF 17; Z 6 CT 12	X 14 CrMoS 17	1.6.1	28–29
Z 10 CN 18-09 M	G-X 10 CrNi 18 8	1.6.2	28–29
Z 10 CNF 18-09	X 10 CrNiS 18 9	1.6.1	28–29
Z 100 CDV 5	–	1.5.2	24–25
Z 100 WCWV 09-04-02-02	HS 2-9-2	1.5.3	24–25
Z 12 CF 13	X 12 CrS 13	1.6.5	28–29
Z 12 CN 13 M	(G-X 7 CrNiMo 12-1)	1.6.3	28–29
Z 120 M 12	–	1.4.4	24–25
Z 120 WDCV 06-05-04-03	HS 6-5-3	1.5.3	24–25
Z 15 CN 16-02	X 19 CrNi 17 2	1.6.5	28–29
Z 160 CDV 12	–	1.5.2	24–25
Z 2 CN 18-10 AZ	X 2 CrNiN 18 10	1.3.1	22–23
Z 20 C 13	X 20 Cr 13	1.6.5	28–29
Z 20 C 13 M	–	1.6.3	28–29
Z 20 CN 17-02 M	–	1.6.3	28–29
Z 20 CNS 25-04	–	1.6.4	28–29
Z 200 C 12	X 210 Cr 12	1.5.2	24–25
Z 200 CD 12	X 210 CrW 12	1.5.2	24–25
Z 3 CND 17-12 AZ	X 3 CrNiMoN 17 12 2	1.3.1	22–23
Z 3 CND 17-12 AZ	X 3 CrNiMoN 17 12 2	1.6.2	28–29
Z 3 CND 18-14-03	X 2 CrNiMo 18 16	1.6.2	28–29
Z 30 C 13	X 30 Cr 13	1.6.5	28–29
Z 38 CDV 5	X 38 CrMoV 5 1	1.5.5	26–27
Z 4 CNb 17	–	1.6.3	28–29
Z 4 CNDNb 18-12 M	–	1.6.2	28–29
Z 40 C 14	X 42 Cr 13	1.5.4	26–27
Z 40 CDV 5	–	1.5.5	26–27
Z 44 C 14	X 46 Cr 13	1.6.5	28–29
Z 45 CS 9	X 45 CrSi 8	1.6.6	28–29
Z 5 CND 20-10 M	X 3 CrNiMoN 25 7 4	1.6.2	28–29
Z 5 CND 27-05 AZ	–	1.6.4	28–29
Z 50 CD 15	–	1.6.5	28–29
Z 6 C 13	X 6 Cr 13	1.6.3	28–29
Z 6 CA 13	X 6 CrAl 13	1.6.3	28–29
Z 6 CDF 18-02	X 6 CrMoS 17	1.6.1	28–29
Z 6 CN 18-09	X 5 CrNi 18 10	1.6.2	28–29
Z 6 CN 18-10 M	X 6 CrNi 18 9	1.6.1	28–29
Z 6 CNDT 17-12-02	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.6.2	28–29
Z 6 CNNb 18-10	G-X 6 CrNiNb 18 10	1.6.2	28–29
Z 6 CNT 18-10	X 6 CrNiTi 18 10	1.6.2	28–29
Z 6 CT 12	–	1.6.3	28–29
Z 8 C 17	X 8 Cr 17	1.6.3	28–29
Z 8 CD 17-01	(X 8 CrMo 17)	1.6.3	28–29
Z 8 NCDT 42	Nimonic 901	6.3	44–45
Z 80 CSN 20-02	–	1.6.6	28–29
Z 85 DCWV 08-04-02-01	HS 1-8-1	1.5.3	24–25
Z 85 WDCV 06-05-04-02	HS 6-5-2	1.5.3	24–25
Z 85 WDCV 06-05-04-02	HS 6-5-2	1.5.3	30–31

Werkstoffübersicht nach Werkstoffbezeichnung UNI (IT)
Work material overview according material name UNI (IT)
Index-Groupes de matières selon dénomination UNI (IT)
Panoramica dei materiali secondo la designazione UNI (IT)

KOMPETENZ IN PRÄZISION

UNI (IT)	EN (EU)	MAT	
100 Cr 6	100 Cr 6	1.4.2	24–25
100 CrMn 4 KU	–	1.5.2	24–25
14 CrMo 4 5	–	1.3.2	22–23
14 Ni 6	–	1.3.1	22–23
16 CrNi 4	–	1.3.5	22–23
16 CrNi 4	–	1.4.6	26–27
16 MnCr 5	16 MnCr 5	1.2.1	22–23
16 MnCr 5	16 MnCr 5	1.4.6	26–27
16 NiCrMo 2	20 MoCr 4	1.4.6	26–27
20 MnCr 5	–	1.4.6	26–27
20 NiCrMo 2	–	1.4.6	26–27
25 CrMo 4	25 CrMo 4	1.3.5	22–23
25 CrMo 4	25 CrMo 4	1.4.1	24–25
3044	–	4.2	38–39
3048	–	4.4	30–31
3051	–	4.3	36–37
31 CrMo 12	31 CrMo 12	1.3.3	22–23
31 CrMo12	31 CrMo 12	1.4.7	26–27
34 CrAlMo 7	34 CrAlMo 5	1.4.7	26–27
35 CrMo 4	34 CrMo 4	1.3.4	22–23
35 CrMo 4	34 CrMo 4	1.3.5	22–23
35 CrMo 4	34 CrMo 4	1.4.5	22–23
3568	–	4.2	38–39
3575	–	4.2	38–39
3579	AW-2017 A	4.2	38–39
3583	AW-2024	4.2	38–39
3600	–	4.3	36–37
3735	–	4.2	38–39
41 CrAlMo 7	41 CrAlMo 7	1.4.7	26–27
42 CrMo 4	42 CrMo 4	1.3.4	22–23
42 CrMo 4	42 CrMo 4	1.4.5	22–23
42 NiCrMo 15 7	–	1.5.5	26–27
4514	–	4.4	30–31
50 CrMo 4	50 CrMo 4	1.3.4	22–23
50 CrMo 4	50 CrMo 4	1.4.5	22–23
51 CrMoV 4	–	1.4.3	24–25
51 Si 7	–	1.4.3	24–25
5764	AW-6082	4.2	38–39
67 SiCr 5	–	1.4.3	24–25
90 MnVCr 8 KU	–	1.5.2	24–25
AZ 81 hp	MCMgAl 8 Zn 1	4.4	30–31
AZ 91 hp	MCMgAl 9 Zn 1	4.4	30–31
C 10	–	1.2.1	22–23
C 10	2 C 10	1.2.1	22–23
C 100 KU	C 105 U	1.5.1	24–25
C 15 R	C 15 R	1.2.1	22–23
C 15; C 16	–	1.2.1	22–23
C 16	2 C 15	1.2.1	22–23
C 20	2 C 22	1.2.2	22–23
C 20; C 21	1 C 22	1.2.2	22–23
C 2720	–	3.3	32–33
C 28 Mn	–	1.3.4	22–23
C 28 Mn	–	1.4.1	24–25
C 30	1 C 30	1.2.2	22–23
C 30	2 C 30	1.2.2	22–23
C 35	1 C 35	1.2.2	22–23
C 35	2 C 35	1.2.2	22–23
C 45	1 C 45	1.2.2	22–23
C 45	2 C 45	1.2.2	22–23
C 80 KU	C 80 U	1.5.1	24–25
C15E2C	C 15 KD	1.2.4	22–23
C20E2C	C 21 KD	1.2.4	22–23
C45EC	C 45 KD	1.2.4	22–23
CF 10 S 20	10 S 20	1.2.3	22–23
CF 10 SPb 20	10 SPb 20	1.2.3	22–23
CF 9 SMn 28	11 SMn 28	1.2.3	22–23
CF 9 SMn 36	–	1.2.3	22–23
CF 9 SMnPb 28	11 SMnPb 28	1.2.3	22–23
CF 9 SMnPb 36	–	1.2.3	22–23
Fe 320	–	1.1.1	22–23
Fe 360 B	S 235 JRG 2	1.1.1	22–23
Fe 360 D 1(2); Fe37-3	Fe 360 D1(2); S 235 J2G3(4)	1.1.1	22–23
Fe 410 1 KW	P 265 GH	1.1.2	22–23
Fe 430 BFN	S 275 JR	1.1.1	22–23
Fe 430 D1(2)	Fe 430 D1(2);S 275 J2 G3 (4)	1.1.1	22–23
Fe 490	E 295	1.1.1	22–23
Fe 510	GE 360; S 355J 0	1.1.3	22–23
Fe 510 D1	Fe 510 D1; S 355 J 2 G 3	1.1.1	22–23
Fe 590	–	1.1.1	22–23
Fe 70-2	–	1.1.1	22–23
G 10	GJL-100	2.1	30–31
G 15; GS 370-17	GJL-150	2.1	30–31
G 20	GJL-200	2.1	30–31
G 22 Mn 3	–	1.3.4	22–23

UNI (IT)	EN (EU)	MAT	
G 22 Mn 3	–	1.4.1	24–25
G 25	GJL-250	2.1	30–31
G 30; GS 700-2	GJL-300	2.2	30–31
G 35	GJL-350	2.2	30–31
G 40; GMN 70	GJL-400	2.2	30–31
G X 35 Cr 13	–	1.6.6	28–29
GMB 40 / W40-05	GJMW-400-5	2.3	30–31
GMB 45 / W45-07	GJMW-450-7	2.3	30–31
GMB 55	–	2.3	30–31
GMN 45	GJS-350-22	2.3	30–31
GMN 55 / P45-06	GJMB-450-6	2.3	30–31
GMN 65 / P55-04	GJMB-550-4	2.3	30–31
GMN 70 / P65-02	GJMB-650-2	2.3	30–31
GS 400-12	GJS-400-15	2.3	30–31
GS 500-7	GJS-500-7	2.3	30–31
GS 600-3	GJS-600-3	2.3	30–31
GSO 42/17	GJS-400-18	2.3	30–31
GX 12 Cr 13	(G-X 7 CrNiMo 12-1)	1.6.3	28–29
GX 40 CrNi 26 20	–	1.6.6	28–29
GX 5 CrNi 19-10	X 6 CrNi 18 9	1.6.2	28–29
GX 5 CrNiMo 19-11-2	X 6 CrNiMo 18 10	1.6.2	28–29
GX 6 CrMoNb 20 11	–	1.6.2	28–29
HS 1-8-1	HS 1-8-1	1.5.3	24–25
HS 2-9-2	HS 2-9-2	1.5.3	24–25
HS 6-5-2	HS 6-5-2	1.5.3	24–25
HS 6-5-2-5	(HS 6-5-2-5)	1.5.3	24–25
HS 6-5-3	HS 6-5-3	1.5.3	24–25
OT 56	–	3.2	34–35
OT 58	–	3.2	34–35
OT 60	–	3.2	34–35
OT 63	–	3.3	32–33
OT 70	–	3.3	32–33
OT 80	–	3.3	32–33
P 35-10	GJMB-350-10	2.3	30–31
W 35-04	GJMW-350-4	2.3	30–31
X 10 CrNiS 18 9	X 10 CrNiS 18 9	1.6.1	28–29
X 10 CrNiS 18 9	X 10 CrNiS 18 9	1.6.1	28–29
X 100 CrMoV 5 1 KU	–	1.5.2	24–25
X 105 CrMo 17	–	1.4.2	24–25
X 12 Cr 13	X 10 Cr 13	1.6.5	28–29
X 12 CrMoS 17	X 14 CrMoS 17	1.6.1	28–29
X 12 CrS 13	X 12 CrS 13	1.6.5	28–29
X 15 Cr 13	X 15 Cr 13	1.6.5	28–29
X 155 CrVMo 12 1 KU	–	1.5.2	24–25
X 16 Cr 26	–	1.6.3	28–29
X 16 CrNi 16	X 19 CrNi 17 2	1.6.5	28–29
X 165 CrMoW 12 KU	X 165 CrMoV 12	1.5.2	24–25
X 2 CrNiMo 18 14 3	X 2 CrNiMo 18 16	1.6.2	28–29
X 2 CrNiMoN 17 12	X 3 CrNiMoN 17 12 2	1.3.1	22–23
X 2 CrNiMoN 17 12	X 3 CrNiMoN 17 12 2	1.6.2	28–29
X 2 CrNiN 18 11	X 2 CrNiN 18 10	1.3.1	22–23
X 20 Cr 13	X 20 Cr 13	1.6.4	28–29
X 20 CrMoNi 12 01 KG	–	1.3.2	22–23
X 20 CrNiSi 25 4	–	1.6.4	28–29
X 210 Cr 13 KU	X 210 Cr 12	1.5.2	24–25
X 215 CrW 12 1 KU	X 210 CrW 12	1.5.2	24–25
X 30 Cr 13	X 30 Cr 13	1.6.5	28–29
X 37 CrMoV 5 1 KU	X 38 CrMoV 5 1	1.5.5	26–27
X 38 CrMo 16 1 KU	X 36 CrMo 17	1.5.4	26–27
X 40 Cr 14	X 46 Cr 13	1.6.5	28–29
X 40 CrMoV 5 1 KU	–	1.5.5	26–27
X 41 Cr 13 KU	X 42 Cr 13	1.5.4	26–27
X 45 CrSi 8	X 45 CrSi 8	1.6.6	28–29
X 5 CrNi 18 10	X 5 CrNi 18 10	1.6.2	28–29
X 50 CrMoV 16	–	1.6.5	28–29
X 6 Cr 13	X 6 Cr 13	1.6.3	28–29
X 6 CrAl 13	X 6 CrAl 13	1.6.3	28–29
X 6 CrMoS 17	X 6 CrMoS 17	1.6.1	28–29
X 6 CrNb 17	–	1.6.3	28–29
X 6 CrNiMoTi 17 12	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.6.2	28–29
X 6 CrNiMoTi 17 13	–	1.6.2	28–29
X 6 CrNiTi 18 10	X 6 CrNiTi 18 10	1.6.2	28–29
X 6 CrTi 12	–	1.6.3	28–29
X 6 CrTi 17	–	1.6.3	28–29
X 8 Cr 17	X 8 Cr 17	1.6.3	28–29
X 8 CrMo 17	(X 8 CrMo 17)	1.6.3	28–29
X 80 CrSiNi 20	–	1.6.6	28–29
X 89 CrMoV 18	–	1.6.5	28–29
X 8CrNi 19 10	X 8 CrNi 18 12	1.6.2	28–29
X G 120 Mn 12	–	1.4.4	24–25
Z 6 CrNiNb 18-10	G-X 6 CrNiNb 18 10	1.6.2	28–29

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT **1.1 / 1.2 / 1.3**

M

v_c ≤1,5xd	v_c ≤2,5xd	v_c ≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H		DIN 371 ISO 1 4H		DIN 371 ISO 2 6H		DIN 371 LH		DIN 371 E 1.5-2		DIN 371 ISO 3 6G		DIN 371 7G		DIN 376 ISO 1 4H		DIN 376 ISO 2 6H		DIN 376 LH		DIN 376 E 1.5-2		DIN 376 ISO 3 6G		DIN 376 7G	
	167						900140*	168											900140*	168								
							900141*	168											900141*	168								
30~40	30~35	25~30					571437	139											576437	139								
26~32	26~30	22~26					571143	150											576143	150								
26~32	26~30	22~26					571403	138					571463	140					576403	138					576463	140		
22~28	22~26	18~22					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95		
18~26	18~22	15~18					371193	92											376193	92								
18~26	18~22	15~18					371190	71											376190	71								
15~22	15~18	12~15			371801	90	371103	91					371163	94					376103	91					376163	94		
15~22	15~18	12~15																										
15~22	15~18	12~15					371105	96											376105	96								
15~22	15~18	12~15					371107	68											376107	68								
12~18	12~15	10~12	970100	66			371100	70	371108	72			371106	73	371170	74			376100	70	376108	72			376106	73	376170	74
12~18	12~15	10~12																										
12~18	12~15	10~12					371151	75											376151	75								
12~15							371203	97											376203	97								
10~12							371200	76											376200	76								
10~12	8~10						371700	77											376700	77								
15~18							905104	89																				
15~18							905100	88											905100	88								
	167						900447*	169											900447*	169								
							900440*	169											900440*	169								
26~30	22~26	18~22					571347	152											576347	152								
26~30	22~26	18~22					571737	142											576737	142								
22~26	18~22	15~18					571343	151											576343	151								
22~26	18~22	15~18					571703	141			571723	143	571763	144					576703	141			576723	143	576763	144		
22~26	18~22	15~18					571603	145											576603	145								
18~22	15~18	12~15					371343	105					371364	107					376343	105					376364	107		
15~18	12~15	10~12					371393	104											376393	104								
15~18	12~15	10~12					371390	81											376390	81								
12~15	10~12	8~10	970053	67			371053	103											376053	103								
12~15	10~12						371313	101											376313	101								
12~15	10~12				371803	99	371303	100			371323	102	371363	106					376303	100			376323	102	376363	106		
12~15	10~12																											
12~15	10~12						371305	108											376305	108								
12~15	10~12						371307	69											376307	69								
8~10	6~8		970300	67			371300	79	371308	82	371320	80	371306	83	371370	84			376300	79	376308	82	376320	80	376306	83	376370	84
8~10	6~8																											
12~15							371153	98											376153	98								
8~10			970150	66			371150	78											376150	78								
10~12							371203	97											376203	97								
6~8							371200	76											376200	76								
6~8	6~8						371700	77											376700	77								
30~40	30~35	26~32					914851	209											914851	209								
26~30	24~28	20~26					371754	194											376754	194								
24~28	22~26	20~24					371604	196											376604	196								
24~28	22~26	20~24					371504	193			371204	195	371564	197	371574	198			376504	193			376204	195	376564	197	376574	198
26~32	26~30	22~28					371791	204					371792	206					376791	204								
22~28	22~26	18~22					371891	203					371892	205					376891	203					376892	205		

v_c ≤2xd	M ISO 1 4H		M ISO 2 6H		M LH		M ISO 3 6G		M 7G		MF ISO 2 6H		MF ISO 3 6G		G	
213	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214
	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213

= IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

WEXO®
KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574403	146									580403	147	520403	148			530403	149								
				374143	121	374164	122																						
				374190	117																								
				374103	121	374163	122					381103	109	980103	128	920103	132			930103	135								
																921103	132												
957100	86			374100	116	374106	117							980100	126	920100	130			930100	134								
																921100	130												
		357151	85																										
				374200	118									980200	126											910200	137	901200	137
		357000	85																										
				574703	146									580703	147	520703	148			530703	149								
				374343	123	374364	124																						
				374390	120																								
				374303	123	374363	124					381303	110	980303	128	920303	133			930303	135			922303	136				
																921303	133												
957300	87			374300	119	374306	120							980300	127	920300	131			930300	134								
																921300	131												
957150	86			374150	119									980150	127														
				374200	118									980200	126											910200	141	901200	137
		357000	85																										
				374754	200																								
				374604	201																								
957504	199			374504	200									980504	201	920504	202			930504	202								
				374891	207									980891	208														

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

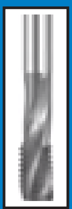
0X/Ni-0X | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

WEXO KOMPETENZ IN PRÄZISION

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

MAT 1.4.1–1.4.4 / 1.5.1–1.5.3



M

Vc ≤1,5xd	Vc ≤2,5xd	Vc ≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H		DIN 371 ISO 1 4H		DIN 371 ISO 2 6H		DIN 371 LH		DIN 371 E 1,5-2		DIN 371 ISO 3 6G		DIN 371 7G		DIN 376 ISO 1 4H		DIN 376 ISO 2 6H		DIN 376 LH		DIN 376 E 1,5-2		DIN 376 ISO 3 6G		DIN 376 7G	
167							900140*	168											900140*	168								
							900141*	168											900141*	168								
18~25	18~22	15~18					571437	139											576437	139								
18~25	18~22	15~18					571104	154											576104	154								
15~20	15~18	12~15					571100	153											576100	153								
18~25	18~22	15~18					571143	150											576143	150								
18~25	18~22	15~18					571403	138					571463	140					576403	138					576463	140		
15~22	15~18	12~15					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95		
12~18	12~15	10~12					371193	92											376193	92								
10~15	10~12	8~10			371801	90	371103	91					371163	94					376103	91					376163	94		
10~15	10~12	8~10																										
10~12	8~10	6~8					371105	96											376105	96								
10~12							371203	97											376203	97								
167							900447*	169											900447*	169								
							900440*	169											900440*	169								
15~20	15~18						571154	156											576154	156								
12~15	10~12						571150	155											576150	155								
12~15	12~15	10~12					571603	145											576603	145								
12~15	12~15	10~12					571347	152											576347	152								
12~15	12~15	10~12					571737	142											576737	142								
12~15	12~15	10~12					571343	151											576343	151								
12~15	12~15	10~12					571703	141			571723	143	571763	144					576703	141			576723	143	576763	144		
10~12	10~12	8~10					371343	105					371364	107					376343	105					376364	107		
10~12	8~10	6~8					371393	104											376393	104								
6~8	6~8	5~6	970053	67			371053	103											376053	103								
6~8	6~8						371313	101											376313	101								
6~8	6~8				371803	99	371303	100			371323	102	371363	106					376303	100			376323	102	376363	106		
6~8	6~8																											
6~8	6~8						371305	108											376305	108								
6~8							371153	98											376153	98								
6~8							371203	97											376203	97								
12~15	10~12	8~10					371754	194											376754	194								
10~12	10~12	8~10					371604	196											376604	196								
10~12	10~12	8~10					371504	193			371204	195	371564	197	371574	198			376504	193			376204	195	376564	197	376574	198

Vc ≤2xd	M ISO 1 4H		M ISO 2 6H		M LH		M ISO 3 6G		M 7G		MF ISO 2 6H		MF ISO 3 6G		G	
213	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214
	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213

= IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M			MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357	DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H	ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
			574403	146									580403	147	520403	148			530403	149								
			374143	121	374164	122																						
			374103	121	374163	122							980103	128	920103	132												
															921103	132												
			574703	146									580703	147	520703	148			530703	149								
			374343	123	374364	124																						
			374390	120																								
			374303	123	374363	124					381303	110	980303	128	920303	133			930303	135			922303	136				
															921303	133												
			374754	200																								
			374604	201																								
957504	199		374504	200									980504	201	920504	202			930504	202								

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

OX/Ni-OX | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

WEXO – KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT **1.4.5–1.4.8 / 1.5.4–1.5.5**

M

Vc ≤1,5xd	Vc ≤2,5xd	Vc ≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H	📄	DIN 371 ISO 1 4H	📄	ISO 2 6H	📄	LH	📄	E 1,5-2	📄	ISO 3 6G	📄	7G	📄
📄 167							900140*	168								
							900141*	168								
15~20	13~20	12~16					571437	139								
15~20	13~20	12~16					571143	150								
13~18	12~17	10~14					571403	138					571463	140		
12~15	10~14	9~12					371143	93					371164	95		
12~14	9~12	8~10					371193	92								
10~12	8~10	8~9			371801	90	371103	91					371163	94		
10~12	8~10	8~9														
10~12	8~10	8~9					371105	96								
8~10							371203	97								
📄 167							900447*	169								
							900440*	169								
12~15	12~15	10~12					571347	152								
12~15	12~15	10~12					571737	142								
12~15	12~15	10~12					571603	145								
12~15	12~15	10~12					571343	151								
12~15	12~15	10~12					571703	141			571723	143	571763	144		
10~12	10~12	8~10					371343	105					371364	107		
10~12	8~10	6~8					371393	104								
6~8	6~8	5~6	970053	67			371053	103								
6~8	6~8						371313	101								
6~8	6~8				371803	99	371303	100			371323	102	371363	106		
6~8	6~8															
6~8	6~8						371305	108								
6~8							371153	98								
5~6							371203	97								
8~10	8~10	8~10					371754	194								
8~10	8~10	8~10					371604	196								
8~10	8~10	8~10					371504	193			371204	195	371564	197	371574	198

Vc ≤1,5xd	Vc ≤2,5xd	Vc ≤3xd	DIN 376 ISO 1 4H	📄	ISO 2 6H	📄	LH	📄	E 1,5-2	📄	ISO 3 6G	📄	7G	📄
📄 167					900140*	168								
					900141*	168								
15~20	13~20	12~16			576437	139								
15~20	13~20	12~16			576143	150								
13~18	12~17	10~14			576403	138					576463	140		
12~15	10~14	9~12			376143	93					376164	95		
12~14	9~12	8~10			376193	92								
10~12	8~10	8~9			376103	91					376163	94		
10~12	8~10	8~9												
10~12	8~10	8~9			376105	96								
8~10					376203	97								
📄 167					900447*	169								
					900440*	169								
12~15	12~15	10~12			576347	152								
12~15	12~15	10~12			576737	142								
12~15	12~15	10~12			576603	145								
12~15	12~15	10~12			576343	151								
12~15	12~15	10~12			576703	141			576723	143	576763	144		
10~12	10~12	8~10			376343	105					376364	107		
10~12	8~10	6~8			376393	104								
6~8	6~8	5~6			376053	103								
6~8	6~8				376313	101								
6~8	6~8				376303	100			376323	102	376363	106		
6~8	6~8													
6~8	6~8				376305	108								
6~8					376153	98								
5~6					376203	97								
8~10	8~10	8~10			376754	194								
8~10	8~10	8~10			376604	196								
8~10	8~10	8~10			376504	193			376204	195	376564	197	376574	198

Vc	M ISO 1 4H	📄	M ISO 2 6H	📄	M LH	📄	M ISO 3 6G	📄	M 7G	📄	MF ISO 2 6H	📄	MF ISO 3 6G	📄	G	📄
≤2xd																
📄 213	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214
	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213

📄 ■ = IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

WEXO®
KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574403	146									580403	147	520403	148			530403	149								
				374143	121	374164	122																						
				374103	121	374163	122							980103	128	920103	132												
																921103	132												
				574703	146									580703	147	520703	148			530703	149								
				374343	123	374364	124																						
				374390	120																								
				374303	123	374363	124					381303	110	980303	128	920303	133			930303	135			922303	136				
																921303	133												
				374754	200																								
				374604	201																								
957504	199			374504	200									980504	201	920504	202			930504	202								

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

0X/Ni-0X | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT **1.6**

			M																									
V_c			DIN 352		DIN 371												DIN 376											
≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd	ISO 2 6H		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1,5-2		ISO 3 6G		7G		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1,5-2		ISO 3 6G		7G	
167							900140*	168											900140*	168								
							900141*	168											900141*	168								
15~20	15~18	12~15					571437	139											576437	139								
15~20	15~18	12~15					571143	150											576143	150								
15~20	15~18	12~15					571403	138					571463	140					576403	138					576463	140		
12~18	12~15	10~12					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95		
10~15	10~12	8~10					371193	92											376193	92								
8~12	8~10	6~8			371801	90	371103	91					371163	94					376103	91					376163	94		
8~12	8~10	6~8																										
8~12	8~10	6~8					371105	96											376105	96								
8~10							371203	97											376203	97								
167							900447*	169											900447*	169								
							900440*	169											900440*	169								
15~18	12~15	10~12					571347	152											576347	152								
15~18	12~15	10~12					571737	142											576737	142								
12~15	10~12	8~10					571343	151											576343	151								
12~15	10~12	8~10					571703	141			571723	143	571763	144					576703	141			576723	143	576763	144		
10~12	8~10	6~8					371343	105					371364	107					376343	105					376364	107		
8~10	6~8	5~6					371393	104											376393	104								
6~8	5~6	4~5	970053	67			371053	103											376053	103								
6~8	5~6						371313	101											376313	101								
6~8	5~6				371803	99	371303	100			371323	102	371363	106					376303	100			376323	102	376363	106		
6~8	5~6																											
6~8	5~6						371305	108											376305	108								
6~8							371153	98											376153	98								
6~8							371203	97											376203	97								
15~20	15~18	12~15					914851	209											914851	209								
15~18	12~15	10~12					371791	204					371792	206					376791	204								
12~15	10~12	8~10					371891	203					371892	205					376891	203					376892	205		

V_c	M										MF				G	
≤2xd	ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		ISO 3 6G		7G		ISO 2 6H		ISO 3 6G			
213	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214
	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213

= IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M		MF			MJ		EG-M	G	UNC	UNJC	UNF	UNJF	UN-8	PG	NPT
WEXO	DIN 357	DIN 374			DIN 371	DIN 376	DIN 40435	DIN 5156	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 40432	
	ISO 2 6H	ISO 2 6H		ISO 3 6G	ISO 1 4H	ISO 1 4H	6H mod		2B	3B	2B	3B	2B	DIN 40430	ANSI B 1.1
		574403	146					580403	147	520403	148		530403	149						
		374143	121	374164	122															
		374103	121	374163	122			381103	109	980103	128	920103	132							
												921103	132							
		574703	146					580703	147	520703	148		530703	149						
		374343	123	374364	124															
		374303	123	374363	124			381303	110	980303	128	920303	133		930303	135			922303	136
												921303	133							
		374891	207																	

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

OX/Ni-OX | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT **2.1–2.4 / 4.4 / 4.5 / 7.2 / 7.3**

	v_c			M																										
				DIN 352		DIN 371											DIN 376														
	≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd	ISO 2 6H		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1.5-2		ISO 3 6G		7G		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1.5-2		ISO 3 6G		7G	
	22~26	18~22						371241	115											376241	115									
	18~22	15~18						371291	114											376291	114									
	15~18	12~15						371201	113											376201	113									
	26~32	22~26	18~22					571104	154											576104	154									
	22~26	18~22	15~18					571100	153											576100	153									
	22~26	18~22	15~18					571437	139											576437	139									
	22~26	18~22	15~18					571403	138					571463	140					576403	138					576463	140			
	22~26	18~22	15~18					571143	150											576143	150									
			167					900140*	168											900140*	168									
								900141*	168											900141*	168									
	18~22	15~18	12~15					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95			
	12~15	10~12						371203	97											376203	97									
	12~15	10~12	8~10			371801	90	371103	91					371163	94					376103	91					376163	94			
	12~15	10~12	8~10																											
	22~26	18~22						371241	115											376241	115									
	18~22	15~18						371291	114											376291	114									
	15~18	12~15						371201	113											376201	113									
	22~26	18~22	15~18					571154	156											576154	156									
	18~22	15~18	12~15					571150	155											576150	155									
	18~22	15~18	12~15					571603	145											576603	145									
	18~22	15~18	12~15					571737	142											576737	142									
	18~22	15~18	12~15					571347	152											576347	152									
	18~22	15~18	12~15					571343	151											576343	151									
	18~22	15~18	12~15					571703	141			571723	143	571763	144					576703	141			576723	143	576763	144			
	18~22	15~18	12~15					571343	151											576343	151									
			167					900447*	169											900447*	169									
								900440*	169											900440*	169									
	15~18	12~15						371343	105					371364	107					376343	105					376364	107			
	10~12	8~10						371203	97											376203	97									
	10~12	8~10						371153	98											376153	98									
	10~12	8~10				371803	99	371303	100					371363	106					376303	100					376363	106			
	10~12	8~10																												

	v_c	M										MF				G	
	≤2xd	ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		ISO 3 6G		7G		ISO 2 6H		ISO 3 6G			
	213	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214
		914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213

= IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M			MF			MJ			EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357	DIN 374			DIN 371		DIN 376	DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H	ISO 2 6H		ISO 3 6G	ISO 1 4H		ISO 1 4H	6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
			374241	125																						
			374201	125							980201	129														
			574403	146							580403	147	520403	148			530403	149								
					374164	122																				
					374163	122			381103	109			920103	132			930103	135								
													921103	132												
			374241	125																						
			374201	125							980201	129														
			574703	146							580703	147	520703	148			530703	149								
					374364	124																				
					374363	124			381303	110			920303	133			930303	135								
													921303	133												

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

OX/Ni-OX | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT **3.1 / 3.3**

					M																													
					DIN 352		DIN 371														DIN 376														
	v_c				ISO 2 6H		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E		ISO 3 6G		7G		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E		ISO 3 6G		7G						
	≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd																																
	167								900140*	168											900140*	168													
									900141*	168											900141*	168													
	40~50	32~40	26~32						571437	139											576437	139													
	32~40	26~32	22~26						571143	150											576143	150													
	32~40	26~32	22~26						571403	138					571463	140					576403	138					576463	140							
	26~32	22~26	18~22						371143	93					371164	95					376143	93					376164	95							
	22~26	18~22	15~18						371140	111											376400	112													
	22~26	18~22	15~18						371105	96											376105	96													
	18~22	15~18	12~15		970100	66			371100	70	371108	72			371106	73	371170	74			376100	70	376108	72			376106	73	376170	74					
	18~22	15~18	12~15																																
	18~22	15~18	12~15						371151	75											376151	75													
	15~18								371200	76											376200	76													
	15~18								371700	77											376700	77													
	167								900447*	169											900447*	169													
									900410*	169																									
									900440*	169											900440*	169													
	32~40	26~32	22~26						571347	152											576347	152													
	32~40	26~32	22~26						571737	142											576737	142													
	26~32	22~26	18~22						571343	151											576343	151													
	26~32	22~26	18~22						571703	141			571723	143	571763	144					576703	141			576723	143	576763	144							
	22~26	18~22	15~18						371343	105					371364	107					376343	105					376364	107							
	22~26	18~22	15~18						571603	145											576603	145													
	22~26	18~22	15~18						371400	112											376400	112													
	18~22	15~18	10~12						371305	108											376305	108													
	12~15	10~12			970300	67			371300	79	371308	82	371320	80	371306	83	371370	84			376300	79	376308	82	376320	80	376306	83	376370	84					
	12~15	10~12																			376320	80													
	12~15				970150	66			371150	78											376150	78													
	12~15								371200	76											376200	76													
	12~15								371700	77											376700	77													
	50~60	40~50	32~40						914851	209											914851	209													
	40~50	32~40	26~32						371791	204					371792	206					376791	204													
	32~40	26~32	22~26						371891	203					371892	205					376891	203					376892	205							
	18~22	18~22	15~18						371754	194											376754	194													
	18~22	15~18	15~18						371604	196											376604	196													
	18~22	15~18	15~18						371504	193			371204	195	371564	197	371574	198			376504	193			376204	195	376564	197	376574	198					

	v_c	M										MF				G			
	≤2xd	ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		ISO 3 6G		7G		ISO 2 6H		ISO 3 6G					
	213	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214		
		914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213		

= IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574403	146									580403	147	520403	148			530403	149								
				374143	121	374164	122																						
957100	86			374100	116	374106	117							980100	126	920100	130			930100	134								
																921100	130												
		357151	85																										
				374200	118									980200	126											910200	137	901200	137
		357000	85																										
				574703	146									580703	147	520703	148			530703	149								
				374343	123	374364	124																						
957300	87			374300	119	374306	120							980300	127	920300	131			930300	134								
																921300	131												
957150	86			374150	119									980150	127														
				374200	118									980200	126											910200	137	901200	137
		357000	85																										
				374891	207									980891	208														
				374754	200																								
				374604	201																								
957504	199			374504	200									980504	201	920504	202			930504	202								

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

OX/Ni-OX | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT 3.2 / 3.5 / 3.6

M – DIN 352 / DIN 371

Vc ≤1,5xd	Vc ≤2,5xd	Vc ≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H		DIN 371 ISO 1 4H		DIN 371 ISO 2 6H		DIN 371 LH		DIN 371 E 1,5-2		DIN 371 ISO 3 6G		DIN 371 7G	
167							900140*	168								
							900141*	168								
18~26	18~22	15~18					571104	154								
18~22	15~18	12~15					571100	153								
18~22	15~18	12~15					371241	115								
15~18	12~15	10~12					371291	114								
12~15	10~12	8~10					371201	113								
18~22	15~18	12~15					571437	139								
15~18	12~15	10~12					571403	138					571463	140		
12~15	10~12	8~10											371164	95		
167							900447*	169								
							900440*	169								
18~22	15~18						571154	156								
15~18	12~15						571150	155								
15~18	12~15	10~12					571603	145								
15~18	12~15						371241	115								
12~15	10~12						371291	114								
10~12	8~10						371201	113								
12~15	10~12	8~10					571737	142								
12~15	10~12	8~10					571703	141			571723	143	571763	144		
10~12	8~10												371364	107		

M – DIN 376

Vc ≤1,5xd	Vc ≤2,5xd	Vc ≤3xd	DIN 376 ISO 1 4H		DIN 376 ISO 2 6H		DIN 376 LH		DIN 376 E 1,5-2		DIN 376 ISO 3 6G		DIN 376 7G	
167					900140*	168								
					900141*	168								
18~26	18~22	15~18			576104	154								
18~22	15~18	12~15			576100	153								
18~22	15~18	12~15			376241	115								
15~18	12~15	10~12			376291	114								
12~15	10~12	8~10			376201	113								
18~22	15~18	12~15			576437	139								
15~18	12~15	10~12			576403	138					576463	140		
12~15	10~12	8~10									376164	95		
167					900447*	169								
					900440*	169								
18~22	15~18				576154	156								
15~18	12~15				576150	155								
15~18	12~15	10~12			576603	145								
15~18	12~15				376241	115								
12~15	10~12				376291	114								
10~12	8~10				376201	113								
12~15	10~12	8~10			576737	142								
12~15	10~12	8~10			576703	141			576723	143	576763	144		
10~12	8~10										376364	107		

Vc ≤2xd	M ISO 1 4H		M ISO 2 6H		M LH		M ISO 3 6G		M 7G		MF ISO 2 6H		MF ISO 3 6G		G	
213	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214
	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213

■ = IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M			MF				MJ				EG-M	G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374			DIN 371		DIN 376		DIN 40435	DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod		2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				374241	125																						
				374201	125								980201	129													
				574403	146								580403	147	520403	148			530403	149							
						374164	122																				
				374241	125																						
				374201	125								980201	129													
				574703	146								580703	147	520703	148			530703	149							
						374364	124																				

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

OX/Ni-OX | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT 3.4 / 4.3

M

≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H		DIN 371 ISO 1 4H		DIN 371 ISO 2 6H		DIN 371 LH		DIN 371 E 1,5-2		DIN 371 ISO 3 6G		DIN 371 7G		DIN 376 ISO 1 4H		DIN 376 ISO 2 6H		DIN 376 LH		DIN 376 E 1,5-2		DIN 376 ISO 3 6G		DIN 376 7G	
167							900140*	168											900140*	168								
							900141*	168											900141*	168								
22~26	22~26	18~22					571437	139											576437	139								
22~26	22~26	18~22					571143	150											576143	150								
22~26	22~26	18~22					571403	138					571463	140					576403	138					576463	140		
18~22	18~22	15~18					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95		
15~18	15~18	12~15					371105	96											376105	96								
12~15	12~15	10~12	970100	66			371100	70	371108	72			371106	73	371170	74			376100	70	376108	72			376106	73	376170	
12~15	12~15	10~12																										
12~15	12~15	10~12					371151	75											376151	75								
12~15							371200	76											376200	76								
12~15							371700	77											376700	77								
167							900410*	169																				
							900447*	169											900447*	169								
							900440*	169											900440*	169								
18~22	18~22	15~18					571347	152											576347	152								
18~22	18~22	15~18					571737	142											576737	142								
18~22	18~22	15~18					571343	151											576343	151								
18~22	18~22	15~18					571703	141			571723	143	571763	144					576703	141			576723	143	576763	144		
18~22	18~22	15~18					571603	145											576603	145								
15~18	15~18	12~15					371343	105					371364	107					376343	105					376364	107		
12~15	12~15	10~12					371305	108											376305	108								
10~12	10~12	8~10					371300	79	371308	82	371320	80	371306	83	376370	84			376300	79	376308	82	376320	80	376306	83	376370	84
10~12	10~12	8~10																										
10~12			970150	66			371150	78											376150	78								
10~12							371200	76											376200	76								
10~12							371700	77											376700	77								
32~40	32~40	26~32					914851	209											914851	209								
30~40	30~40	26~32					371754	194											376754	194								
30~40	26~32	20~24					371604	196											376604	196								
30~40	26~32	20~24					371504	193			371204	195	371564	197	371574	198			376504	193			376204	195	376564	197	376574	198
26~32	26~32	22~26					371791	204					371792	206					376791	204								
22~26	22~26	18~22					371891	203					371892	205					376891	203					376892	205		

V_c	M ISO 1 4H		M ISO 2 6H		M LH		M ISO 3 6G		M 7G		MF ISO 2 6H		MF ISO 3 6G		G	
≤2xd																
213	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214
	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213

■ = IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

WEXO®
KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574403	146									580403	147	520403	148			530403	149								
				374143	121	374164	122																						
957100	86			374100	116	374106	117							980100	126	920100	130			930100	134								
																921100	130												
				374200	118									980200	126											910200	137	901200	137
		357000	85																										
				574703	146									580703	147	520703	148			530703	149								
				374343	123	374364	124																						
957300	87			374300	119	374306	120							980300	127	920300	131			930300	134								
																921300	131												
957150	86			374150	119																								
				374200	118									980200	126											910200	137	901200	137
		357000	85																										
				374754	200																								
				374604	201																								
957504	199			374504	200									980504	201	920504	202			930504	202								
				374891	207									980891	208														

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

0X/Ni-0X | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT **4.1 / 4.2 / 7.1**

					M																													
					DIN 352		DIN 371														DIN 376														
	V_c				ISO 2 6H		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1.5-2		ISO 3 6G		7G		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1.5-2		ISO 3 6G		7G						
	≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd																																
	167								900140*	168											900140*	168													
									900141*	168											900141*	168													
	60~70	50~60	40~50						571437	139											576437	139													
	50~60	40~50	32~40						571143	150											576143	150													
	50~60	40~50	32~40						571403	138					571463	140					576403	138					576463	140							
	40~50	32~40	26~32						371143	93					371164	95					376143	93					376164	95							
	32~40	26~32	22~26						371140	111											376400	112													
	32~40	26~32	22~26						371105	96											376105	96													
	26~32	22~26	18~22		970100	66			371100	70	371108	72			371106	73	371170	74			376100	70	376108	72			376106	73	376170	74					
	26~32	22~26	18~22																																
	26~32	22~26	18~22						371151	75											376151	75													
	22~26								371200	76											376200	76													
	22~26								371700	77											376700	77													
	167								900447*	169											900447*	169													
									900410*	169																									
									900440*	169											900440*	169													
	50~60	40~50	32~40						571347	152											576347	152													
	50~60	40~50	32~40						571737	142											576737	142													
	40~50	32~40	26~32						571343	151											576343	151													
	40~50	32~40	26~32						571703	141			571723	143	571763	144					576703	141			576723	143	576763	144							
	32~40	26~32	22~26						371343	105					371364	107					376343	105					376364	107							
	32~40	26~32	22~26						571603	145											576603	145													
	26~32	22~26	18~22						371400	112											376400	112													
	26~32	22~26	18~22						371305	108											376305	108													
	22~26	18~22			970300	67			371300	79	371308	82	371320	80	371306	83	371370	84			376300	79	376308	82	376320	80	376306	83	376370	84					
	22~26	18~22																			376320	80													
	22~26				970150	66			371150	78											376150	78													
	22~26								371200	76											376200	76													
	22~26								371700	77											376700	77													
	70~80	60~70	50~60						914851	209											914851	209													
	60~70	50~60	40~50						371791	204					371792	206					376791	204													
	50~60	40~50	32~40						371891	203					371892	205					376891	203					376892	205							
	30~40	30~40	26~32						371754	194											376754	194													
	30~40	26~32	20~24						371604	196											376604	196													
	30~40	26~32	20~24						371504	193			371204	195	371564	197	371574	198			376504	193			376204	195	376564	197	376574	198					

		M								MF				G	
	V_c														
	≤2xd	ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		ISO 3 6G		7G		ISO 2 6H		ISO 3 6G			
	213	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214	914445	214
		914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213	914440	213

= IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

WEXO®
KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574403	146									580403	147	520403	148			530403	149								
				374143	121	374164	122																						
957100	86			374100	116	374106	117							980100	126	920100	130			930100	134								
																921100	130												
		357151	85																										
				374200	118									980200	126											910200	137	901200	137
		357000	85																										
				574703	146									580703	147	520703	148			530703	149								
				374343	123	374364	124																						
957300	87			374300	119	374306	120							980300	127	920300	131			930300	134								
																921300	131												
957150	86			374150	119									980150	127														
				374200	118									980200	126											910200	137	901200	137
		357000	85																										
				374891	207									980891	208														
				374754	200																								
				374604	201																								
957504				374504	200									980504	201	920504	202			930504	202								

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

OX/Ni-OX | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT 5.1–5.2

V_c ≤1,5xd	V_c ≤2,5xd	V_c ≤3xd	M DIN 352 ISO 2 6H	M DIN 371 ISO 1 4H	M DIN 371 ISO 2 6H	M DIN 371 LH	M DIN 371 E 1,5-2	M DIN 371 ISO 3 6G	M DIN 371 7G	M DIN 376 ISO 1 4H	M DIN 376 ISO 2 6H	M DIN 376 LH	M DIN 376 E 1,5-2	M DIN 376 ISO 3 6G	M DIN 376 7G
167					900140* 168						900140* 168				
					900141* 168						900141* 168				
6~8	5~6	5~6			571103 158						576103 158				
6~8	5~6	5~6			571143 150						576143 150				
5~6	3~5	3~5			571143 93			371164 95			576143 93			376164 95	
3~5	2~4	2~4			571103 91			371163 94			576103 91			376163 94	
3~5	2~4	2~4													
3~5	2~4	2~4			571105 96						576105 96				
167					900447* 169						900447* 169				
					900440* 169						900440* 169				
5~6	5~6				571153 159						576153 159				
5~6	5~6	3~5			571347* 152						576347* 152				
5~6	5~6				571343* 151						576343* 151				
3~5	3~5				571343 105			371364 107			576343 105			376364 107	
2~4	2~4				571153 98						576153 98				
2~4	2~4				571303 100			371363 106			576303 100			376363 106	
2~4	2~4														
2~4	2~4				571305 108						576305 108				

= IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

MAT 5.3 / 8.1

V_c ≤1,5xd	V_c ≤2,5xd	V_c ≤3xd	M DIN 352 ISO 2 6H	M DIN 371 ISO 1 4H	M DIN 371 ISO 2 6H	M DIN 371 LH	M DIN 371 E 1,5-2	M DIN 371 ISO 3 6G	M DIN 371 7G	M DIN 376 ISO 1 4H	M DIN 376 ISO 2 6H	M DIN 376 LH	M DIN 376 E 1,5-2	M DIN 376 ISO 3 6G	M DIN 376 7G
5~6	3~5	3~5			571103 158						576103 158				
5~6	3~5	3~5			571104 154						576104 154				
3~5	3~5	2~4			571100 153						576100 153				
5~6	3~5				571153 159						576153 159				
5~6	3~5				571154 156						576154 156				
3~5	2~4				571150 155						576150 155				

= IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M		MF			MJ		EG-M	G		UNC		UNJC	UNF		UNJF	UN-8	PG	NPT
WEXO	DIN 357	DIN 374			DIN 371	DIN 376	DIN 40435	DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1	DIN 2184-1		DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 40432	
	ISO 2 6H	ISO 2 6H		ISO 3 6G	ISO 1 4H	ISO 1 4H	6H mod			2B		3B	2B		3B	2B	DIN 40430	ANSI B 1.1
				374164	122													
		374103	121	374163	122			980103	128	920103	132		930103	135				
										921103	132							
				374364	124													
		374303	123	374363	124			980303	128	920303	133		930303	135				
										921303	133							

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

OX/Ni-OX | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

M		MF			MJ		EG-M	G		UNC		UNJC	UNF		UNJF	UN-8	PG	NPT
WEXO	DIN 357	DIN 374			DIN 371	DIN 376	DIN 40435	DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1	DIN 2184-1		DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 40432	
	ISO 2 6H	ISO 2 6H		ISO 3 6G	ISO 1 4H	ISO 1 4H	6H mod			2B		3B	2B		3B	2B	DIN 40430	ANSI B 1.1

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

OX/Ni-OX | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

WEXO KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT 6.1 / 6.2

M

≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H		DIN 371 ISO 1 4H		DIN 371 ISO 2 6H		DIN 371 LH		DIN 371 E 1,5-2		DIN 371 ISO 3 6G		DIN 371 7G		DIN 376 ISO 1 4H		DIN 376 ISO 2 6H		DIN 376 LH		DIN 376 E 1,5-2		DIN 376 ISO 3 6G		DIN 376 7G	
167							900140*	168											900140*	168								
							900141*	168											900141*	168								
8~10	8~10	6~8					571437	139											576437	139								
8~10	6~8	6~8					571143	150											576143	150								
8~10	6~8	6~8					571403	138					571463	140					576403	138					576463	140		
6~8	5~6	5~6					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95		
5~6	4~5	4~5					371193	92											376193	92								
4~5	2~4	2~4			371801	90	371103	91					371163	94					376103	91					376163	94		
4~5	2~4	2~4																										
4~5	2~4	2~4					371105	96											376105	96								
3~5							371203	97											376203	97								
167							900447*	169											900447*	169								
							900440*	169											900440*	169								
6~8	6~8	5~6					571347	152											576347	152								
6~8	6~8	5~6					571737	142											576737	142								
6~8	5~6	5~6					571603	145											576603	145								
6~8	5~6	5~6					571343	151											576343	151								
6~8	5~6	5~6					571703	141			571723	143	571763	144					576703	141			576723	143	576763	144		
5~6	4~5	4~5					371343	105					371364	107					376343	105					376364	107		
4~5	4~5	2~4					371393	104											376393	104								
2~4	2~4	2~3	970053	67			371053	103											376053	103								
2~4	2~4						371313	101											376313	101								
2~4	2~4				371803	99	371303	100			371323	102	371363	106					376303	100			376323	102	376363	106		
2~4	2~4																											
2~4	2~3						371305	108											376305	108								
2~4							371153	98											376153	98								
2~4							371203	97											376203	97								

= IKZ Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M			MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357	DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H	ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
			574403	146									580403	147	520403	148			530403	149								
			374143	121	374164	122																						
			374103	121	374163	122					381103	109	980103	128	920103	132			930103	135								
															921103	132												
			574703	146									580703	147	520703	148			530703	149								
			374343	123	374364	124																						
			374303	123	374363	124					381303	110	980303	128	920303	133			930303	135			922303	136				
															921303	133												

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

0X/Ni-0X | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

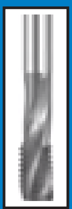
Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT 6.3

				M																									
	Vc			DIN 352		DIN 371												DIN 376											
	≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd	ISO 2 6H		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1,5-2		ISO 3 6G		7G		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1,5-2		ISO 3 6G		7G	
Through hole	6~8	5~6	3~5					571109	160											576109	160								
Blind hole	5~6	3~5						571119	161											576119	161								



IKZ = Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

MAT 8.2

				M																									
	Vc			DIN 352		DIN 371												DIN 376											
	HRC	1xd	<1,5xd	ISO 2 6H		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1,5-2		ISO 3 6G		7G		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1,5-2		ISO 3 6G		7G	
	42 ~ 53	2,5	2,5																										
		2,5	2,5																										
	50 ~ 54	2,5	2,5																										
		2,5	2,5																										
	55 ~ 59	2	2																										
		2	2																										
	60 ~ 63	1,8	1,8																										
		1,8	1,8																										

IKZ = Mit Innenkühlung · With internal coolant · Arrosage centralisé · Lubrificazione interna

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Die vorgeschlagenen Werkzeuge sind in der Regel für den angegebenen Bearbeitungsfall geeignet. Aufgrund der Komplexität der Bearbeitungsparameter obliegt es jedoch dem Anwender, die Eignung des Werkzeugs im konkreten Bearbeitungsfall vor Ort zu überprüfen.

As a rule, the suggested tools are suitable for the shown application. Due to the complexity of process parameters, the user is in charge to check the suitability in the concrete case by himself.

Les outils proposés sont en principe appropriés pour l'usinage indiqué. En vertu de la complexité des paramètres d'usinage il obtient à l'utilisateur de vérifier l'aptitude de l'outil dans le cas d'usinage concret sur place.

Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
								573119	162									523119	163			533119	164						

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

0X/Ni-0X | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
954100	176			954100	176									954100	176														
954200	176			954200	176									954200	176														
914100	177			914100	177									914100	177														
914200	177			914200	177									914200	177														
914100	177			914100	177									914100	177														
914200	177			914200	177									914200	177														
914100	177			914100	177									914100	177														
914200	177			914200	177									914200	177														

Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

0X/Ni-0X | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Katalog-Nr.
Catalogue no.
Catalogue n°
Nr. di catalogo

M | **DIN 352** | **HSSE V3** | **DIN 13**

970 100		Typ N	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		M2 – M12	66
970 150		Typ N	ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 800 N/mm²	M3 – M12	66
970 300		Typ N	ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²	M2 – M16	67
970 053		Typ VA	ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M6	67

M | **DIN 371** | **DIN 376** | **HSSE V3** | **DIN 13**

371 107		Typ WM	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		WM-OX	M1 – M10	68
376 107		Typ WM	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		WM-OX	M12 – M36	68
371 307		Typ WM	ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²	WM-OX	M3 – M10	69
376 307		Typ WM	ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²	WM-OX	M3 – M36	69
371 100		Typ N	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²			M1,4 – M12	70
376 100		Typ N	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²			M2 – M52	70
371 190		Typ N	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		TiN	M3 – M10	71
376 190		Typ N	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		TiN	M3 – M36	71
371 108		Typ N	LH	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		M3 – M10	72
376 108		Typ N	LH	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		M12 – M20	72
371 106		Typ N		ISO 3 6G	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		M2 – M10	73
376 106		Typ N		ISO 3 6G	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		M12 – M20	73

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue nº Nr. di catalogo										
371 170		Typ N		7G	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M3 – M10	74
376 170		Typ N		7G	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M12 – M20	74
371 151		Typ N	RH	ISO 2 6H	D 3,5-5	LSP 15°	≤ 800 N/mm²		M3 – M10	75
376 151		Typ N	RH	ISO 2 6H	D 3,5-5	LSP 15°	≤ 800 N/mm²		M12 – M16	75
371 200		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3		≤ 800 N/mm²		M1,4 – M10	76
376 200		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3		≤ 800 N/mm²		M3 – M48	76
371 700		Typ N		ISO 2 6H	A 6-8		≤ 800 N/mm²		M1 – M10	77
376 700		Typ N		ISO 2 6H	A 6-8		≤ 800 N/mm²		M3 – M10	77
371 150		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 800 N/mm²		M2 – M10	78
376 150		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 800 N/mm²		M3 – M36	78
371 300		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M2 – M12	79
376 300		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M3 – M36	79
371 320		Typ N		ISO 2 6H	E 1,5-2	40°	≤ 800 N/mm²		M3 – M10	80
376 320		Typ N		ISO 2 6H	E 1,5-2	40°	≤ 800 N/mm²		M12 – M16	80
371 390		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 800 N/mm²	TiN	M3 – M10	81
376 390		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 800 N/mm²	TiN	M3 – M24	81
371 308		Typ N	LH	ISO 2 6H	C 2-3	LSP 40°	≤ 800 N/mm²		M3 – M10	82
376 308		Typ N	LH	ISO 2 6H	C 2-3	LSP 40°	≤ 800 N/mm²		M12 – M20	82
371 306		Typ N		ISO 3 6G	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M3 – M12	83
376 306		Typ N		ISO 3 6G	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M12 – M20	83

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo

M | **DIN 371** | **DIN 376** | **HSSE V3** | **DIN 13**

371 370		Typ N		7G	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M3 – M10	84
376 370		Typ N		7G	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M12 – M20	84

M | **DIN 357** | **HSSE V3** | **DIN 13**

357 000		Typ N	RH	ISO 2 6H			≤ 800 N/mm²		M3 – M20	85
357 151		Typ N	RH	ISO 2 6H		LSP 15°	≤ 800 N/mm²		M3 – M16	85

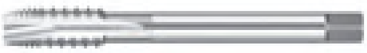
M | **WEXO** | extra lang
extra long
extra long
extra lunghi | **HSSE V3** | **DIN 13**

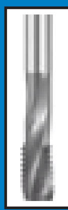
957 100		Typ N		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M3 – M20	86
957 150		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 800 N/mm²		M3 – M16	86
957 300		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M3 – M20	87

M | **DIN 371** | **DIN 376** | **HSSE V3** | **DIN 13**

905 100		Typ N	SN	ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²	Ni-OX	M2 – M16	88
905 104		Typ N		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²	Ni-OX	M2 – M10	89
371 801		Typ VA		ISO 1 4H	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 – M8	90
371 103		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M12	91

Katalog-Nr.
Catalogue no.
Catalogue n°
Nr. di catalogo

376 103		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 – M36	91
371 193		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-TiN	M3 – M10	92
376 193		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-TiN	M4 – M30	92
371 143		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M3 – M10	93
376 143		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M12 – M36	93
371 163		Typ VA		ISO 3 6G	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M10	94
376 163		Typ VA		ISO 3 6G	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M12 – M20	94
371 164		Typ VA		ISO 3 6G	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M2 – M10	95
376 164		Typ VA		ISO 3 6G	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M12 – M20	95
371 105		Typ VA	AZ	ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-AZ	M2 – M10	96
376 105		Typ VA	AZ	ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-AZ	M12 – M20	96
371 203		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M10	97
376 203		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M12 – M20	97
371 153		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 – M10	98
376 153		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M12 – M36	98
371 803		Typ VA		ISO 1 4H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 – M8	99
371 303		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M12	100
376 303		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 – M36	100
371 313		Typ VA	AG	ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 – M10	101
376 313		Typ VA	AG	ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M12 – M20	101



Katalog-Nr.
Catalogue no.
Catalogue n°
Nr. di catalogo

M | **DIN 371** | **DIN 376** | **HSSE V3** | **DIN 13**

371 323		Typ VA		ISO 2 6H	E 1,5-2	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M10	102
376 323		Typ VA		ISO 2 6H	E 1,5-2	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M12 – M16	102
371 053		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 – M10	103
376 053		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M12 – M20	103
371 393		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiN	M3 – M10	104
376 393		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiN	M3 – M20	104
371 343		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M3 – M10	105
376 343		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M12 – M36	105
371 363		Typ VA		ISO 3 6G	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M10	106
376 363		Typ VA		ISO 3 6G	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M12 – M30	106
371 364		Typ VA		ISO 3 6G	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M2 – M10	107
376 364		Typ VA		ISO 3 6G	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M12 – M20	107
371 305		Typ VA	AZ	ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-AZ	M3 – M10	108
376 305		Typ VA	AZ	ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-AZ	M12 – M20	108

EG-M | **DIN 40435** | **HSSE V3** | **DIN 8140**

381 103		Typ VA		6H mod	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	EG M2,5 – EG M16	109
381 303		Typ VA		6H mod	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	EG M2,5 – EG M16	110

Katalog-Nr.
Catalogue no.
Catalogue n°
Nr. di catalogo

M | DIN 371 | DIN 376 | HSSE V3 | DIN 13

371 140		Typ ALU	ISO 2 6H	B 3,5-5	ALU	M3 – M10	111
376 140		Typ ALU	ISO 2 6H	B 3,5-5	ALU	M12 – M20	111
371 400		Typ ALU	ISO 2 6H	C 2-3 45°	ALU	M2 – M10	112
376 400		Typ ALU	ISO 2 6H	C 2-3 45°	ALU	M12 – M20	112
371 201		Typ GG	6HX	C 2-3	GG-Ni-OX	M3 – M10	113
376 201		Typ GG	6HX	C 2-3	GG-Ni-OX	M8 – M24	113
371 241		Typ GG	6HX	C 2-3	GG-TiCN	M4 – M10	115
376 241		Typ GG	6HX	C 2-3	GG-TiCN	M5 – M16	115

Katalog-Nr.
Catalogue no.
Catalogue n°
Nr. di catalogo

MF | DIN 374 | HSSE V3 | DIN 13

374 100		Typ N	ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M3 x 0,35 – M52 x 1,5	116
374 190		Typ N	ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²	TiN	M6 x 0,75 – M16 x 1,5	117
374 106		Typ N	ISO 3 6G	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M6 x 0,75 – M20 x 1,5	117
374 200		Typ N	ISO 2 6H	C 2-3		≤ 800 N/mm²		M3 x 0,35 – M50 x 1,5	118
374 150		Typ N	ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 800 N/mm²		M4 x 0,5 – M30 x 2	119
374 300		Typ N	ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M3 x 0,35 – M30 x 2	119
374 390		Typ N	ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 800 N/mm²	TiN	M8 x 1 – M16 x 1,5	120
374 306		Typ N	ISO 3 6G	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M6 x 0,75 – M20 x 1,5	120
374 103		Typ VA	ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 x 0,35 – M24 x 1,5	121
374 143		Typ VA	ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M8 x 1 – M20 x 1,5	121
374 163		Typ VA	ISO 3 6G	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M6 x 0,75 – M20 x 1,5	122
374 164		Typ VA	ISO 3 6G	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M8 x 1 – M20 x 1,5	122
374 303		Typ VA	ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 x 0,35 – M30 x 1,5	123
374 343		Typ VA	ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M8 x 1 – M20 x 1,5	123
374 363		Typ VA	ISO 3 6G	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M8 x 1 – M20 x 1,5	124
374 364		Typ VA	ISO 3 6G	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M8 x 1 – M20 x 1,5	124
374 201		Typ GG	6HX	C 2-3			GG-Ni-OX	M4 x 0,5 – M24 x 1,5	125
374 241		Typ GG	6HX	C 2-3			GG-TiCN	M8 x 1 – M16 x 1,5	125

Katalog-Nr.
Catalogue no.
Catalogue n°
Nr. di catalogo

G | DIN 5156 | HSSE V3 | DIN ISO 228

980 100		Typ N	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		G 1/8" – G 1 1/2"	126
980 200		Typ N	C 2-3		≤ 800 N/mm²		G 1/8" – G 1 1/2"	126
980 150		Typ N	C 2-3	15°	≤ 800 N/mm²		G 1/8" – G 1"	127
980 300		Typ N	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		G 1/8" – G 1 1/2"	127
980 103		Typ VA	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	G 1/8" – G 1"	128
980 303		Typ VA	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	G 1/8" – G 1 1/2"	128
980 201		Typ GG	C 2-3			GG-Ni-OX	G 1/8" – G 1"	129

UNC | DIN 2184-1 | HSSE V3 | ANSI B 1.1

920 100		Typ N	2B	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		UNC #1-64 – UNC 3/8"-16	130
921 100		Typ N	2B	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		UNC 7/16"-14 – UNC 1"-8	130
920 300		Typ N	2B	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		UNC #2-56 – UNC 3/8"-16	131
921 300		Typ N	2B	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		UNC 7/16"-14 – UNC 1"-8	131
920 103		Typ VA	2B	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNC #4-40 – UNC 3/8"-16	132
921 103		Typ VA	2B	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNC 1/2"-13 – UNC 1"-8	132
920 303		Typ VA	2B	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNC #6-32 – UNC 3/8"-16	133
921 303		Typ VA	2B	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNC 1/2"-13 – UNC 1"-8	133

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo	

UNF | DIN 2184-1 | HSSE V3 | ANSI B 1.1

930 100		Typ N	2B	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		UNF #0-80 – UNF 1 1/2"-12	134
930 300		Typ N	2B	C 2-3	40° ≤ 800 N/mm²		UNF #3-56 – UNF 1"-12	134
930 103		Typ VA	2B	B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNF #6-40 – UNF 1"-12	135
930 303		Typ VA	2B	C 2-3	40° ≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNF #6-40 – UNF 1"-12	135

UN-8 | DIN 2184-1 | HSSE V3 | ANSI B 1.1

922 303		Typ VA	2B	C 2-3	40° ≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UN 1 1/8"-8 – UN 2"-8	136

PG | DIN 40432 | HSSE V3 | DIN 40430

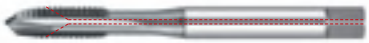
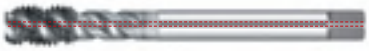
910 200		Typ N		C 2-3	≤ 800 N/mm²		Pg 7 – Pg 29	137

NPT | WEXO | HSSE V3 | ANSI B1.20.1

901 200		Typ N		C 2-3	≤ 800 N/mm²		NPT 1/16"-27 – NPT 1"-11,5	137

Katalog-Nr.
Catalogue no.
Catalogue n°
Nr. di catalogo

M | DIN 371 | DIN 376 | PS 55 | DIN 13

571 403		Typ UNI		6HX	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M2 – M10	138
576 403		Typ UNI		6HX	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M12 – M30	138
571 437		Typ UNI	IKZ	6HX	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M6 – M10	139
576 437		Typ UNI	IKZ	6HX	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M12 – M20	139
571 463		Typ UNI		6GX	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M3 – M10	140
576 463		Typ UNI		6GX	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M12 – M20	140
571 703		Typ UNI		6HX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M2 – M10	141
576 703		Typ UNI		6HX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M12 – M30	141
571 737		Typ UNI	IKZ	6HX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M6 – M10	142
576 737		Typ UNI	IKZ	6HX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M12 – M20	142
571 723		Typ UNI		6HX	E 1,5-2	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M3 – M10	143
576 723		Typ UNI		6HX	E 1,5-2	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M12 – M20	143
571 763		Typ UNI		6GX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M3 – M10	144
576 763		Typ UNI		6GX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M12 – M20	144
571 603		Typ UNI		ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 1300 N/mm²	GU-45 STiN	M3 – M10	145
576 603		Typ UNI		ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 1300 N/mm²	GU-45 STiN	M12 – M20	145

Katalog-Nr.
Catalogue no.
Catalogue n°
Nr. di catalogo

MF DIN 374 PS 55 DIN 13

574 403		Typ UNI	6HX	B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M8 x 1 – M20 x 1,5	146
574 703		Typ UNI	6HX	C 2-3 50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M8 x 1 – M20 x 1,5	146

G DIN 5156 PS 55 DIN ISO 228

580 403		Typ UNI		B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	G1/8" – G1"	147
580 703		Typ UNI		C 2-3 50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	G1/8" – G1"	147

UNC DIN 2184-1 PS 55 ANSI B 1.1

520 403		Typ UNI	2BX	B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	UNC #2-56 – UNC 5/8"-11	148
520 703		Typ UNI	2BX	C 2-3 50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	UNC #2-56 – UNC 5/8"-11	148

UNF DIN 2184-1 PS 55 ANSI B 1.1

530 403		Typ UNI	2BX	B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	UNF #4-48 – UNF 5/8"-18	149
530 703		Typ UNI	2BX	C 2-3 50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	UNF #4-48 – UNF 5/8"-18	149

M DIN 371 DIN 376 PS 55 DIN 13

571 143		Typ VA	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	VA-B TiCN	M3 – M10	150
576 143		Typ VA	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	VA-B TiCN	M12 – M20	150

Katalog-Nr.
Catalogue no.
Catalogue n°
Nr. di catalogo

M | DIN 371 | DIN 376 | PS 55 | DIN 13

571 343		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	VA-50 TiCN	M3 – M10	151
576 343		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	VA-50 TiCN	M12 – M30	151
571 347		Typ VA	IKZ	ISO 2 6H	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	VA-50 TiCN	M6 – M10	152
576 347		Typ VA	IKZ	ISO 2 6H	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	VA-50 TiCN	M12 – M30	152
571 100		Typ H		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	H-B	M2,5 – M10	153
576 100		Typ H		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	H-B	M12 – M30	153
571 104		Typ H		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	H-B TiCN	M2,5 – M10	154
576 104		Typ H		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	H-B TiCN	M12 – M30	154
571 150		Typ H		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 1300 N/mm²	H-15	M2,5 – M10	155
576 150		Typ H		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 1300 N/mm²	H-15	M12 – M30	155
571 154		Typ H		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 1300 N/mm²	H-15 TiCN	M2,5 – M10	156
576 154		Typ H		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 1300 N/mm²	H-15 TiCN	M12 – M30	156
571 103		Typ Ti		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1500 N/mm²	Ti-B OX	M3 – M10	158
576 103		Typ Ti		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1500 N/mm²	Ti-B OX	M12 – M20	158
571 153		Typ Ti		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 1500 N/mm²	Ti-15 OX	M3 – M10	159
576 153		Typ Ti		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 1500 N/mm²	Ti-15 OX	M12 – M20	159

Katalog-Nr.
Catalogue no.
Catalogue n°
Nr. di catalogo

M | DIN 371 | DIN 376 | PS 55 | DIN 13

571 109		Typ Ni	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1500 N/mm²	Ni-B	M3 – M10	160
576 109		Typ Ni	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1500 N/mm²	Ni-B	M12	160
571 119		Typ Ni	ISO 2 6H	C 2-3	10° ≤ 1500 N/mm²	Ni-10	M3 – M10	161
576 119		Typ Ni	ISO 2 6H	C 2-3	10° ≤ 1500 N/mm²	Ni-10	M12	161

MJ | DIN 371 | DIN 376 | PS 55 | DIN ISO 5855

573 119		Typ Ni	ISO 1 4H	C 2-3	10° ≤ 1500 N/mm²	Ni-10	MJ3 – MJ16	162

UNJC | DIN 2184-1 | PS 55 | ANSI B 1.15

523 119		Typ Ni	3B	C 2-3	10° ≤ 1500 N/mm²	Ni-10	UNJC #4-40 – UNJC 3/8"-16	163

UNJF | DIN 2184-1 | PS 55 | ANSI B 1.15

533 119		Typ Ni	3B	C 2-3	10° ≤ 1500 N/mm²	Ni-10	UNJF #6-40 – UNJF 3/8"-24	164

M | WEXO | Typ HS | PS 55 | DIN 13

900 140		Typ UNI	6HX	B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	HS-GU-B TiCN	M2 – M20	168
900 141		Typ UNI	6HX	D 3,5-5	LSP 20° ≤ 1200 N/mm²	HS-GU-L20 TiCN	M2 – M20	168
900 440		Typ UNI	6HX	C 2-3	50° ≤ 1200 N/mm²	HS-GU-50 TiCN	M2 – M20	169
900 447		Typ UNI IKZ	6HX	C 2-3	50° ≤ 1200 N/mm²	HS-GU-50 TiCN	M5 – M20	169
900 410		Typ W/45°	6HX	C 2-3	45°	HS-W-45 CrN	M3 – M10	169

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo	

Gewindeschneidfutter
Attachements de taraudage
Tapping Chuck
Mandrini di maschiatura

WRTH 00631		IKZ	170
WRTH 18351		IKZ	170

Spannmuttern
Ecrous de serrage
Clamping nut
Ghiere di serraggio

3411RFX		171
3420RFX		171
3425RFX		171

Gewindebohrzangen ohne Längenausgleich, mit Innenvierkant
Tapping collets without axial compensation, with internal square
Pinces de serrage avec carré d‘entraînement
Pinze ER-GB con quadro di trascinamento

1411RFX		172
1420RFX		172
1425RFX		172

Dichtscheiben für Spannmuttern, Typ ERC
Sealing ring for clamping nut, type ERC
Disques d’étanchéité pour attachement, type ERC
Dischetti di tenuta per ghiere di serraggio ERC

3920RFX		174
3925RFX		174

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo

M | WEXO | PS 105 | DIN 13

954 100		GH53	6HX	D 3,5-5	42 ~ 53 HRC	GH53 TiCN	M3 – M24	176
954 200		GH53	6HX	C 2-3	42 ~ 53 HRC	GH53 TiCN	M3 – M24 / M8x0,75 – M16x1,5 / G 1/8" – G 3/8"	176

M | WEXO | VHM | DIN 13

914 100		GH63	6HX	D 3,5-5	50 ~ 63 HRC	GH63 TiCN	M3 – M20 / M8x1 – M20x1,5 / G 1/8" / G 1/4"	177
914 200		GH63	6HX	C 2-3	50 ~ 63 HRC	GH63 TiCN	M3 – M20 / M8x1 – M20x1,5 / G 1/8" / G 1/4"	177

Schneidöl
Huile de coupe

Cutting oil
Olio da taglio

990 050		176/177

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo	

M DIN 352 — HSS DIN 13

352 000		Typ N	≤ 800 N/mm²		M1 – M52	179
352 008		Typ N LH	≤ 800 N/mm²		M3 – M20	180

M DIN 352 — HSSE DIN 13

352 003		Typ VA	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M16	181
352 503		Typ VA	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M16	182

MF DIN 2181 — HSS DIN 13

181 000		Typ N	≤ 800 N/mm²		M3 x 0,35 – M42 x 3	183

G DIN 5157 — HSS DIN ISO 228

353 000		Typ N	≤ 800 N/mm²		G 1/8" – G 2"	185

UNC DIN 2184-2 — HSS ANSI B 1.1

902 000		Typ N	≤ 800 N/mm²		UNC #2-56 – UNC 1"-8	186

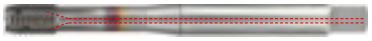
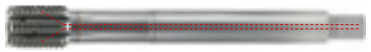
UNF DIN 2184-2 — HSS ANSI B 1.1

903 000		Typ N	≤ 800 N/mm²		UNF #2-64 – UNF 3/4"-16	187

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo							
M EN 22568	HSS DIN 13						
223 000	Typ N		6g	≤ 800 N/mm²		**M1 – M30**	188
223 008	Typ N	LH	6g	≤ 800 N/mm²		**M3 – M20**	188
M EN 22568	HSSE PM DIN 13						
223 003	Typ VA		6g	≤ 1200 N/mm²		**M3 – M24**	188
MF EN 22568	HSS DIN 13						
223 100	Typ N		6g	≤ 800 N/mm²		**M2 x 0,25 – M40 x 1,5**	189
G EN 24231	HSS DIN ISO 228						
223 300	Typ N			≤ 800 N/mm²		**G 1/8" – G 1 1/4"**	190
UNC EN 22568	HSS ANSI B 1.1						
223 400	Typ N		2A	≤ 800 N/mm²		**UNC #1-64 – UNC 1 1/8"–7**	191
UNF EN 22568	HSS ANSI B 1.1						
223 500	Typ N		2A	≤ 800 N/mm²		**UNF #0-80 – UNF 1 1/2"–12**	191

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo

M | DIN 2174 | HSSE Co8 | DIN 13

371 504		Typ UNI		6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M1 – M10	193
376 504		Typ UNI		6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M30	193
371 754		Typ UNI	IKZ	6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M6 – M10	194
376 754		Typ UNI	IKZ	6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M45	194
371 204		Typ UNI		6HX	E 1,5-2	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M3 – M10	195
376 204		Typ UNI		6HX	E 1,5-2	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M16	195
371 604		Typ UNI		6HX	D 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M2 – M10	196
376 604		Typ UNI		6HX	D 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M16	196
371 564		Typ UNI		6GX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M3 – M10	197
376 564		Typ UNI		6GX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M16	197
371 574		Typ UNI		7GX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M3 – M10	198
376 574		Typ UNI		7GX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M16	198

M | WEXO | HSSE Co8 | DIN 13

957 504		Typ UNI		6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M2 – M12	199

MF | DIN 2174 | HSSE Co8 | DIN 13

374 504		Typ UNI		6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M8 x 1 – M24 x 1,5	200
374 754		Typ UNI	IKZ	6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M8 x 1 – M24 x 1,5	200
374 604		Typ UNI		6HX	D 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M8 x 1 – M20 x 1,5	201

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo	

G DIN 2189 — HSSE Co8 — DIN ISO 228

980 504		Typ UNI		C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	G 1/8" – G 1/2"	201

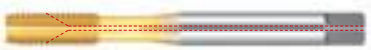
UNC DIN 2184-1 — HSSE Co8 — ANSI B 1.1

920 504		Typ UNI	2BX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	UNC #6-40 – UNC 1"–12	202

UNF DIN 2184-1 — HSSE Co8 — ANSI B 1.1

930 504		Typ UNI	2BX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	UNF #5-40 – UNC 1"–8	203

M DIN 2174 — HSSE Co5 — DIN 13

371 891		Typ VA		6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M2 – M10	203
376 891		Typ VA		6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M12 – M16	203
371 791		Typ VA	IKZ	6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M6 – M10	204
376 791		Typ VA	IKZ	6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M12 – M16	204
371 892		Typ VA		6GX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M2 – M10	205
376 892		Typ VA		6GX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M12 – M16	205
371 792		Typ VA	IKZ	6GX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M6 – M10	206

MF DIN 2174 — HSSE Co5 — DIN 13

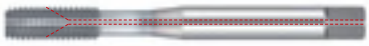
374 891		Typ VA		6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M3 x 0,35 – M16 x 1,5	207

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo									

G | DIN 2189 | HSSE Co5 | DIN ISO 228

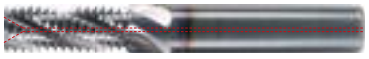
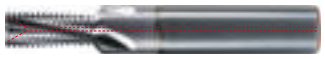
980 891		Typ VA	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	G 1/8" – G 3/8"	208

M | DIN 2174 | VHM | DIN 13

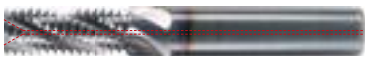
914 851		Typ UNI	≥ M6 IKZ	6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	M3 – M12	209

Gewindefräser
Fraises à fileter
Thread milling cutters
Frese a filettare

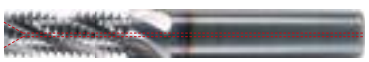
M | WEXO | VHM | DIN 13

914 440		Typ UNI	IKZ		≤ 54 HRC	TiCN	M6 – M20	213
914 445		Typ UNI	≥ M4 IKZ	45°	≤ 54 HRC	TiCN	M3 – M20	214

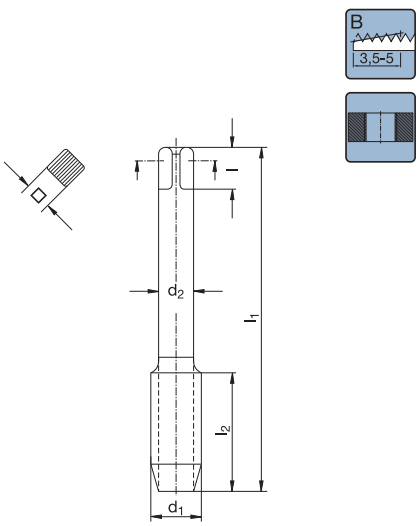
MF | WEXO | VHM | DIN 13

914 440		Typ UNI	IKZ		≤ 54 HRC	TiCN	M8 x 1 – M20 x 1,5	213
914 445		Typ UNI	≥ M4 IKZ	45°	≤ 54 HRC	TiCN	M4 x 0,5 – M16 x 1,5	214

G | WEXO | VHM | DIN ISO 228

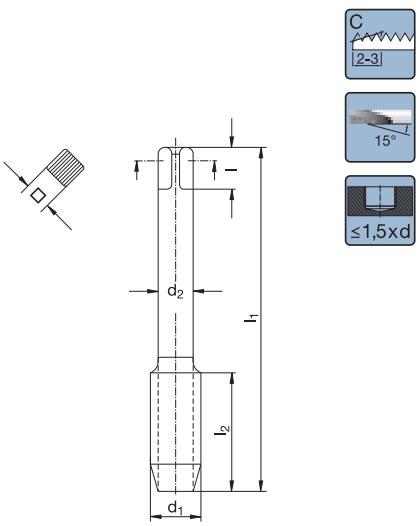
914 440		Typ UNI	IKZ		≤ 54 HRC	TiCN	G 1/8" – G 3/4"	213
914 445		Typ UNI	≥ M4 IKZ	45°	≤ 54 HRC	TiCN	G 1/8" – G 3/4"	214

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | DIN 352 | 60° P | DIN 13 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	970 100 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

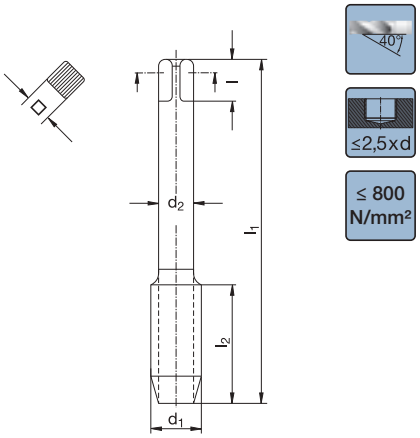
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	36	8	2,8	5	2,1	2	1,6	060 031
M	2,5	0,45	40	9	2,8	5	2,1	2	2,05	060 034
M	3	0,5	40	11	3,5	6	2,7	3	2,5	060 036
M	4	0,7	45	12	4,5	6	3,4	3	3,3	060 038
M	5	0,8	50	16	6	8	4,9	3	4,2	060 039
M	6	1	56	19	6	8	4,9	3	5	060 040
M	8	1,25	63	22	6	8	4,9	3	6,8	060 041
M	10	1,5	70	24	7	8	5,5	3	8,5	060 042
M	12	1,75	75	28	9	10	7	3	10,2	060 043



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	970 150 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

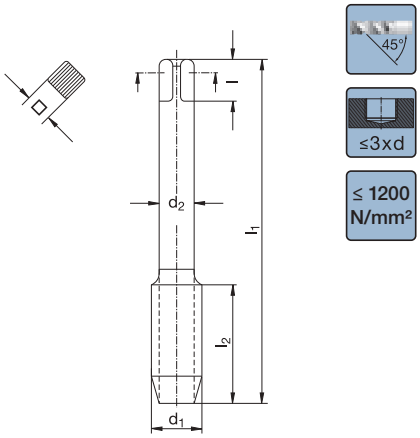
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	40	5	3,5	6	2,7	3	2,5	060 064
M	4	0,7	45	7	4,5	6	3,4	3	3,3	060 066
M	5	0,8	50	8	6	8	4,9	3	4,2	060 067
M	6	1	56	10	6	8	4,9	3	5	060 068
M	8	1,25	63	13	6	8	4,9	3	6,8	060 069
M	10	1,5	70	15	7	8	5,5	3	8,5	060 070
M	12	1,75	75	18	9	10	7	3	10,2	060 071

M | ISO 2 6H | HSSE V3 | DIN 352 | 60° P | DIN 13 | C r 2-3



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	970 300 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

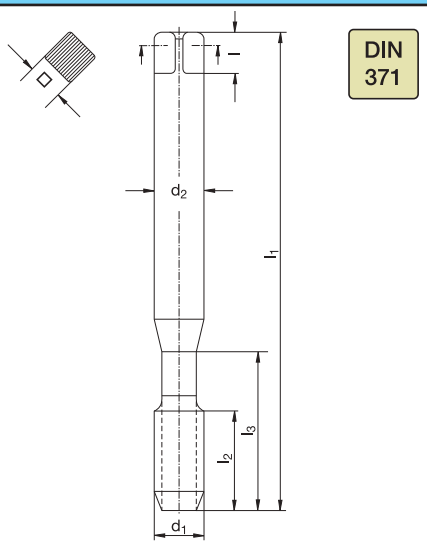
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	36	8	2,8	5	2,1	2	1,6	060 075
M	3	0,5	40	5	3,5	6	2,7	3	2,5	060 078
M	4	0,7	45	7	4,5	6	3,4	3	3,3	060 080
M	5	0,8	50	8	6	8	4,9	3	4,2	060 081
M	6	1	56	10	6	8	4,9	3	5	060 082
M	8	1,25	63	13	6	8	4,9	3	6,8	060 083
M	10	1,5	70	15	7	8	5,5	3	8,5	060 084
M	12	1,75	75	18	9	10	7	3	10,2	060 085
M	16	2	80	20	12	12	9	3	14	060 087



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	970 053 130/3
	VA - OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	36	8	2,8	5	2,1	2	1,6	030 310
M	2,5	0,45	40	9	2,8	5	2,1	2	2,05	030 311
M	3	0,5	40	5	3,5	6	2,7	3	2,5	030 312
M	4	0,7	45	7	4,5	6	3,4	3	3,3	030 313
M	5	0,8	50	8	6	8	4,9	3	4,2	030 315
M	6	1	56	10	6	8	4,9	3	5	030 316

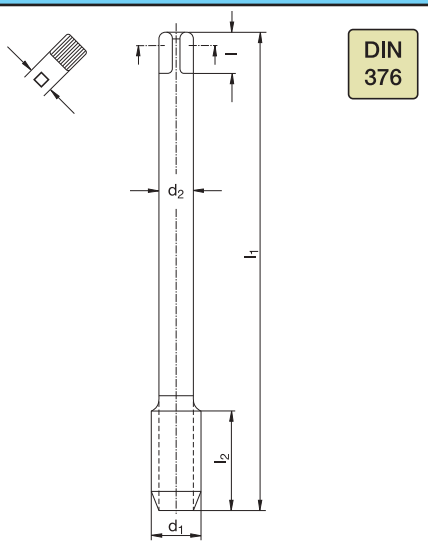
M | Typ WM | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 107 120/2 WM - OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	1	*0,25	40	5,5	–	2,5	5	2,1	2	0,75	067 088
M	1,2*	0,25	40	5,5	–	2,5	5	2,1	2	0,95	067 090
M	1,4*	0,3	40	7	–	2,5	5	2,1	2	1,1	067 091
M	1,6	0,35	40	8	–	2,5	5	2,1	2	1,25	067 092
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	067 095
M	2,3	0,4	45	9	–	2,8	5	2,1	2	1,9	067 097
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	067 098
M	2,6	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,1	067 099
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	067 100
M	3,5	0,6	56	12	20	4	6	3	3	2,9	067 101
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	067 102
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	067 103
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	067 104
M	7	1	80	19	30	7	8	5,5	3	6	067 105
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	067 106
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	067 108

* M1; M1,2; M1,4 = ISO1 (5H)

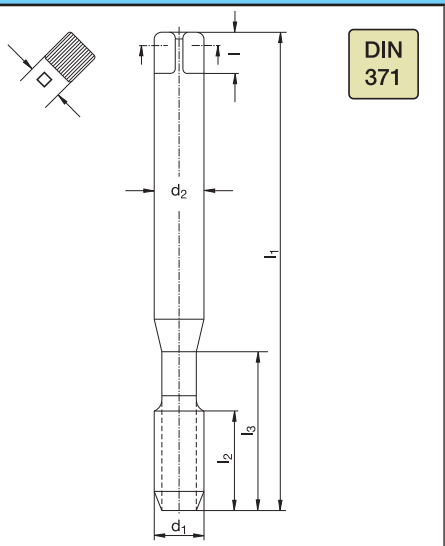


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 107 120/2 WM - OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	067 356
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	067 357
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	067 358
M	18	2,5	125	34	14	14	11	3	15,5	067 359
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	067 360
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	3	19,5	067 361
M	24	3	160	38	18	17	14,5	3	21	067 362
M	27	3	160	38	20	19	16	4	24	067 363
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	067 364
M	33	3,5	180	50	25	23	20	4	29,5	067 365
M	36	4	200	56	28	25	22	4	32	067 366

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ WM | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue nº W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

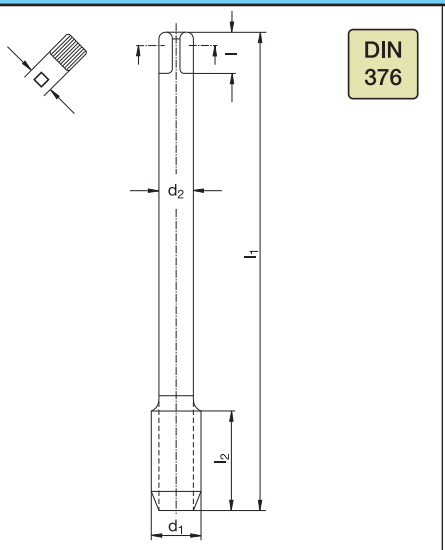
371 307 120/2

WM - OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	062 001
M	**4**	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	062 003
M	**5**	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	062 004
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	062 005
M	**8**	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	062 006
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	062 007



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue nº W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 307 120/2

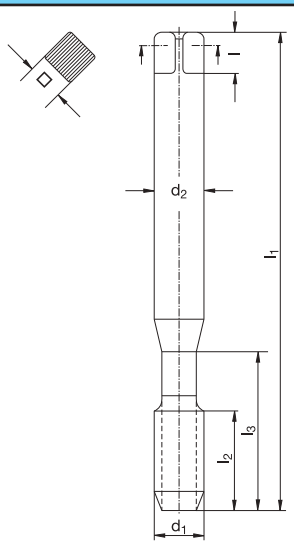
WM - OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	5	2,2	–	–	3	2,5	062 008
M	**4**	0,7	63	7	2,8	5	2,1	3	3,3	062 009
M	**5**	0,8	70	8	3,5	6	2,7	3	4,2	062 010
M	**6**	1	80	10	4,5	6	3,4	3	5	062 011
M	**8**	1,25	90	13	6	8	4,9	3	6,8	062 012
M	**10**	1,5	100	15	7	8	5,5	3	8,5	062 013
M	**12**	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	063 001
M	**14**	2	110	20	11	12	9	3	12	063 002
M	**16**	2	110	20	12	12	9	3	14	063 003
M	**18**	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	063 004
M	**20**	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	063 005
M	**22**	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	063 006
M	**24**	3	160	30	18	17	14,5	4	21	063 007
M	**27**	3	160	30	20	19	16	4	24	063 008
M	**30**	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	063 009
M	**33**	3,5	180	35	25	23	20	4	29,5	063 010
M	**36**	4	200	40	28	25	22	4	32	063 011

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | | ≤ 800 N/mm²

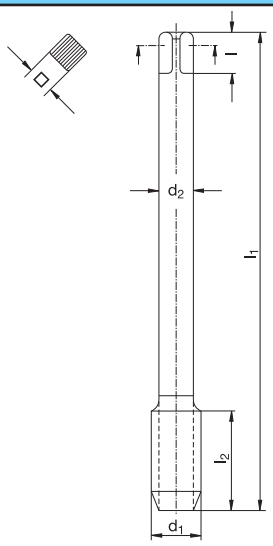


Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G% **371 100** 120/2
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G% -

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** 1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
Groupes de matières **Gruppo materiali**

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	1,4*	0,3	40	7	–	2,5	5	2,1	2	1,1	060 091
M	1,6	0,35	40	8	–	2,5	5	2,1	2	1,25	060 092
M	1,7	0,35	40	8	–	2,5	5	2,1	2	1,3	060 093
M	1,8	0,35	40	8	–	2,5	5	2,1	2	1,45	060 094
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	060 095
M	2,3	0,4	45	9	–	2,8	5	2,1	2	1,9	060 097
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	060 098
M	2,6	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,1	060 099
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 100
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 102
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	060 103
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	060 104
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	060 106
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	060 108
M	12	1,75	110	28	45	12	12	9	3	10,2	060 109

* M1,4 = ISO1 (5H)



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G% **376 100** 120/2
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G% -

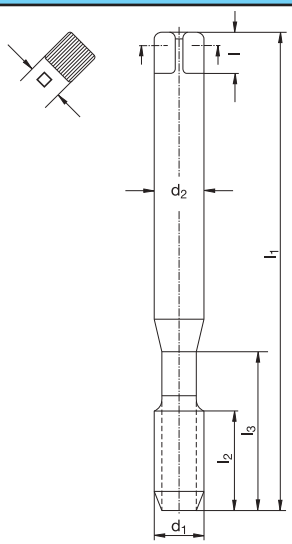
Werkstoffgruppen **Classification of work materials** 1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
Groupes de matières **Gruppo materiali**

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	1,4	–	–	2	1,6	060 344
M	2,5	0,45	50	9	1,8	–	–	2	2,05	060 347
M	3	0,5	56	11	2,2	–	–	3	2,5	060 349
M	4	0,7	63	13	2,8	5	2,1	3	3,3	060 351
M	5	0,8	70	16	3,5	6	2,7	3	4,2	060 352
M	6	1	80	19	4,5	6	3,4	3	5	060 353
M	8	1,25	90	22	6	8	4,9	3	6,8	060 354
M	10	1,5	100	24	7	8	5,5	3	8,5	060 355
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	060 356
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	060 357
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	060 358
M	18	2,5	125	34	14	14	11	3	15,5	060 359
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	060 360
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	3	19,5	060 361
M	24	3	160	38	18	17	14,5	3	21	060 362
M	27	3	160	38	20	19	16	4	24	060 363
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	060 364
M	33	3,5	180	50	25	23	20	4	29,5	060 365
M	36	4	200	56	28	25	22	4	32	060 366
M	39	4	200	60	32	27	24	4	35	060 367
M	42	4,5	200	60	32	27	24	4	37,5	060 368
M	45	4,5	220	65	36	32	29	4	40,5	060 369
M	48	5	250	70	36	32	29	4	43	060 370
M	52	5	250	70	40	35	32	4	47	060 371

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

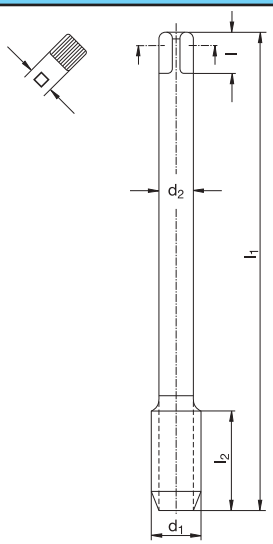
371 190 420/2

TiN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	960 100
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	960 102
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	960 103
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	960 104
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	960 106
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	960 108



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 190 420/2

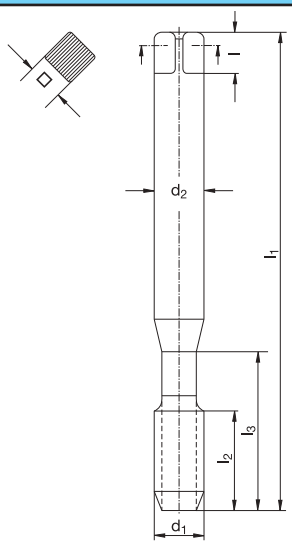
TiN

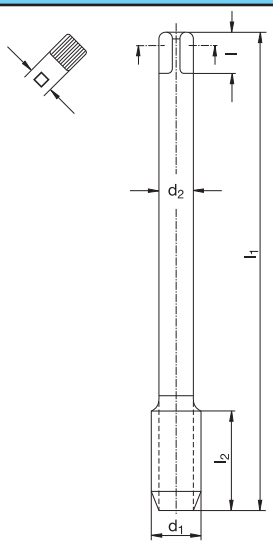
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	2,2	–	–	3	2,5	960 349
M	4	0,7	63	13	2,8	5	2,1	3	3,3	960 351
M	5	0,8	70	16	3,5	6	2,7	3	4,2	960 352
M	6	1	80	19	4,5	6	3,4	3	5	960 353
M	8	1,25	90	22	6	8	4,9	3	6,8	960 354
M	10	1,5	100	24	7	8	5,5	3	8,5	960 355
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	960 356
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	960 357
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	960 358
M	18	2,5	125	34	14	14	11	3	15,5	960 359
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	960 360
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	3	19,5	960 361
M	24	3	160	38	18	17	14,5	3	21	960 362
M	27	3	160	38	20	19	16	4	24	960 363
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	960 364
M	33	3,5	180	50	25	23	20	4	29,5	960 365
M	36	4	200	56	28	25	22	4	32	960 366

M | Typ N | LH | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | | ≤ 800 N/mm²





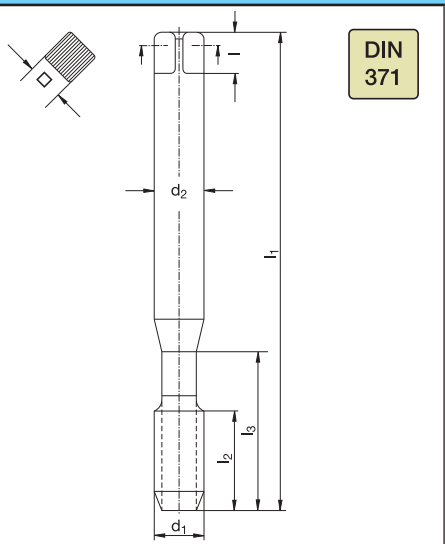
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 108 120/2	376 108 120/2
	-	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	061 850
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	061 851
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	061 852
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	061 853
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	061 854
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	061 855

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	061 856
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	061 857
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	061 859

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ N | ISO 3 6G | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

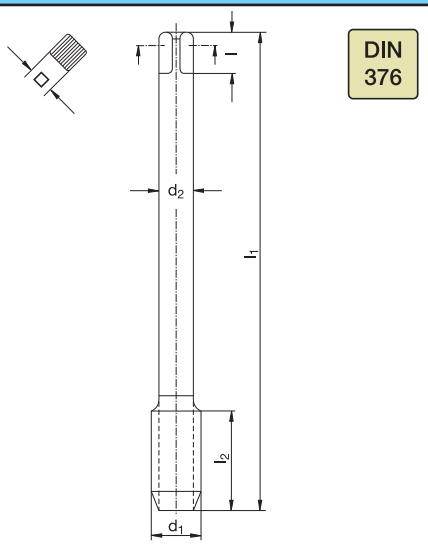
371 106 120/2

-

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**2**	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	060 114
M	**2,5**	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	060 117
M	**3**	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 119
M	**4**	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 121
M	**5**	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	060 122
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	060 123
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	060 124
M	**10**	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	060 125



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 106 120/2

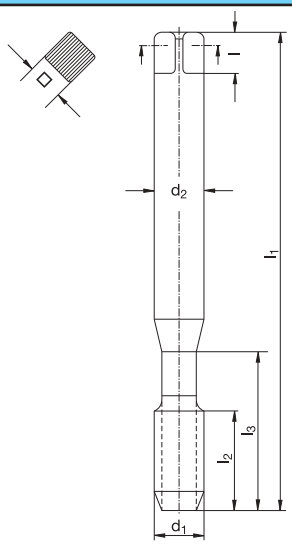
-

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

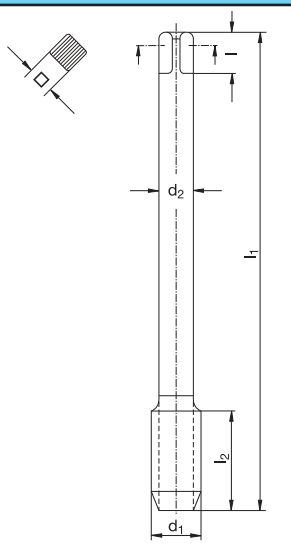
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	063 160
M	**16**	2	110	32	12	12	9	3	14	063 162
M	**20**	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	063 164

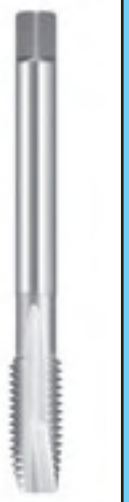
M | Typ N | 7G | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 170 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 500
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 502
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	060 503
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	060 504
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	060 506
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	060 508





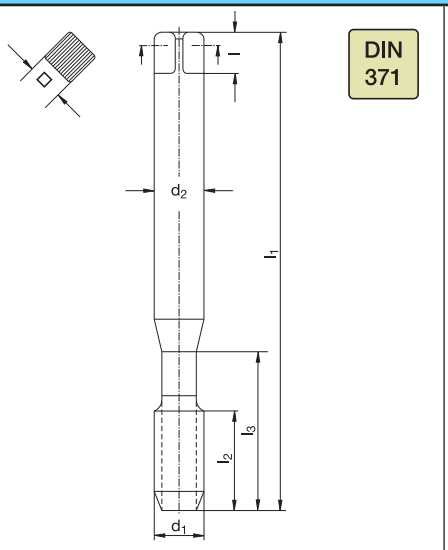
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 170 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

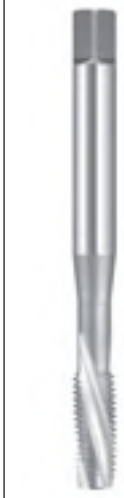
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	060 510
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	060 512
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	060 514

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ N | RH | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | D 3,5-5 | LSP 15° | | ≤ 800 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

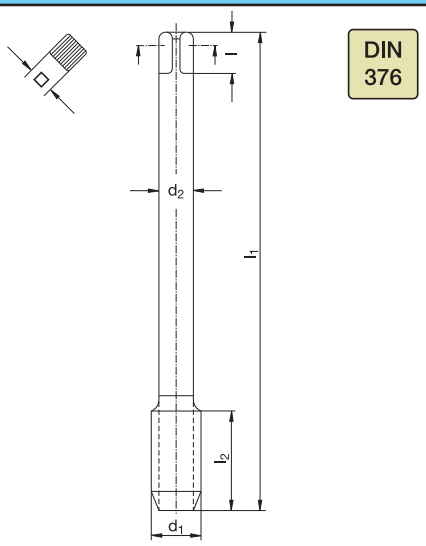
371 151 120/2

-

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 689
M	**4**	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 692
M	**5**	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	060 694
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	060 696
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	060 697
M	**10**	1,5	100	24	39	10	10	8	3	8,5	060 698



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 151 120/2

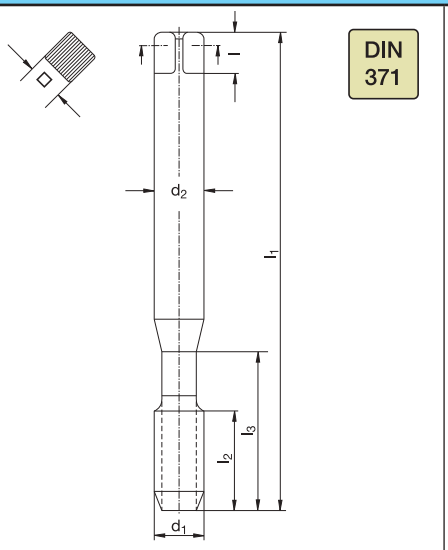
-

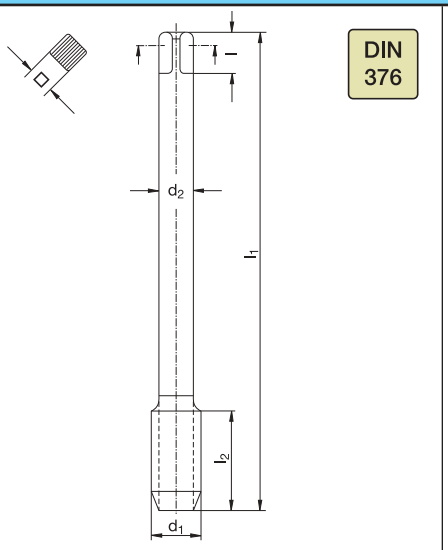
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	060 699
M	**16**	2	110	32	12	12	9	3	14	060 701

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | | ≤1,5xd | ≤ 800 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 200 120/2	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 200 120/2
	-		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

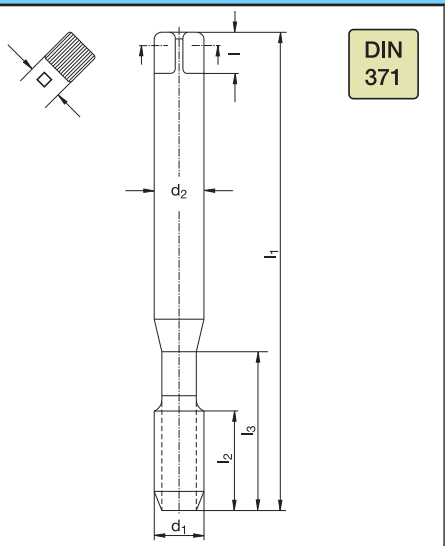
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	1,4*	0,3	40	7	–	2,5	5	2,1	3	1,1	060 128
M	1,6	0,35	40	8	–	2,5	5	2,1	3	1,25	060 129
M	1,7	0,35	40	8	–	2,5	5	2,1	3	1,3	060 130
M	1,8	0,35	40	8	–	2,5	5	2,1	3	1,45	060 131
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	3	1,6	060 132
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	3	2,05	060 135
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 137
M	3,5	0,6	56	12	20	4	6	3	3	2,9	060 138
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 139
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	060 140
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	060 141
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	4	6,8	060 143
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	4	8,5	060 145

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	2,2	–	–	3	2,5	060 400
M	4	0,7	63	13	2,8	5	2,1	3	3,3	060 402
M	5	0,8	70	16	3,5	6	2,7	3	4,2	060 403
M	6	1	80	19	4,5	6	3,4	3	5	060 404
M	8	1,25	90	22	6	8	4,9	4	6,8	060 405
M	10	1,5	100	24	7	8	5,5	4	8,5	060 406
M	12	1,75	110	28	9	10	7	4	10,2	060 407
M	14	2	110	30	11	12	9	4	12	060 408
M	16	2	110	32	12	12	9	4	14	060 409
M	18	2,5	125	34	14	14	11	4	15,5	060 410
M	20	2,5	140	34	16	15	12	4	17,5	060 411
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	4	19,5	060 412
M	24	3	160	38	18	17	14,5	4	21	060 413
M	27	3	160	38	20	19	16	4	24	060 414
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	060 415
M	33	3,5	180	50	25	23	20	4	29,5	060 416
M	36	4	200	56	28	25	22	4	32	060 417
M	39	4	200	60	32	27	24	4	35	060 418
M	42	4,5	200	60	32	27	24	4	37,5	060 419
M	45	4,5	220	65	36	32	29	4	40,5	060 420
M	48	5	250	70	36	32	29	4	43	060 421

* M1,4 = ISO1 (5H)

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | A 6-8 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

371 700 120/2

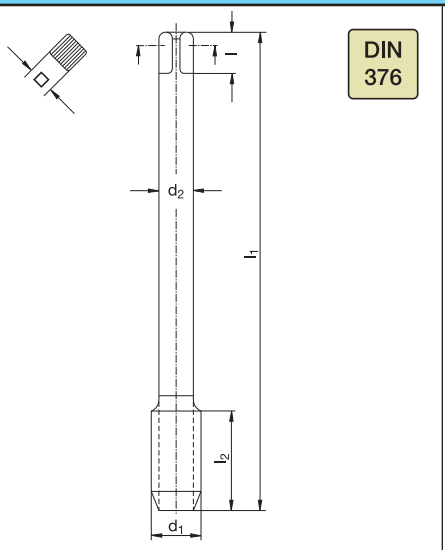
-

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	1	*0,25	40	5,5	–	2,5	5	2,1	3	0,75	061 800
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	3	1,6	061 801
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	3	2,05	061 798
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	061 803
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	061 805
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	061 806
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	061 807
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	4	6,8	061 808
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	4	8,5	061 809

* M1 = ISO1 (5H)



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 700 120/2

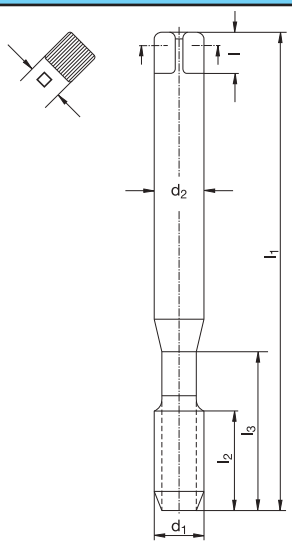
-

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

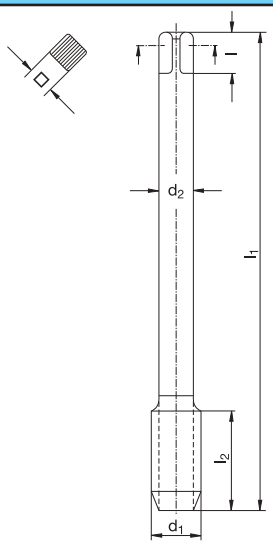
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	2,2	–	–	3	2,5	061 814
M	4	0,7	63	13	2,8	5	2,1	3	3,3	061 816
M	5	0,8	70	16	3,5	6	2,7	3	4,2	061 817
M	6	1	80	19	4,5	6	3,4	3	5	061 818
M	8	1,25	90	22	6	8	4,9	4	6,8	061 819
M	10	1,5	100	24	7	8	5,5	4	8,5	061 820

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 15° | ≤1,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 150 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	060 552
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	060 555
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 557
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 559
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	060 560
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	060 561
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	060 562
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	060 563



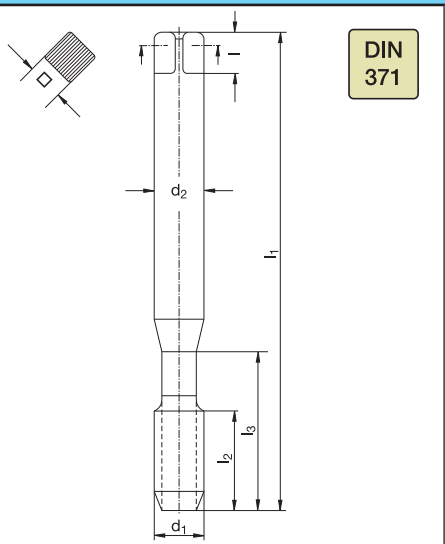
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 150 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	2,2	–	–	3	2,5	060 618
M	4	0,7	63	7	2,8	5	2,1	3	3,3	060 620
M	5	0,8	70	8	3,5	6	2,7	3	4,2	060 621
M	6	1	80	10	4,5	6	3,4	3	5	060 622
M	8	1,25	90	13	6	8	4,9	3	6,8	060 623
M	10	1,5	100	15	7	8	5,5	3	8,5	060 624
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	060 625
M	14	2	110	20	11	12	9	3	12	060 626
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	060 627
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	060 628
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	060 629
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	060 630
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	060 631
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	060 632
M	30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	060 633
M	33	3,5	180	35	25	23	20	4	29,5	060 634
M	36	4	200	40	28	25	22	4	32	060 635

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

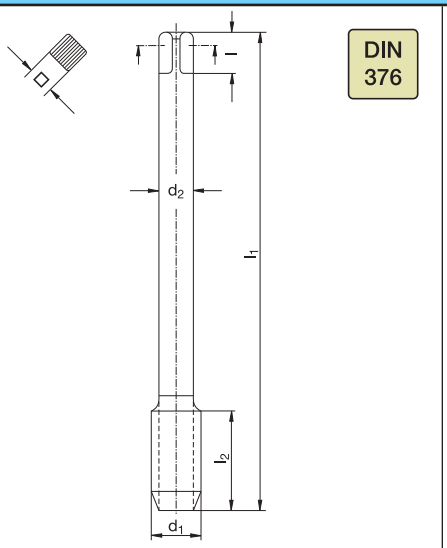
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 300 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

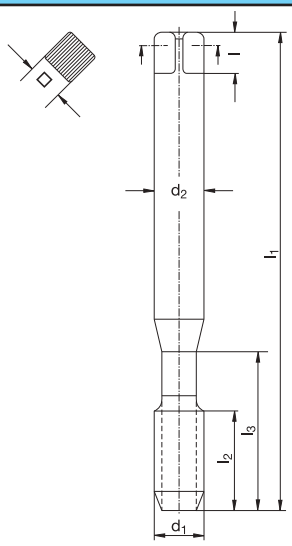
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	060 585
M	2,3	0,4	45	9	–	2,8	5	2,1	2	1,9	060 587
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	060 588
M	2,6	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,1	060 589
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 590
M	3,5	0,6	56	6	20	4	6	3	3	2,9	060 591
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 592
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	060 593
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	060 594
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	060 595
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	060 596
M	12	1,75	110	18	45	12	12	9	3	10,2	060 597



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 300 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

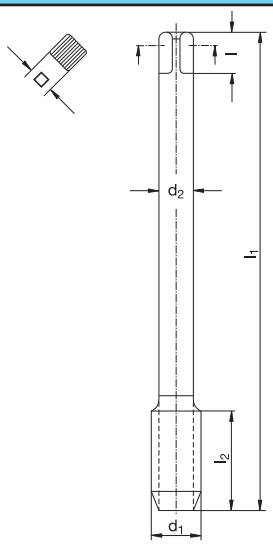
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	2,2	–	–	3	2,5	060 653
M	4	0,7	63	7	2,8	5	2,1	3	3,3	060 655
M	5	0,8	70	8	3,5	6	2,7	3	4,2	060 656
M	6	1	80	10	4,5	6	3,4	3	5	060 657
M	8	1,25	90	13	6	8	4,9	3	6,8	060 658
M	10	1,5	100	15	7	8	5,5	3	8,5	060 659
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	060 660
M	14	2	110	20	11	12	9	3	12	060 661
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	060 662
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	060 663
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	060 664
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	060 665
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	060 666
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	060 667
M	30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	060 668
M	33	3,5	180	35	25	23	20	4	29,5	060 669
M	36	4	200	40	28	25	22	4	32	060 670

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | E 1,5-2 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 320 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 600
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 602
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	060 603
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	060 604
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	060 606
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	060 608



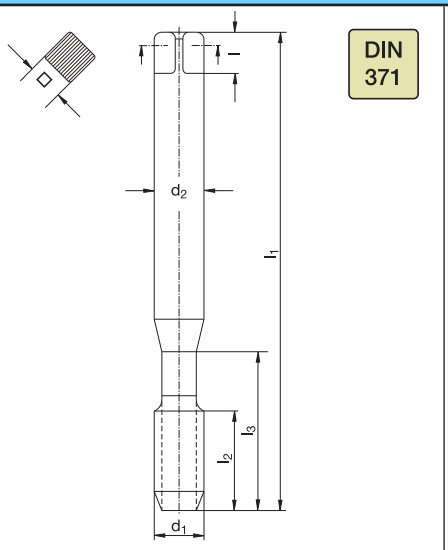
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 320 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	060 609
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	060 611

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

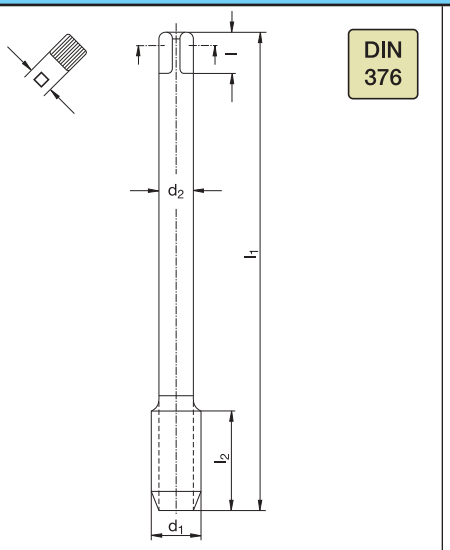
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 45° | ≤3xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 390 420/2 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3

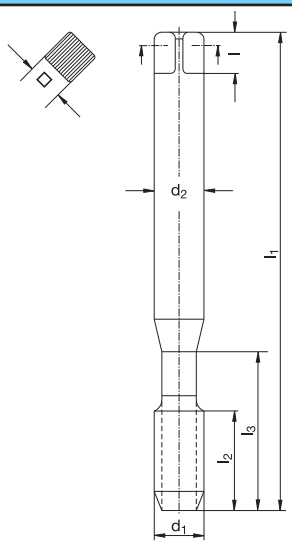
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	960 590
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	960 592
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	960 593
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	960 594
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	960 595
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	960 596



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 390 420/2 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3

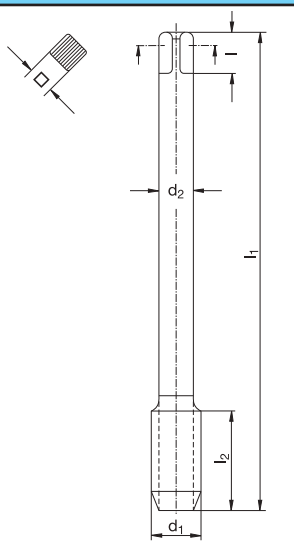
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	2,2	–	–	3	2,5	960 653
M	4	0,7	63	7	2,8	5	2,1	3	3,3	960 655
M	5	0,8	70	8	3,5	6	2,7	3	4,2	960 656
M	6	1	80	10	4,5	6	3,4	3	5	960 657
M	8	1,25	90	13	6	8	4,9	3	6,8	960 658
M	10	1,5	100	15	7	8	5,5	3	8,5	960 659
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	960 660
M	14	2	110	20	11	12	9	3	12	960 661
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	960 662
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	960 663
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	960 664
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	960 665
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	960 666

M | Typ N | LH | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | LSP 40° | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G%	371 308 120/2
Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	061 861
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	061 862
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	061 863
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	061 864
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	061 865
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	061 866



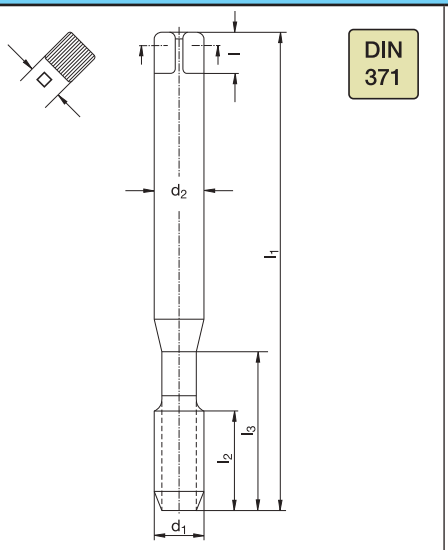
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G%	376 308 120/2
Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	061 867
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	061 869
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	061 871

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

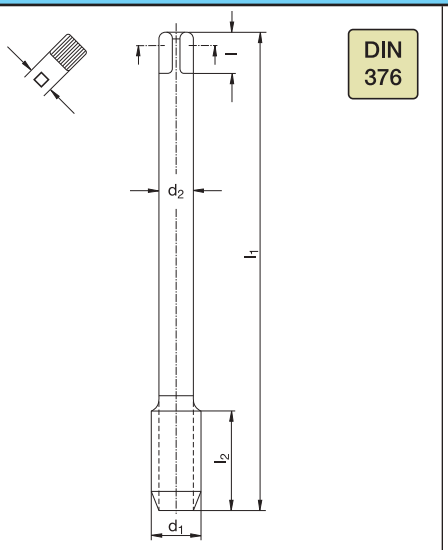
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ N | ISO 3 6G | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 306 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

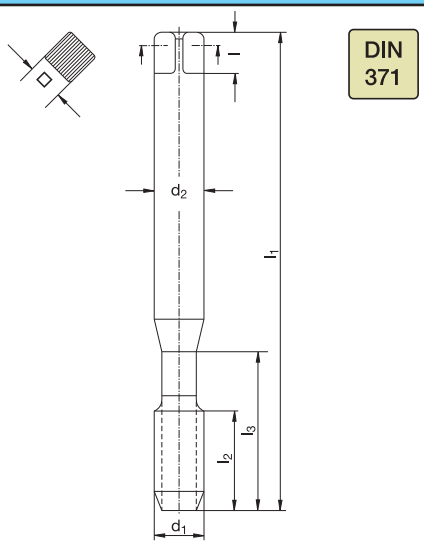
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	062 063
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	062 064
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	062 065
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	062 066
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	062 068
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	062 070
M	12	1,75	110	18	45	12	12	9	3	10,2	062 071



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 306 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

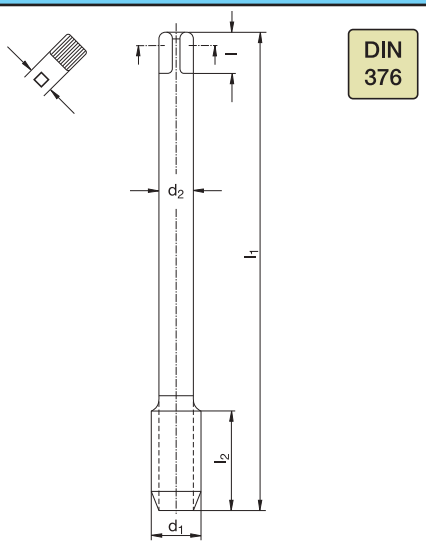
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	062 072
M	14	2	110	20	11	12	9	3	12	062 074
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	062 076
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	062 078
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	062 080

M | Typ N | 7G | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 370 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 525
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 526
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	060 527
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	060 528
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	060 530
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	060 532



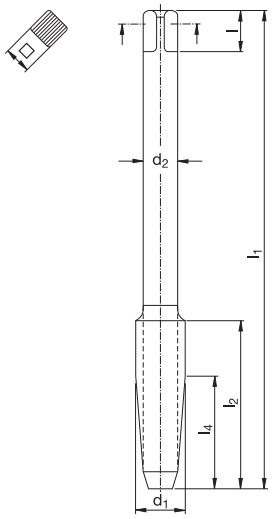
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 370 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	060 533
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	060 535
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	060 537

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | DIN 357 | 60° P | DIN 13 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

357 000 120/2

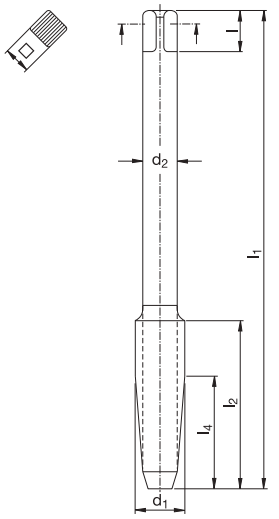
-

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_4 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 3		0,5	70	22	16	2,2	–	–	3	2,5	111 100
M 4		0,7	90	25	18	2,8	5	2,1	3	3,3	111 102
M 5		0,8	100	28	20	3,5	6	2,7	3	4,2	111 103
M 6		1	110	32	22	4,5	6	3,4	3	5	111 104
M 8		1,25	125	40	28	6	8	4,9	3	6,8	111 105
M 10		1,5	140	45	32	7	8	5,5	3	8,5	111 106
M 12		1,75	180	50	36	9	10	7	3	10,2	111 107
M 16		2	200	63	40	12	12	9	3	14	111 109
M 20		2,5	250	70	50	16	15	12	3	17,5	111 111

l_4 = Anschnittlänge / Chamfer length
Forme de L'entrée / Lunghezza imbocco



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

357 151 120/2

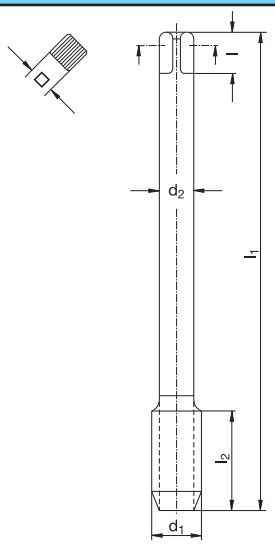
-

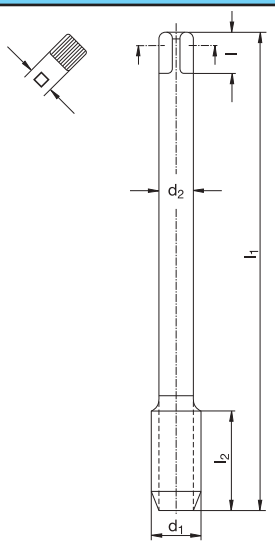
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_4 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 3		0,5	70	22	16	2,2	–	–	3	2,5	111 130
M 4		0,7	90	25	18	2,8	5	2,1	3	3,3	111 132
M 5		0,8	100	28	20	3,5	6	2,7	3	4,2	111 133
M 6		1	110	32	22	4,5	6	3,4	3	5	111 134
M 8		1,25	125	40	28	6	8	4,9	3	6,8	111 135
M 10		1,5	140	45	32	7	8	5,5	3	8,5	111 136
M 12		1,75	180	50	36	9	10	7	3	10,2	111 137
M 16		2	200	63	40	12	12	9	3	14	111 139

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | WEXO | 60° P | DIN 13 | ≤ 800 N/mm²



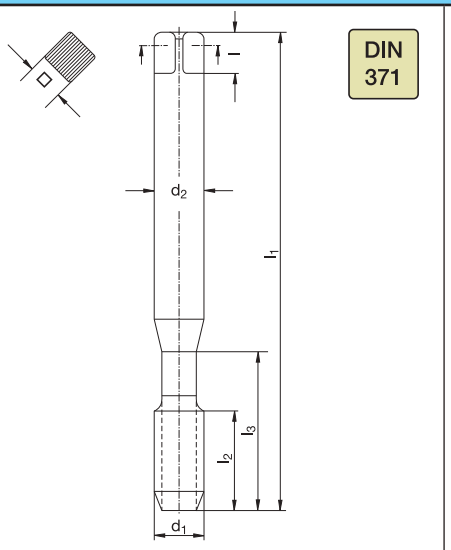


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	957 100 120/2	957 150 120/2
	-	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	112	11	2,2	–	–	3	2,5	061 115	3	0,5	112	5	2,2	–	–	3	2,5	061 145
M	4	0,7	126	13	2,8	5	2,1	3	3,3	061 117	4	0,7	126	7	2,8	5	2,1	3	3,3	061 147
M	5	0,8	140	16	3,5	6	2,7	3	4,2	061 118	5	0,8	140	8	3,5	6	2,7	3	4,2	061 148
M	6	1	160	19	4,5	6	3,4	3	5	061 119	6	1	160	10	4,5	6	3,4	3	5	061 149
M	8	1,25	180	22	6	8	4,9	3	6,8	061 121	8	1,25	180	13	6	8	4,9	3	6,8	061 151
M	10	1,5	200	24	7	8	5,5	3	8,5	061 123	10	1,5	200	15	7	8	5,5	3	8,5	061 153
M	12	1,75	220	28	9	10	7	3	10,2	061 124	12	1,75	220	18	9	10	7	3	10,2	061 154
M	14	2	220	30	11	12	9	3	12	061 125	14	2	220	20	11	12	9	3	12	061 155
M	16	2	220	32	12	12	9	3	14	061 126	16	2	220	20	12	12	9	3	14	061 156
M	20	2,5	280	34	16	15	12	3	17,5	061 128										

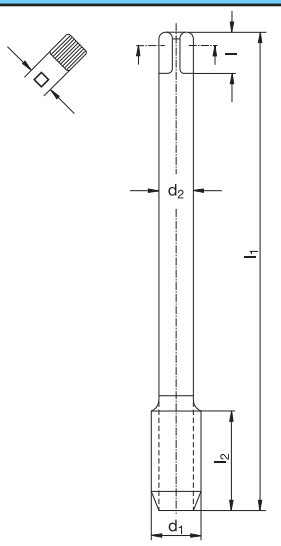
Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | WEXO | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	957 300 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

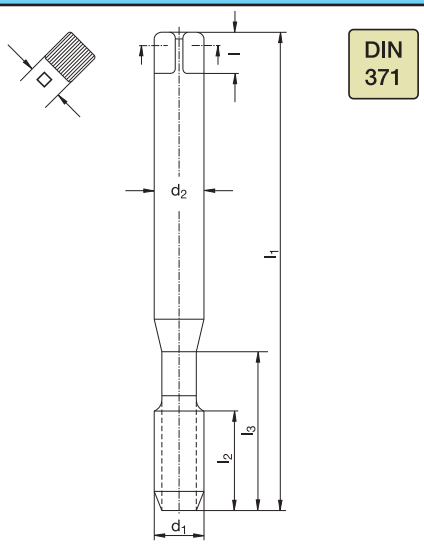
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	112	5	3,5	6	2,7	3	2,5	061 100
M	4	0,7	126	7	4,5	6	3,4	3	3,3	061 102
M	5	0,8	140	8	6	8	4,9	3	4,2	061 103
M	6	1	160	10	6	8	4,9	3	5	061 104

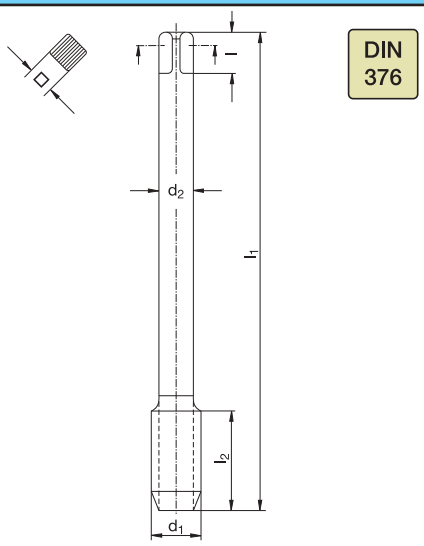


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	957 300 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	8	1,25	180	13	6	8	4,9	3	6,8	061 105
M	10	1,5	200	15	7	8	5,5	3	8,5	061 106
M	12	1,75	220	18	9	10	7	3	10,2	061 107
M	14	2	220	20	11	12	9	3	12	061 108
M	16	2	220	20	12	12	9	3	14	061 109
M	20	2,5	280	25	16	15	12	4	17,5	061 111

M | Typ N | SN | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 800 N/mm²



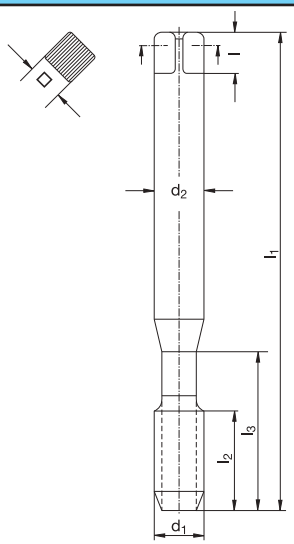


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%										905 100 120/2
										Ni-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières										1.1–1.3
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]
M 2		0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6
M 3		0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	2	2,5
M 4		0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	2	3,3
M 5		0,8	70	16	25	6	8	4,9	2	4,2
M 6		1	80	19	30	6	8	4,9	3	5
M 8		1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8
M 10		1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%									905 100 120/2
									Ni-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières									1.1–1.3
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]
M 12		1,75	110	28	9	10	7	3	10,2
M 14		2	110	30	11	12	9	3	12
M 16		2	110	32	12	12	9	3	14

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

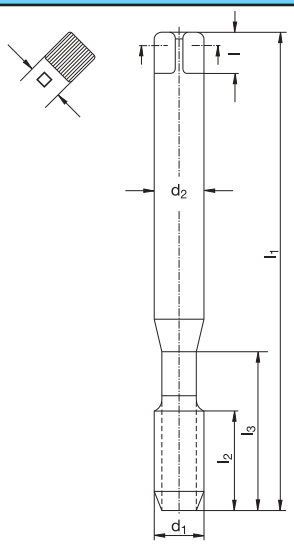
M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	905 104 120/2
		Ni-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	061 900
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	2	2,5	061 905
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	2	3,3	061 907
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	2	4,2	061 908
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	061 909
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	061 910
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	061 911

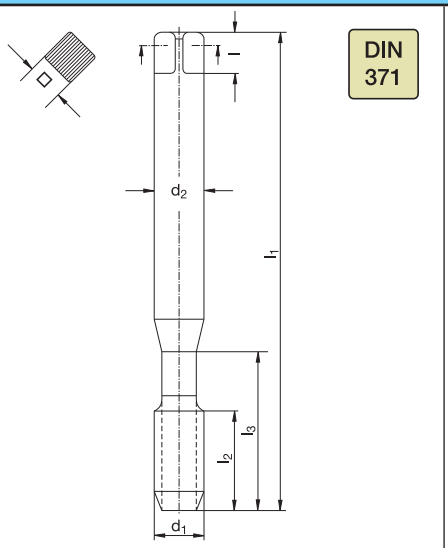
M | Typ VA | ISO 1 4H | HSSE V3 | DIN 371 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 801 130/3
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	034 004
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	034 005
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	034 006
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	034 007
M	7	1	80	20	30	7	8	5,5	3	6	034 008
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	034 009

M | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

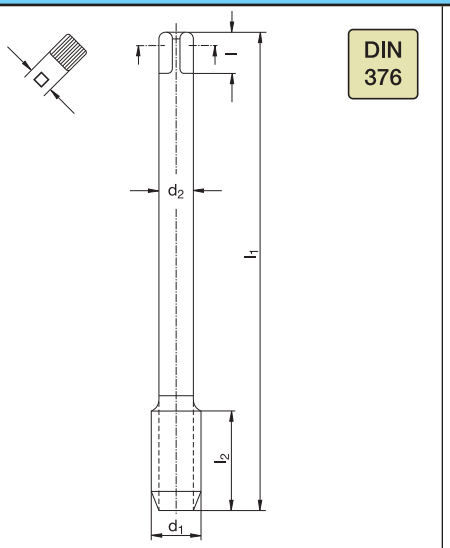
371 103 130/3

VA-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	030 001
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	030 004
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 006
M	3,5	0,6	56	12	20	4	6	3	3	2,9	030 007
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 008
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	030 009
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	030 010
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	030 011
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	030 012
M	12	1,75	110	28	45	12	12	9	3	10,2	030 000



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 103 130/3

VA-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

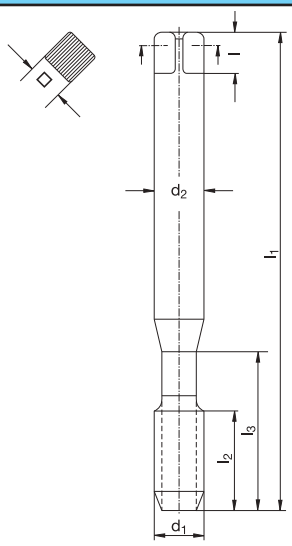
1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	2,2	–	–	3	2,5	030 045
M	4	0,7	63	13	2,8	5	2,1	3	3,3	030 047
M	5	0,8	70	16	3,5	6	2,7	3	4,2	030 048
M	6	1	80	19	4,5	6	3,4	3	5	030 049
M	8	1,25	90	22	6	8	4,9	3	6,8	030 050
M	10	1,5	100	24	7	8	5,5	3	8,5	030 051
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	030 013
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	030 014
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	030 015
M	18	2,5	125	34	14	14	11	3	15,5	030 016
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	030 017
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	3	19,5	030 018
M	24	3	160	38	18	17	14,5	3	21	030 020
M	27	3	160	38	20	19	16	4	24	030 021
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	030 022
M	33	3,5	180	50	25	23	20	4	29,5	030 023
M	36	4	200	56	28	25	22	4	32	030 024

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

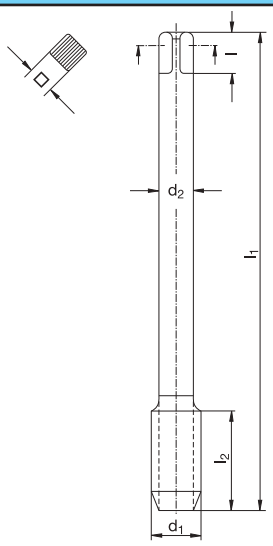
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 193 430/3
		VA-TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 6.1; 6.2

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	930 006
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	930 008
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	930 009
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	930 010
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	930 011
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	930 012



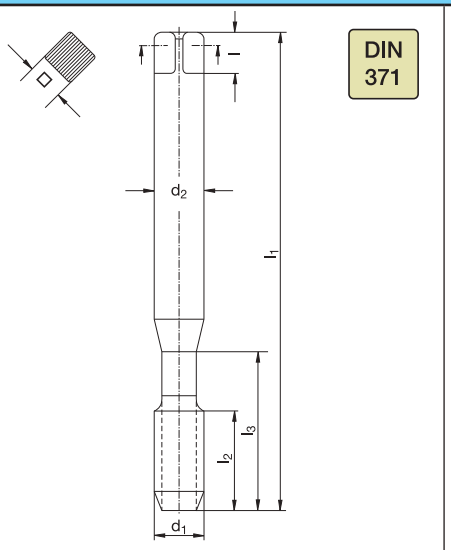
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 193 430/3
		VA-TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 6.1; 6.2

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	4	0,7	63	13	2,8	5	2,1	3	3,3	930 047
M	5	0,8	70	16	3,5	6	2,7	3	4,2	930 048
M	6	1	80	19	4,5	6	3,4	3	5	930 049
M	8	1,25	90	22	6	8	4,9	3	6,8	930 050
M	10	1,5	100	24	7	8	5,5	3	8,5	930 051
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	930 013
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	930 014
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	930 015
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	930 017
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	3	19,5	930 018
M	24	3	160	38	18	17	14,5	3	21	930 020
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	930 022

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

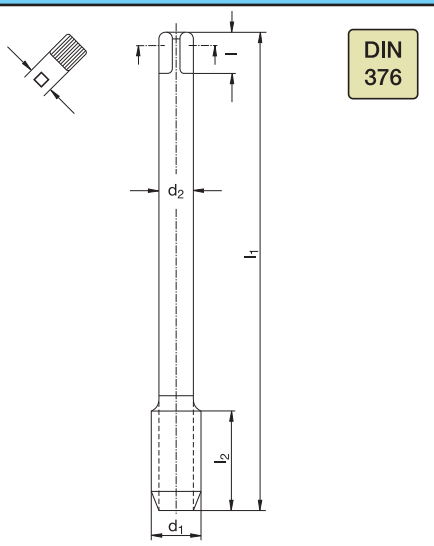
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 143 430/3 VA-TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

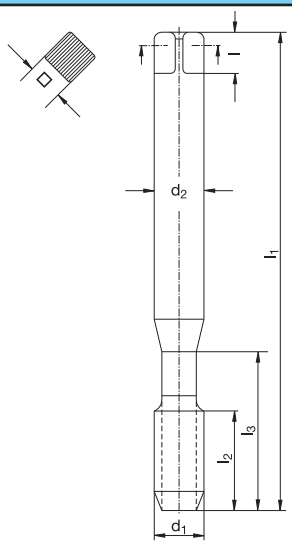
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	430 006
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	430 008
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	430 009
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	430 010
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	430 011
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	430 012



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 143 430/3 VA-TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

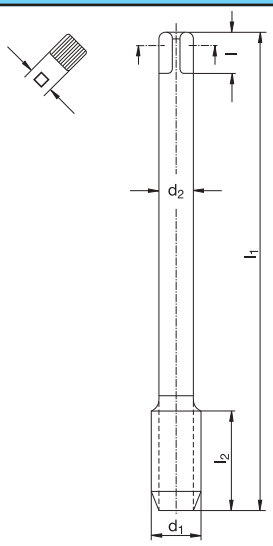
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	430 013
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	430 015
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	430 017
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	3	19,5	430 018
M	24	3	160	38	18	17	14,5	3	21	430 020
M	27	3	160	38	20	19	16	4	24	430 021
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	430 022
M	33	3,5	180	50	25	23	20	4	29,5	430 023
M	36	4	200	56	28	25	22	4	32	430 024

M | Typ VA | ISO 3 6G | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 163 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	030 340
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	030 343
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 345
M	3,5	0,6	56	12	20	4	6	3	3	2,9	030 346
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 347
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	030 348
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	030 349
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	030 350
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	030 351



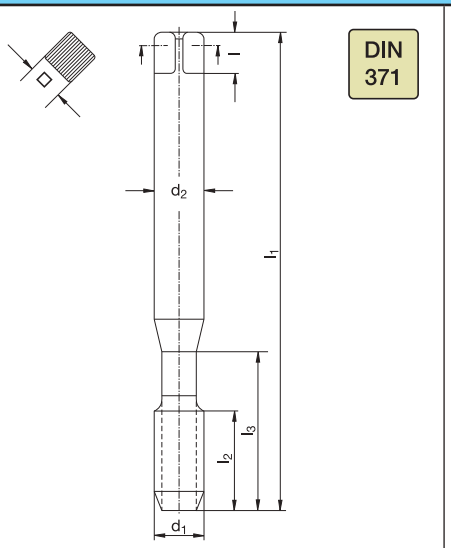
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 163 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	030 355
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	030 356
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	030 357
M	18	2,5	125	34	14	14	11	3	15,5	030 358
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	030 359

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

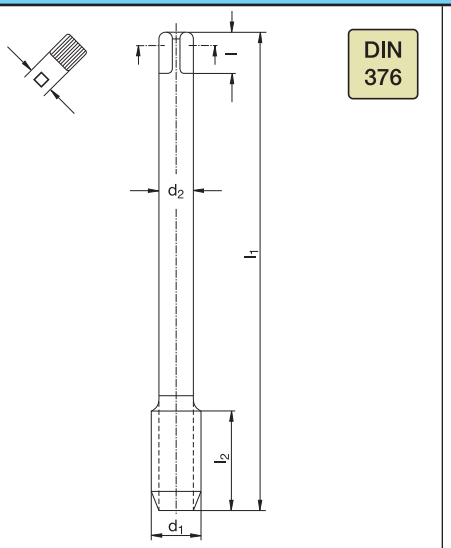
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | ISO 3 6G | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 164 430/3 VA-TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

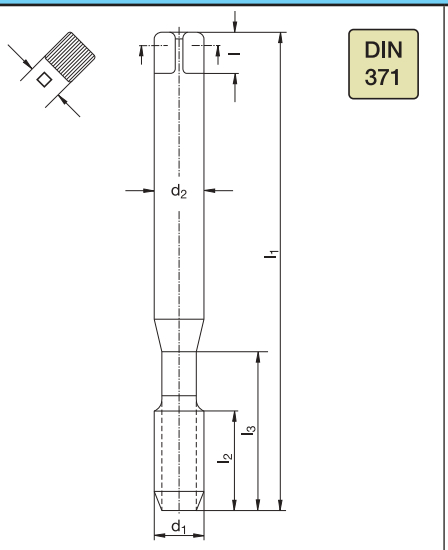
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	430 340
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	430 345
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	430 347
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	430 348
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	430 349
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	430 350
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	430 351

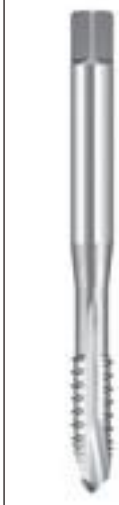


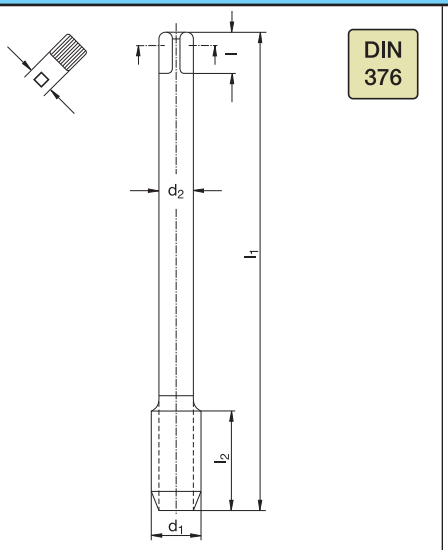
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 164 430/3 VA-TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	430 355
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	430 357
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	430 359

M | Typ VA | AZ | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²







Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 105 130/3 VA-AZ
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	030 060
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	030 063
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 065
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 067
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	030 068
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	030 069
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	030 070
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	030 071

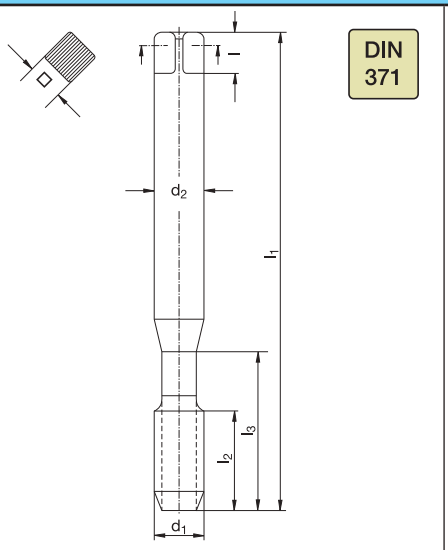
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 105 130/3 VA-AZ
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	030 072
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	030 073
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	030 074
M	18	2,5	125	34	14	14	11	3	15,5	030 075
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	030 076

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | | ≤1,5xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

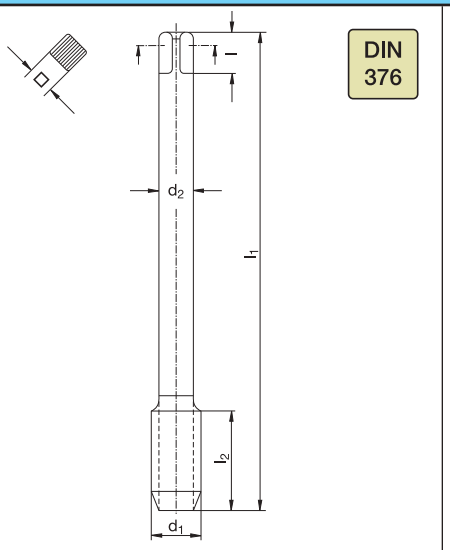
371 203 130/3

VA-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**2**	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	3	1,6	030 280
M	**2,5**	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	3	2,05	030 283
M	**3**	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 285
M	**4**	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 287
M	**5**	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	030 288
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	030 289
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	4	6,8	030 290
M	**10**	1,5	100	24	39	10	11	8	4	8,5	030 291



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 203 130/3

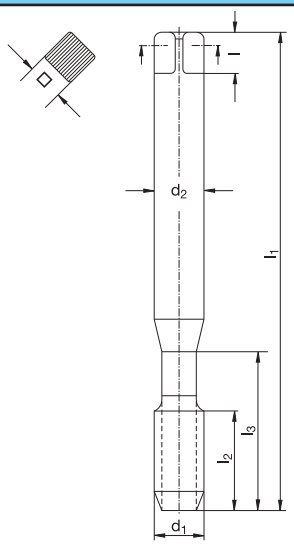
VA-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

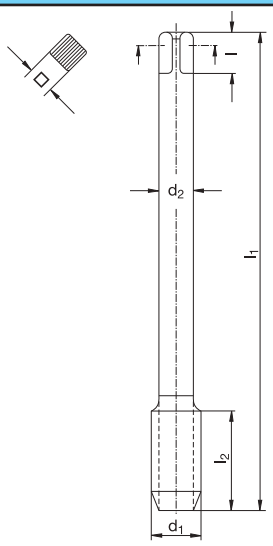
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	4	10,2	030 292
M	**14**	2	110	30	11	12	9	4	12	030 293
M	**16**	2	110	32	12	12	9	4	14	030 294
M	**18**	2,5	125	34	14	14	11	4	15,5	030 295
M	**20**	2,5	140	34	16	15	12	4	17,5	030 296

M | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 15° | ≤1,5xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 153 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 110
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 112
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 113
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 114
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 115
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 116



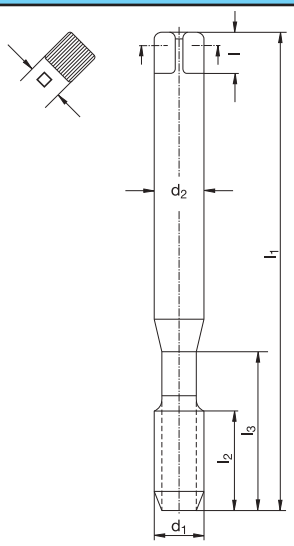
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 153 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	030 117
M	14	2	110	20	11	12	9	3	12	030 118
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	030 119
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	030 120
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	030 121
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	030 122
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	030 123
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	030 124
M	30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	030 125
M	33	3,5	180	35	25	23	20	4	29,5	030 126
M	36	4	200	40	28	25	22	4	32	030 127

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

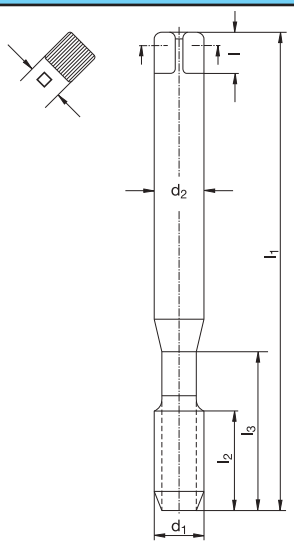
M | Typ VA | ISO 1 4H | HSSE V3 | DIN 371 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 803 130/3
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

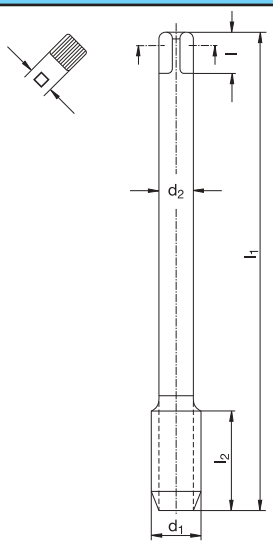
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	034 022
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	034 023
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	034 024
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	034 025
M	7	1	80	11	30	7	8	5,5	3	6	034 026
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	034 027

M | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C r 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 303 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	030 140
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	030 142
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 143
M	3,5	0,6	56	6	20	4	6	3	3	2,9	030 144
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 145
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 146
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 147
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 148
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 149
M	12	1,75	110	18	45	12	12	9	4	10,2	030 138



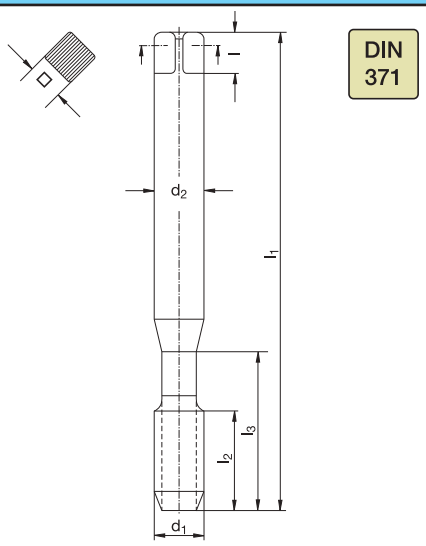
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 303 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	2,2	–	–	3	2,5	030 160
M	4	0,7	63	7	2,8	5	2,1	3	3,3	030 162
M	5	0,8	70	8	3,5	6	2,7	3	4,2	030 163
M	6	1	80	10	4,5	6	3,4	3	5	030 164
M	8	1,25	90	13	6	8	4,9	3	6,8	030 165
M	10	1,5	100	15	7	8	5,5	3	8,5	030 166
M	12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	030 150
M	14	2	110	20	11	12	9	4	12	030 151
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	030 152
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	030 153
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	030 154
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	030 155
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	030 156
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	030 157
M	30	3,5	180	35	22	21	18	5	26,5	030 158
M	33	3,5	180	35	25	23	20	5	29,5	030 159
M	36	4	200	40	28	25	22	5	32	030 139

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | AG | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

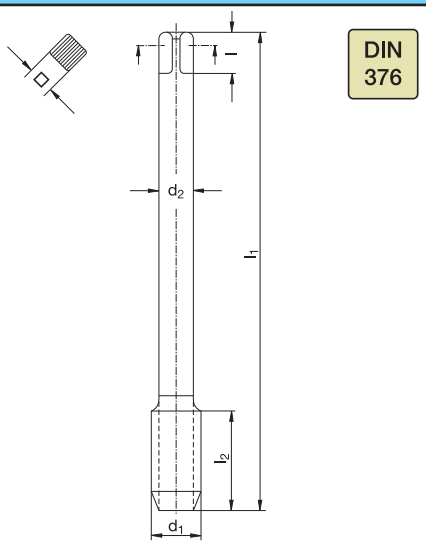
371 313 130/3

VA-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 400
M	**4**	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 402
M	**5**	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 403
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 404
M	**8**	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 406
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 408



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 313 130/3

VA-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

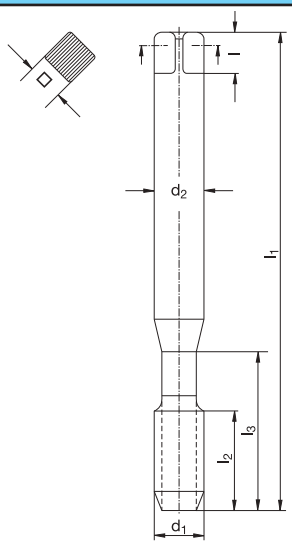
1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	030 409
M	**14**	2	110	20	11	12	9	4	12	030 410
M	**16**	2	110	20	12	12	9	4	14	030 411
M	**20**	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	030 413

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | E 1,5-2 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

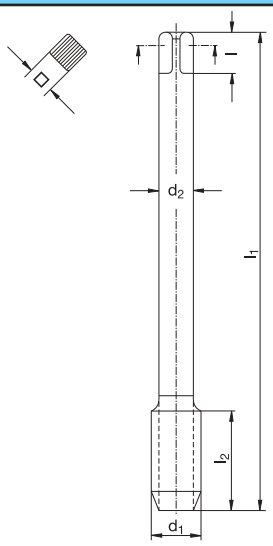
371 323 130/3

VA-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	030 800
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 802
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 804
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 805
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 806
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 807
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 808



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 323 130/3

VA-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

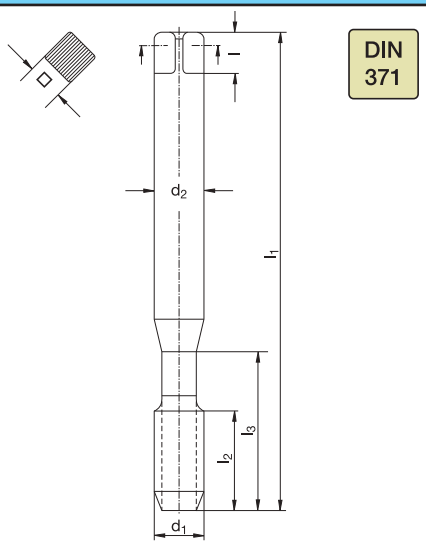
1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	030 810
M	14	2	110	20	11	12	9	4	12	030 811
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	030 812

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

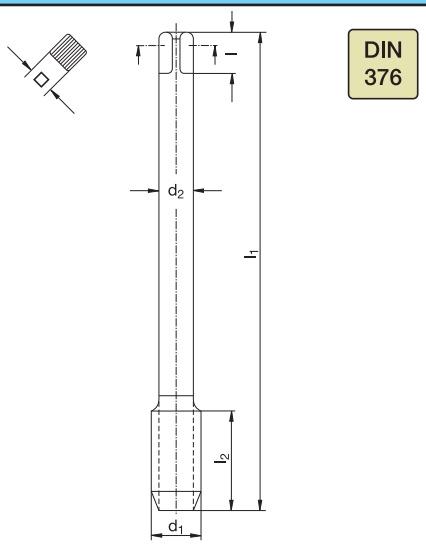
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 45° | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 053 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 200
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 201
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 202
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 203
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 204
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 205



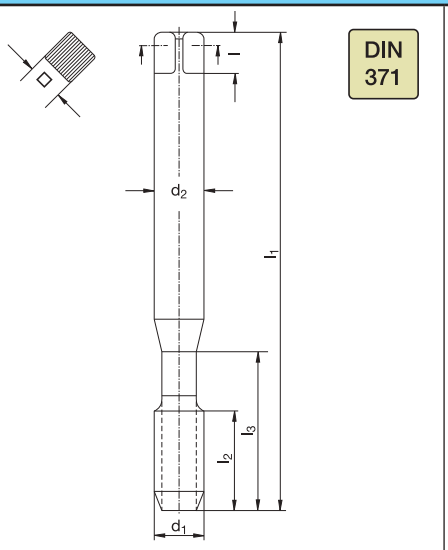
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 053 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	030 206
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	030 208
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	030 210

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

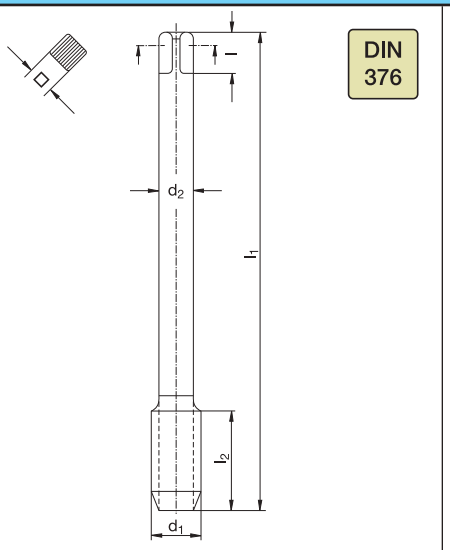
371 393 430/3

VA-TiN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 6.1; 6.2

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	930 143
M	**4**	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	930 145
M	**5**	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	930 146
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	930 147
M	**8**	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	930 148
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	930 149



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 393 430/3

VA-TiN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

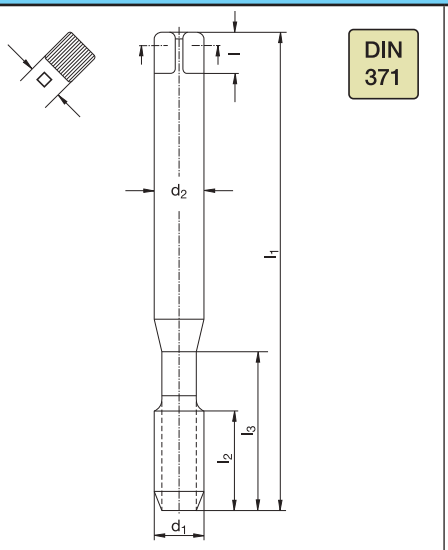
1; 6.1; 6.2

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	5	2,2	–	–	3	2,5	930 160
M	**4**	0,7	63	7	2,8	5	2,1	3	3,3	930 162
M	**5**	0,8	70	8	3,5	6	2,7	3	4,2	930 163
M	**6**	1	80	10	4,5	6	3,4	3	5	930 164
M	**8**	1,25	90	13	6	8	4,9	3	6,8	930 165
M	**10**	1,5	100	15	7	8	5,5	3	8,5	930 166
M	**12**	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	930 150
M	**16**	2	110	20	12	12	9	4	14	930 152
M	**20**	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	930 154

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

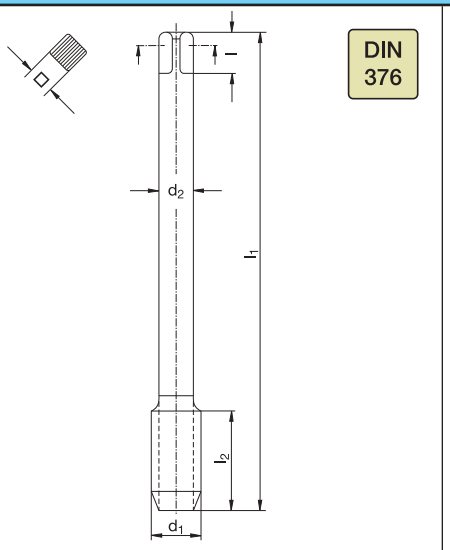
371 343 430/3

VA-TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	430 143
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	430 145
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	430 146
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	430 147
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	430 148
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	430 149



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 343 130/3

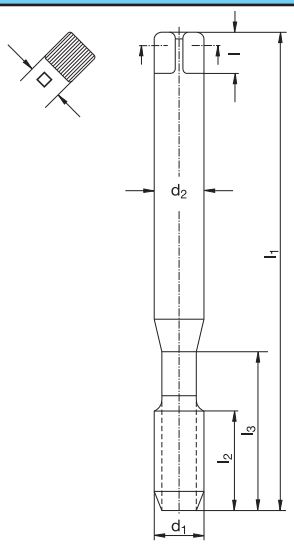
VA-TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

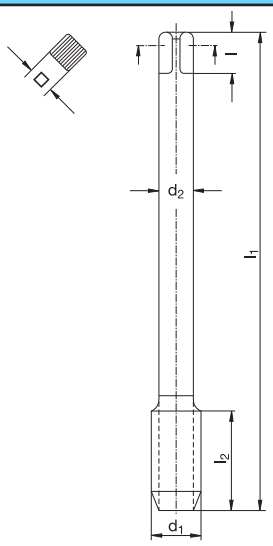
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	430 150
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	430 152
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	430 154
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	430 155
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	430 156
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	430 157
M	30	3,5	180	35	22	21	18	5	26,5	430 158
M	33	3,5	180	35	25	23	20	5	29,5	430 159
M	36	4	200	40	28	25	22	5	32	430 139

M | Typ VA | ISO 3 6G | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C r 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 363 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	030 370
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	030 373
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 375
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 377
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 378
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 379
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 380
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 381



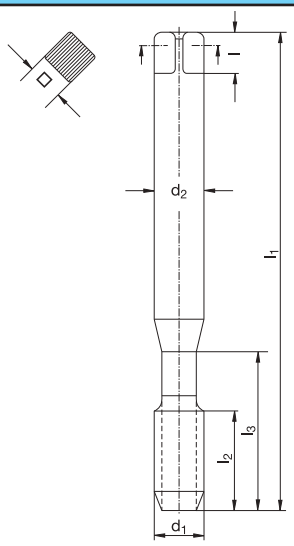
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 363 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

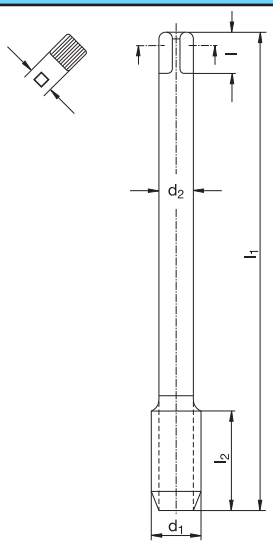
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	030 385
M	14	2	110	20	11	12	9	4	12	030 386
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	030 387
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	030 388
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	030 389
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	030 391
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	030 392
M	30	3,5	180	35	22	21	18	5	26,5	030 393

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | ISO 3 6G | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C r 2-3 | 40° | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue nº W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

371 364 430/3

VA-TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**2**	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	430 370
M	**3**	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	430 375
M	**4**	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	430 377
M	**5**	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	430 378
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	430 379
M	**8**	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	430 380
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	430 381

Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue nº W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 364 430/3

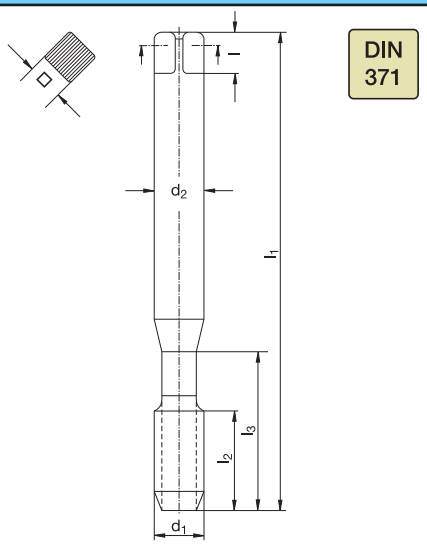
VA-TiCN

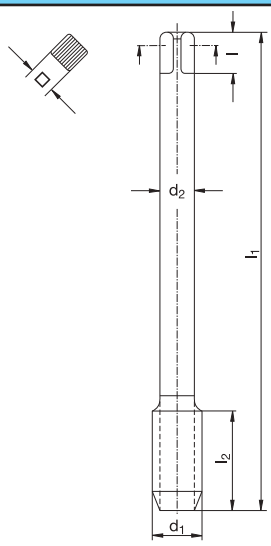
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	430 385
M	**16**	2	110	20	12	12	9	4	14	430 387
M	**20**	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	430 389

M | Typ VA | AZ | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 305 130/3 VA-AZ
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

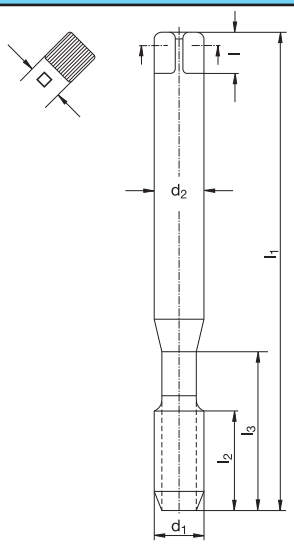
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 430
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 432
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 433
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 434
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 436
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 438

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 305 130/3 VA-AZ
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	030 439
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	030 441
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	030 443

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

EG-M | Typ VA | 6H mod | HSSE V3 | DIN 40435 | 60° P | DIN 8140 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²



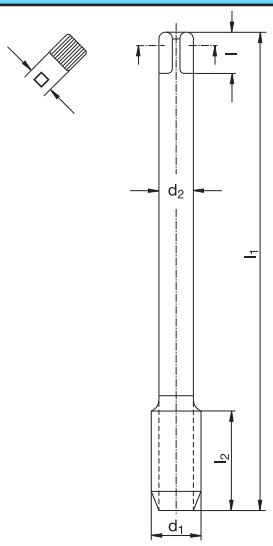
Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

381 103 130/3
VA-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	⌀ [mm]	Code
EG M 2,5	3,085	56	9	18	3,5	6	2,7	2,65	030 601
EG M 3	3,650	63	12	21	4,5	6	3,4	3,15	030 602
EG M 3,5	4,279	70	13	25	6	8	4,9	3,7	030 603
EG M 4	4,909	70	13	25	6	8	4,9	4,2	030 604
EG M 5	6,039	80	15	30	6	8	4,9	5,25	030 605
EG M 6	7,299	90	18	35	8	9	6,2	6,3	030 606
EG M 8	9,624	100	20	39	10	11	8	8,4	030 607



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

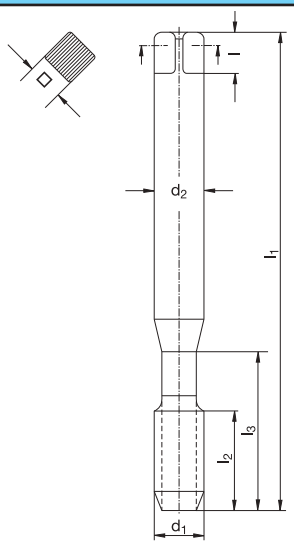
381 103 130/3
VA-OX

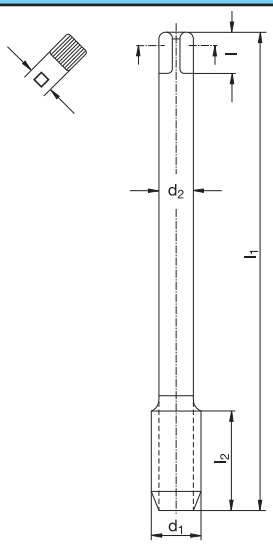
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	⌀ [mm]	Code
EG M 10	11,949	100	21	9	10	7	10,5	030 608
EG M 12	14,273	110	25	11	12	9	12,5	030 609
EG M 14	16,598	110	25	12	12	9	14,5	030 610
EG M 16	18,598	125	30	14	14	11	16,5	030 611

EG-M | Typ VA | 6H mod | HSSE V3 | DIN 40435 | 60° P | DIN 8140 | C 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	381 303 130/3 VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

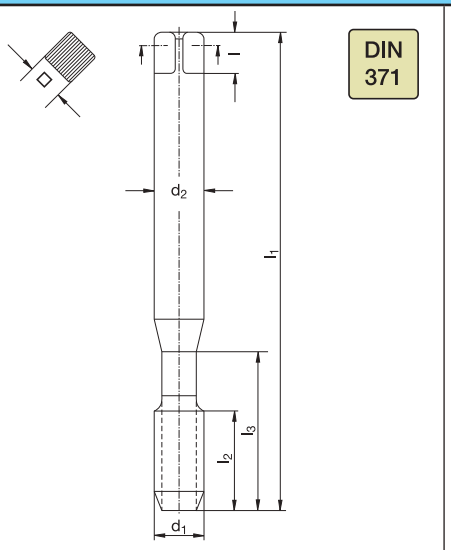
	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	⌀ [mm]	Code
EG M 2,5	3,085	56	6	18	3,5	6	2,7	2,65	030 615
EG M 3	3,650	63	7	21	4,5	6	3,4	3,15	030 616
EG M 4	4,909	70	8	25	6	8	4,9	4,2	030 617
EG M 5	6,039	80	10	30	6	8	4,9	5,25	030 618
EG M 6	7,299	90	12	35	8	9	6,2	6,3	030 619
EG M 8	9,624	100	15	39	10	11	8	8,4	030 620

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	381 303 130/3 VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	⌀ [mm]	Code
EG M 10	11,949	100	13	9	10	7	10,5	030 621
EG M 12	14,273	110	20	11	12	9	12,5	030 622
EG M 14	16,598	110	20	12	12	9	14,5	030 623
EG M 16	18,598	125	25	14	14	11	16,5	030 624

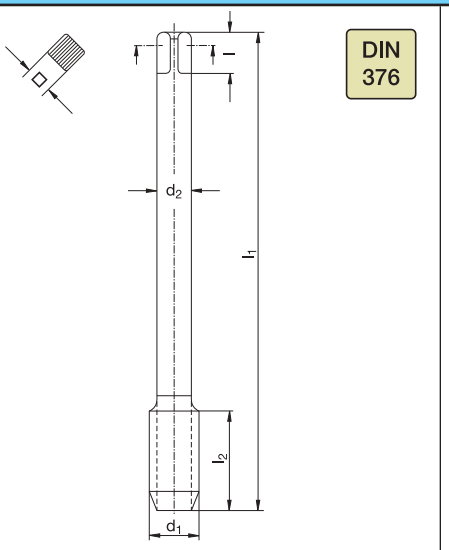
Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

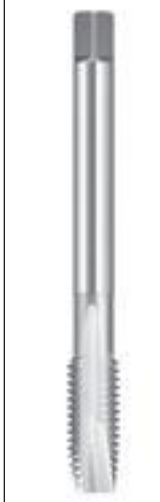
M | Typ ALU | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 140 120/2 ALU
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	3.1; 3.3; 4.1; 4.2; 7.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 280
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 282
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	060 283
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	060 284
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	060 286
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	060 288

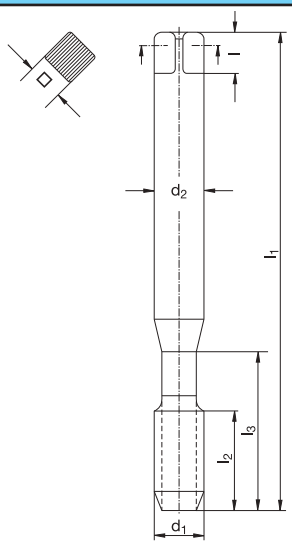




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 140 120/2 ALU
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	3.1; 3.3; 4.1; 4.2; 7.1

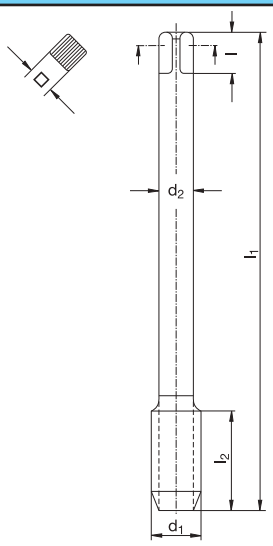
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	064 356
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	064 358
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	064 360

M | Typ ALU | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 45° | ≤3xd



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 400 120/2
		ALU
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	3.1; 3.3; 4.1; 4.2; 7.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	060 311
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	060 314
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 316
M	3,5	0,6	56	6	20	4	6	3	3	2,9	060 317
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 318
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	060 319
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	060 320
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	060 321
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	060 322



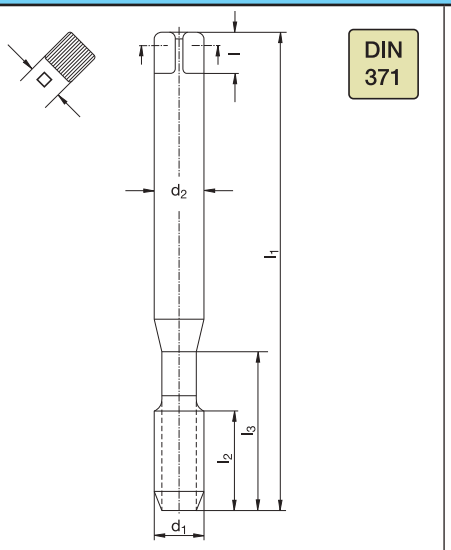
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	376 400 120/2
		ALU
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	3.1; 3.3; 4.1; 4.2; 7.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	064 660
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	064 662
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	064 664

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ GG | 6HX | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤2,5xd



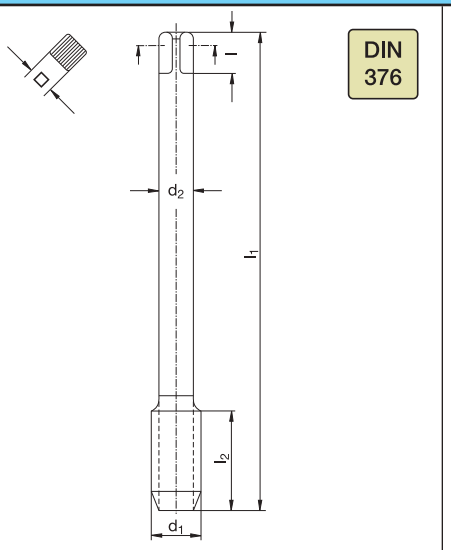
Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue nº W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

371 201 120/2
GG-Ni-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 439
M	**4**	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 441
M	**5**	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	060 442
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	060 443
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	4	6,8	060 444
M	**10**	1,5	100	24	39	10	11	8	4	8,5	060 445



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue nº W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

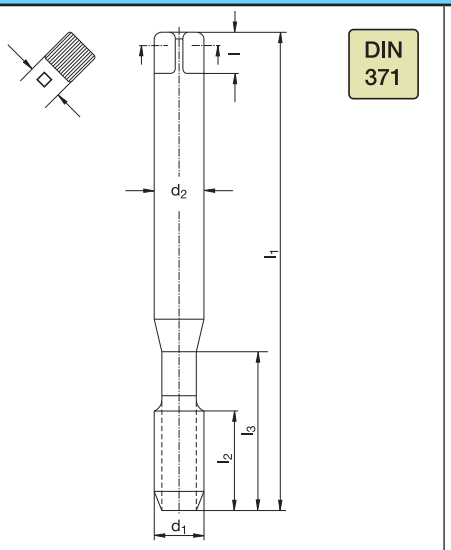
376 201 120/2
GG-Ni-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**8**	1,25	90	22	6	8	4,9	4	6,8	060 464
M	**10**	1,5	100	24	7	8	5,5	4	8,5	060 465
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	4	10,2	060 466
M	**16**	2	110	32	12	12	9	4	14	060 468
M	**18**	2,5	125	34	14	14	11	4	15,5	060 469
M	**20**	2,5	140	34	16	15	12	4	17,5	060 470
M	**22**	2,5	140	34	18	17	14,5	4	19,5	060 471
M	**24**	3	160	38	18	17	14,5	4	21	060 472

M | Typ GG | 6HX | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤2,5xd



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

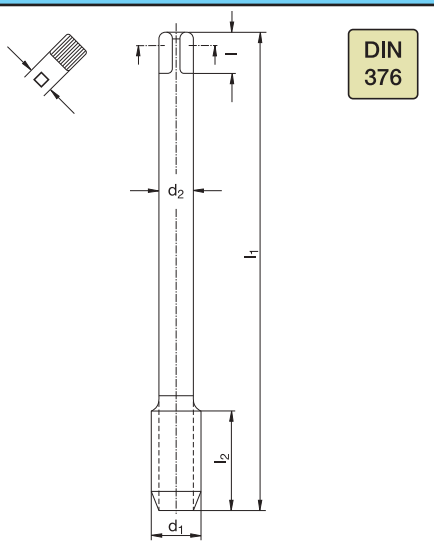
371 241 420/2

GG-TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**4**	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	460 441
M	**5**	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	460 442
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	460 443
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	4	6,8	460 444
M	**10**	1,5	100	24	39	10	11	8	4	8,5	460 445



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 241 420/2

GG-TiCN

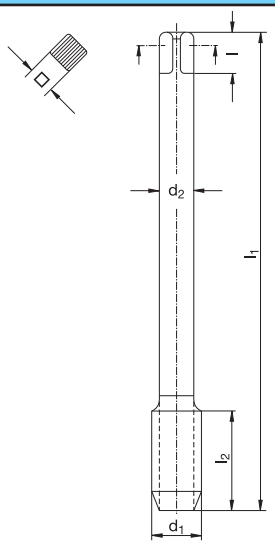
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

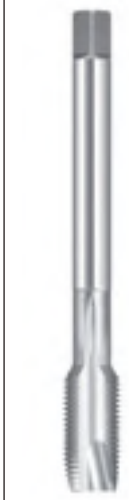
2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**5**	0,8	70	16	3,5	6	2,7	3	4,2	460 462
M	**6**	1	80	19	4,5	6	3,4	3	5	460 463
M	**8**	1,25	90	22	6	8	4,9	4	6,8	460 464
M	**10**	1,5	100	24	7	8	5,5	4	8,5	460 465
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	4	10,2	460 466
M	**16**	2	110	32	12	12	9	4	14	460 468

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

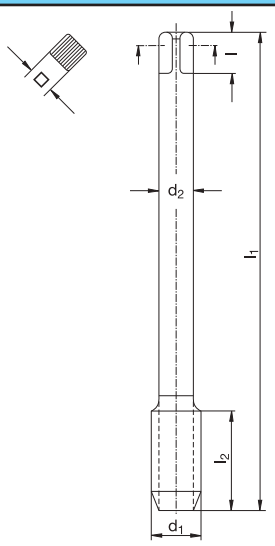
MF | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | DIN 374 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 800 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 100 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 3 x	0,35	56	8	2,2	–	–	3	2,65	060 760
M 4 x	0,5	63	10	2,8	5	2,1	3	3,5	060 762
M 5 x	0,5	70	12	3,5	6	2,7	3	4,5	060 763
M 6 x	0,5	80	14	4,5	6	3,4	3	5,5	060 764
M 6 x	0,75	80	14	4,5	6	3,4	3	5,25	060 765
M 7 x	0,75	80	14	5,5	7	4,3	3	6,25	060 766
M 8 x	0,5	80	18	6	8	4,9	3	7,5	060 767
M 8 x	0,75	80	18	6	8	4,9	3	7,25	060 768
M 8 x	1	90	22	6	8	4,9	3	7	060 769
M 9 x	1	90	22	7	8	5,5	3	8	060 770
M 10 x	0,75	90	20	7	8	5,5	3	9,25	060 771
M 10 x	1	90	20	7	8	5,5	3	9	060 772
M 10 x	1,25	100	24	7	8	5,5	3	8,75	060 773
M 11 x	1	90	20	8	9	6,2	3	10	060 774
M 12 x	1	100	22	9	10	7	3	11	060 775
M 12 x	1,25	100	22	9	10	7	3	10,75	060 776
M 12 x	1,5	100	22	9	10	7	3	10,5	060 777
M 14 x	1	100	22	11	12	9	3	13	060 778
M 14 x	1,25	100	22	11	12	9	3	12,75	060 779
M 14 x	1,5	100	22	11	12	9	3	12,5	060 780
M 15 x	1	100	22	12	12	9	3	14	060 781
M 15 x	1,5	100	22	12	12	9	3	13,5	060 782
M 16 x	1	100	22	12	12	9	3	15	060 783
M 16 x	1,5	100	22	12	12	9	3	14,5	060 784
M 18 x	1	110	25	14	14	11	3	17	060 785
M 18 x	1,5	110	25	14	14	11	3	16,5	060 786
M 18 x	2	125	34	14	14	11	3	16	060 787
M 20 x	1	125	25	16	15	12	3	19	060 788
M 20 x	1,5	125	25	16	15	12	3	18,5	060 789
M 20 x	2	140	34	16	15	12	3	18	060 790



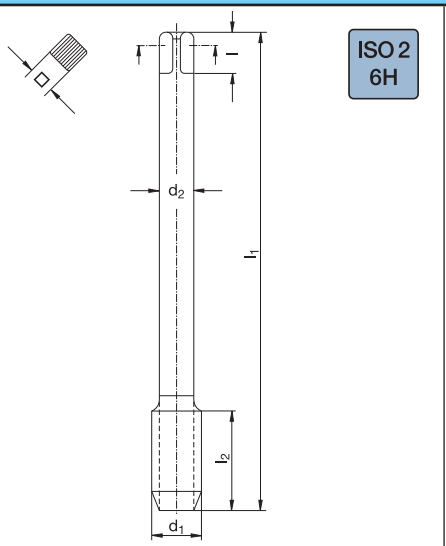
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 100 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

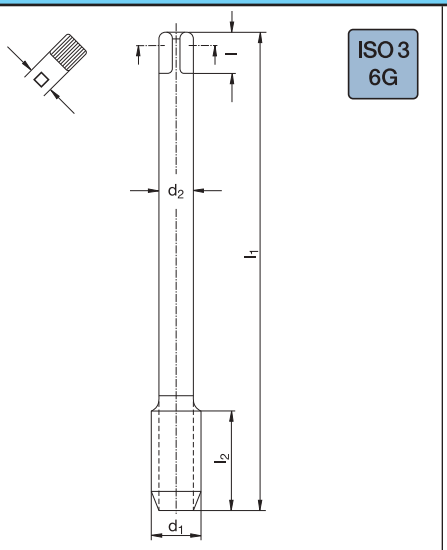
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 22 x	1	125	25	18	17	14,5	3	21	060 791
M 22 x	1,5	125	25	18	17	14,5	3	20,5	060 792
M 22 x	2	140	34	18	17	14,5	3	20	060 793
M 24 x	1	140	28	18	17	14,5	3	23	060 794
M 24 x	1,5	140	28	18	17	14,5	3	22,5	060 795
M 24 x	2	140	28	18	17	14,5	3	22	060 796
M 25 x	1,5	140	28	18	17	14,5	3	23,5	060 816
M 26 x	1,5	140	28	18	17	14,5	4	24,5	060 797
M 27 x	1,5	140	28	20	19	16	4	25,5	060 798
M 27 x	2	140	28	20	19	16	4	25	060 799
M 28 x	1,5	140	28	20	19	16	4	26,5	060 800
M 30 x	1	150	28	22	21	18	4	29	060 801
M 30 x	1,5	150	28	22	21	18	4	28,5	060 802
M 30 x	2	150	28	22	21	18	4	28	060 803
M 32 x	1,5	150	28	22	21	18	4	30,5	060 804
M 33 x	1,5	160	30	25	23	20	4	31,5	060 805
M 34 x	1,5	170	30	28	25	22	4	32,5	060 806
M 35 x	1,5	170	30	28	25	22	4	33,5	060 807
M 36 x	1,5	170	30	28	25	22	4	34,5	060 808
M 38 x	1,5	170	30	28	25	22	4	36,5	060 809
M 40 x	1,5	170	30	32	27	24	4	38,5	060 810
M 42 x	1,5	170	30	32	27	24	4	40,5	060 811
M 45 x	1,5	180	32	36	32	29	4	43,5	060 812
M 48 x	1,5	190	32	36	32	29	4	46,5	060 813
M 50 x	1,5	190	32	36	32	29	4	48,5	060 814
M 52 x	1,5	190	32	40	35	32	4	50,5	060 815

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

MF | Typ N | HSSE V3 | DIN 374 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 800 N/mm²



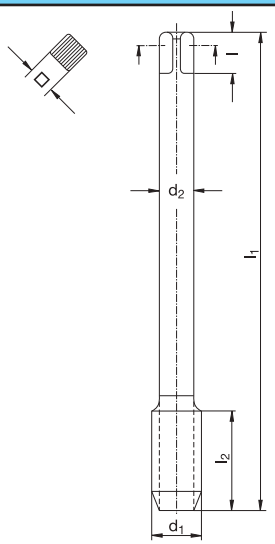


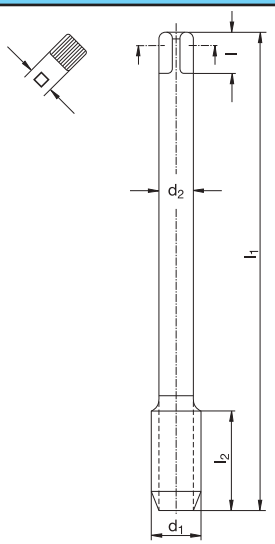
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 190 420/2	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 106 120/2
	TiN		-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3	Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 6 x	**0,75**	80	14	4,5	6	3,4	3	5,25	960 765
M 8 x	**1**	90	22	6	8	4,9	3	7	960 769
M 10 x	**1**	90	20	7	8	5,5	3	9	960 772
M 12 x	**1,5**	100	22	9	10	7	3	10,5	960 777
M 16 x	**1,5**	100	22	12	12	9	3	14,5	960 784

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 6 x	**0,75**	80	14	4,5	6	3,4	3	5,25	061 765
M 8 x	**1**	90	22	6	8	4,9	3	7	061 769
M 10 x	**1**	90	20	7	8	5,5	3	9	061 772
M 12 x	**1,5**	100	22	9	10	7	3	10,5	061 777
M 14 x	**1,5**	100	22	11	12	9	3	12,5	061 780
M 16 x	**1,5**	100	22	12	12	9	3	14,5	061 784
M 18 x	**1,5**	110	25	14	14	11	3	16,5	061 786
M 20 x	**1,5**	125	25	16	15	12	3	18,5	061 789

MF | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | DIN 374 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 200 120/2	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 200 120/2
	-		-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

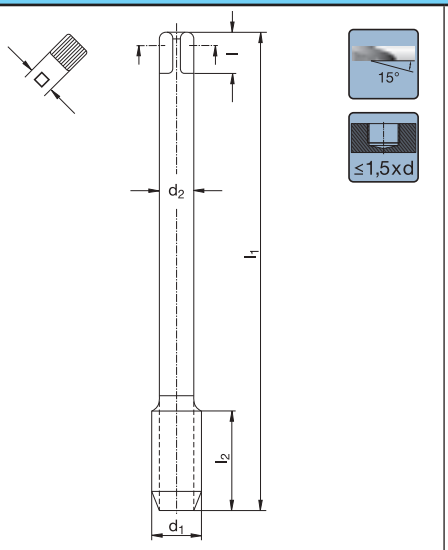
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 3 x 0,35		56	8	2,2	–	–	3	2,65	060 868
M 4 x 0,5		63	10	2,8	5	2,1	3	3,5	060 870
M 5 x 0,5		70	12	3,5	6	2,7	3	4,5	060 871
M 6 x 0,5		80	14	4,5	6	3,4	3	5,5	060 872
M 6 x 0,75		80	14	4,5	6	3,4	4	5,25	060 873
M 7 x 0,75		80	14	5,5	7	4,3	4	6,25	060 874
M 8 x 0,5		80	18	6	8	4,9	4	7,5	060 875
M 8 x 0,75		80	18	6	8	4,9	4	7,25	060 876
M 8 x 1		90	22	6	8	4,9	4	7	060 877
M 9 x 1		90	22	7	8	5,5	4	8	060 878
M 10 x 0,75		90	20	7	8	5,5	4	9,25	060 879
M 10 x 1		90	20	7	8	5,5	4	9	060 880
M 10 x 1,25		100	24	7	8	5,5	4	8,75	060 881
M 11 x 1		90	20	8	9	6,2	4	10	060 882
M 12 x 1		100	22	9	10	7	4	11	060 883
M 12 x 1,25		100	22	9	10	7	4	10,75	060 884
M 12 x 1,5		100	22	9	10	7	4	10,5	060 885
M 14 x 1		100	22	11	12	9	4	13	060 886
M 14 x 1,25		100	22	11	12	9	4	12,75	060 887
M 14 x 1,5		100	22	11	12	9	4	12,5	060 888
M 15 x 1		100	22	12	12	9	4	14	060 889
M 15 x 1,5		100	22	12	12	9	4	13,5	060 890
M 16 x 1		100	22	12	12	9	4	15	060 891
M 16 x 1,5		100	22	12	12	9	4	14,5	060 892
M 18 x 1		110	25	14	14	11	4	17	060 893
M 18 x 1,5		110	25	14	14	11	4	16,5	060 894
M 18 x 2		125	34	14	14	11	4	16	060 895
M 20 x 1		125	25	16	15	12	4	19	060 896
M 20 x 1,5		125	25	16	15	12	4	18,5	060 897
M 20 x 2		140	34	16	15	12	4	18	060 898

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 22 x 1		125	25	18	17	14,5	4	21	060 899
M 22 x 1,5		125	25	18	17	14,5	4	20,5	060 900
M 22 x 2		140	34	18	17	14,5	4	20	060 901
M 24 x 1		140	28	18	17	14,5	4	23	060 902
M 24 x 1,5		140	28	18	17	14,5	4	22,5	060 903
M 24 x 2		140	28	18	17	14,5	4	22	060 904
M 25 x 1,5		140	28	18	17	14,5	4	23,5	060 924
M 26 x 1,5		140	28	18	17	14,5	4	24,5	060 905
M 27 x 1,5		140	28	20	19	16	4	25,5	060 906
M 27 x 2		140	28	20	19	16	4	25	060 907
M 28 x 1,5		140	28	20	19	16	4	26,5	060 908
M 30 x 1		150	28	22	21	18	4	29	060 909
M 30 x 1,5		150	28	22	21	18	4	28,5	060 910
M 30 x 2		150	28	22	21	18	4	28	060 911
M 32 x 1,5		150	28	22	21	18	6	30,5	060 912
M 33 x 1,5		160	30	25	23	20	6	31,5	060 913
M 34 x 1,5		170	30	28	25	22	6	32,5	060 914
M 35 x 1,5		170	30	28	25	22	6	33,5	060 915
M 36 x 1,5		170	30	28	25	22	6	34,5	060 916
M 38 x 1,5		170	30	28	25	22	6	36,5	060 917
M 40 x 1,5		170	30	32	27	24	6	38,5	060 918
M 50 x 1,5		190	32	36	32	29	6	48,5	060 922

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

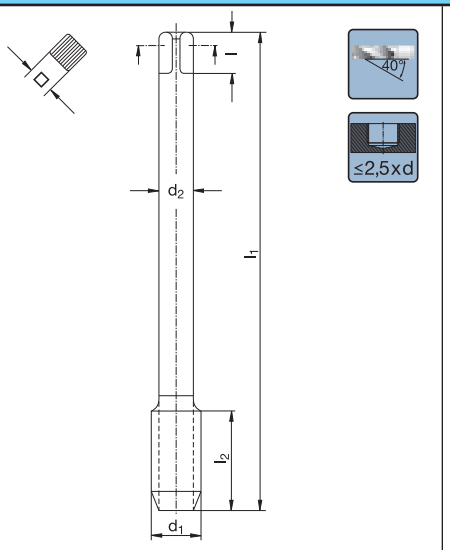
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

MF | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | DIN 374 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 150 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

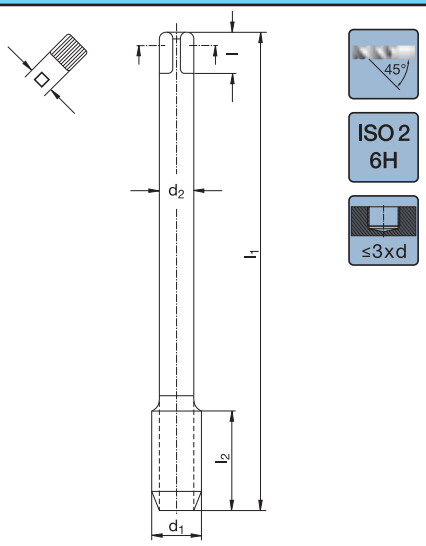
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 4 x	0,5	63	6	2,8	5	2,1	3	3,5	061 060
M 5 x	0,5	70	7	3,5	6	2,7	3	4,5	061 061
M 6 x	0,75	80	8	4,5	6	3,4	3	5,25	061 062
M 8 x	0,75	80	10	6	8	4,9	3	7,25	061 063
M 8 x	1	90	10	6	8	4,9	3	7	061 064
M 10 x	1	90	12	7	8	5,5	3	9	061 065
M 10 x	1,25	100	12	7	8	5,5	3	8,8	061 066
M 12 x	1	100	14	9	10	7	3	11	061 067
M 12 x	1,25	100	14	9	10	7	3	10,8	061 068
M 12 x	1,5	100	14	9	10	7	3	10,5	061 069
M 14 x	1	100	16	11	12	9	3	13	061 070
M 14 x	1,25	100	16	11	12	9	3	12,8	061 071
M 14 x	1,5	100	16	11	12	9	3	12,5	061 072
M 16 x	1	100	16	12	12	9	3	15	061 073
M 16 x	1,5	100	16	12	12	9	3	14,5	061 074
M 18 x	1	110	20	14	14	11	4	17	061 075
M 18 x	1,5	110	20	14	14	11	4	16,5	061 076
M 20 x	1	125	20	16	15	12	4	19	061 077
M 20 x	1,5	125	20	16	15	12	4	18,5	061 078
M 22 x	1,5	125	20	18	17	14,5	4	20,5	061 079
M 24 x	1,5	140	24	18	17	14,5	4	22,5	061 080
M 24 x	2	140	24	18	17	14,5	4	22	061 081
M 26 x	1,5	140	24	18	17	14,5	4	24,5	061 082
M 27 x	1,5	140	24	20	19	16	4	25,5	061 083
M 27 x	2	140	24	20	19	16	4	25	061 084
M 28 x	1,5	140	24	20	19	16	4	26,5	061 085
M 30 x	1,5	150	28	22	21	18	4	28,5	061 086
M 30 x	2	150	28	22	21	18	4	28	061 087



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 300 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

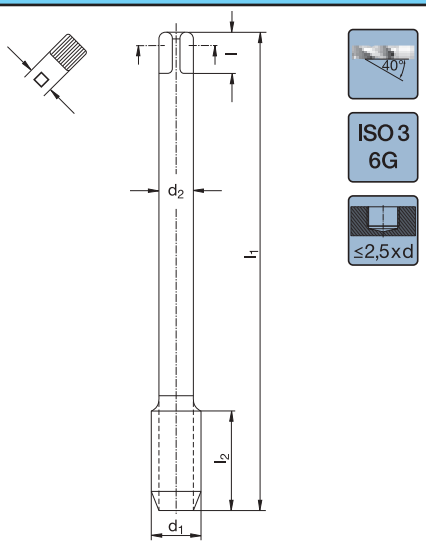
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 3 x	0,35	56	4	2,2	–	–	3	2,65	061 020
M 4 x	0,5	63	6	2,8	5	2,1	3	3,5	061 021
M 5 x	0,5	70	7	3,5	6	2,7	3	4,5	061 022
M 6 x	0,5	80	8	4,5	6	3,4	3	5,5	061 037
M 6 x	0,75	80	8	4,5	6	3,4	3	5,25	061 038
M 8 x	0,75	80	10	6	8	4,9	3	7,25	061 039
M 8 x	1	90	10	6	8	4,9	3	7	061 040
M 10 x	1	90	12	7	8	5,5	3	9	061 041
M 10 x	1,25	100	12	7	8	5,5	3	8,8	061 023
M 12 x	1	100	14	9	10	7	3	11	061 042
M 12 x	1,25	100	14	9	10	7	3	10,8	061 024
M 12 x	1,5	100	14	9	10	7	3	10,5	061 043
M 14 x	1	100	16	11	12	9	3	13	061 025
M 14 x	1,25	100	16	11	12	9	3	12,8	061 026
M 14 x	1,5	100	16	11	12	9	3	12,5	061 044
M 16 x	1	100	16	12	12	9	3	15	061 027
M 16 x	1,5	100	16	12	12	9	3	14,5	061 045
M 18 x	1	110	20	14	14	11	4	17	061 028
M 18 x	1,5	110	20	14	14	11	4	16,5	061 046
M 20 x	1	125	20	16	15	12	4	19	061 029
M 20 x	1,5	125	20	16	15	12	4	18,5	061 047
M 22 x	1,5	125	20	18	17	14,5	4	20,5	061 048
M 24 x	1,5	140	24	18	17	14,5	4	22,5	061 049
M 24 x	2	140	24	18	17	14,5	4	22	061 030
M 25 x	1,5	140	24	18	17	14,5	4	23,5	061 050
M 26 x	1,5	140	24	18	17	14,5	4	24,5	061 031
M 27 x	1,5	140	24	20	19	16	4	25,5	061 032
M 27 x	2	140	24	20	19	16	4	25	061 033
M 28 x	1,5	140	24	20	19	16	4	26,5	061 034
M 30 x	1,5	150	28	22	21	18	4	28,5	061 035
M 30 x	2	150	28	22	21	18	4	28	061 036

MF | Typ N | HSSE V3 | DIN 374 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 390 420/2
	TiN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3

d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8 x 1		90	10	6	8	4,9	3	7	961 040
M 10 x 1		90	12	7	8	5,5	3	9	961 041
M 12 x 1,5		100	14	9	10	7	3	10,5	961 043
M 16 x 1,5		100	16	12	12	9	3	14,5	961 045



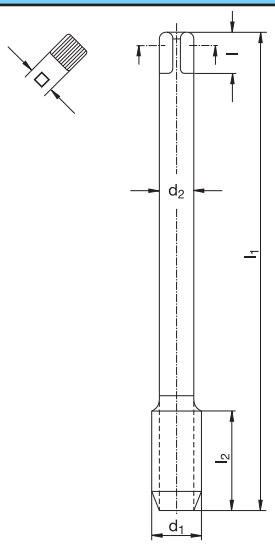
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 306 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 6 x 0,75		80	8	4,5	6	3,4	3	5,25	061 838
M 8 x 1		90	10	6	8	4,9	3	7	061 840
M 10 x 1		90	12	7	8	5,5	3	9	061 841
M 12 x 1,5		100	14	9	10	7	3	10,5	061 843
M 14 x 1,5		100	16	11	12	9	3	12,5	061 844
M 16 x 1,5		100	16	12	12	9	3	14,5	061 845
M 18 x 1,5		110	20	14	14	11	4	16,5	061 846
M 20 x 1,5		125	20	16	15	12	4	18,5	061 847

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

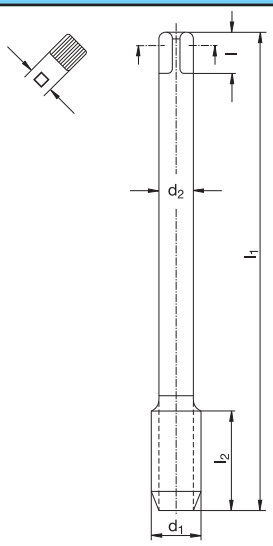
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

MF | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | DIN 374 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 103 130/3 VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

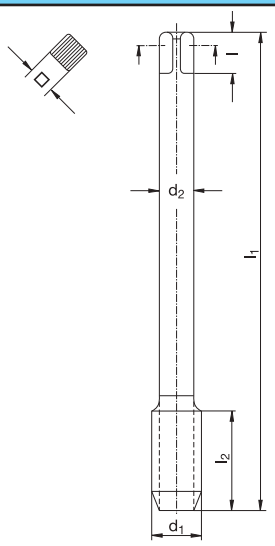
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 3 x	0,35	56	8	2,2	–	–	3	2,65	030 027
M 4 x	0,5	63	10	2,8	5	2,1	3	3,5	030 028
M 5 x	0,5	70	12	3,5	6	2,7	3	4,5	030 029
M 6 x	0,5	80	14	4,5	6	3,4	3	5,5	030 030
M 6 x	0,75	80	14	4,5	6	3,4	3	5,25	030 031
M 8 x	0,75	80	18	6	8	4,9	3	7,25	030 032
M 8 x	1	90	22	6	8	4,9	3	7	030 033
M 10 x	1	90	20	7	8	5,5	3	9	030 034
M 12 x	1	100	22	9	10	7	3	11	030 035
M 12 x	1,5	100	22	9	10	7	3	10,5	030 036
M 14 x	1,5	100	22	11	12	9	3	12,5	030 037
M 16 x	1,5	100	22	12	12	9	3	14,5	030 038
M 18 x	1,5	110	25	14	14	11	3	16,5	030 039
M 20 x	1,5	125	25	16	15	12	3	18,5	030 040
M 22 x	1,5	125	25	18	17	14,5	3	20,5	030 041
M 24 x	1,5	140	28	18	17	14,5	3	22,5	030 042

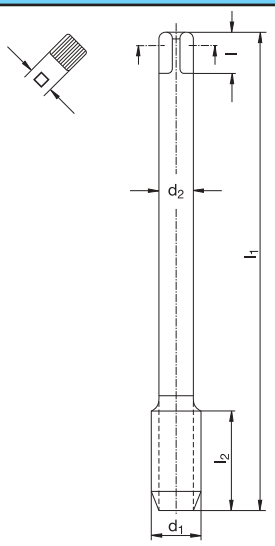


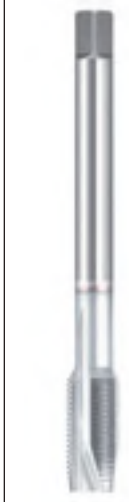
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 143 430/3 VA-TiCN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 8 x	1	90	22	6	8	4,9	3	7	430 033
M 10 x	1	90	20	7	8	5,5	3	9	430 034
M 12 x	1,5	100	22	9	10	7	3	10,5	430 036
M 16 x	1,5	100	22	12	12	9	3	14,5	430 038
M 20 x	1,5	125	25	16	15	12	3	18,5	430 040

MF | Typ VA | ISO 3 6G | HSSE V3 | DIN 374 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²







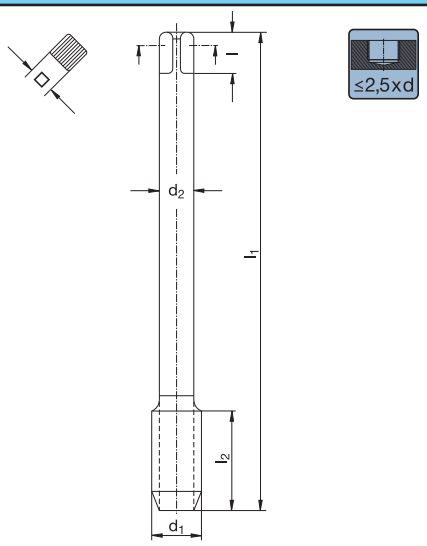
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%									374 163 130/3 VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières									1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	6 x	0,75	80	14	4,5	6	3,4	3	5,3	031 031
M	8 x	1	90	22	6	8	4,9	3	7	031 033
M	10 x	1	90	20	7	8	5,5	3	9	031 034
M	12 x	1,5	100	22	9	10	7	3	10,5	031 036
M	14 x	1,5	100	22	11	12	9	3	12,5	031 037
M	16 x	1,5	100	22	12	12	9	3	14,5	031 038
M	18 x	1,5	110	25	14	14	11	3	16,5	031 039
M	20 x	1,5	125	25	16	15	12	3	18,5	031 040

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%									374 164 430/3 VA-TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières									1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	8 x	1	90	22	6	8	4,9	3	7	431 033
M	10 x	1	90	20	7	8	5,5	3	9	431 034
M	12 x	1,5	100	22	9	10	7	3	10,5	431 036
M	16 x	1,5	100	22	12	12	9	3	14,5	431 038
M	20 x	1,5	125	25	16	15	12	3	18,5	431 040

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

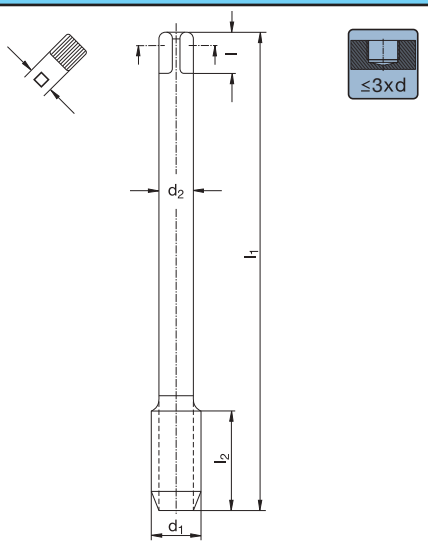
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

MF | Typ VA | ISO 2 6H | HSSE V3 | DIN 374 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 303 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

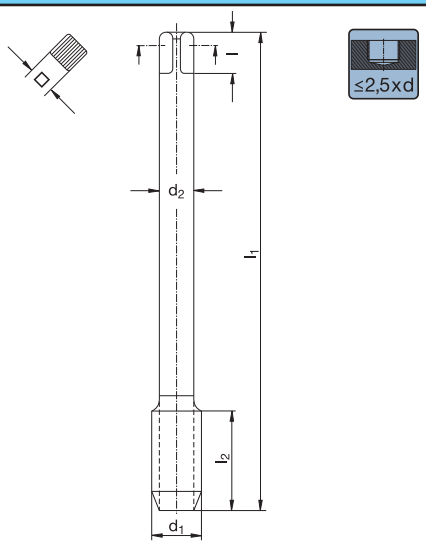
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 3 x	0,35	56	4	2,2	–	–	3	2,65	030 167
M 4 x	0,5	63	6	2,8	5	2,1	3	3,5	030 168
M 5 x	0,5	70	7	3,5	6	2,7	3	4,5	030 169
M 6 x	0,5	80	8	4,5	6	3,4	3	5,5	030 170
M 6 x	0,75	80	8	4,5	6	3,4	3	5,3	030 171
M 8 x	0,75	80	10	6	8	4,9	3	7,3	030 172
M 8 x	1	90	10	6	8	4,9	3	7	030 173
M 10 x	1	90	12	7	8	5,5	4	9	030 174
M 12 x	1	100	14	9	10	7	4	11	030 175
M 12 x	1,5	100	14	9	10	7	4	10,5	030 176
M 14 x	1,5	100	16	11	12	9	4	12,5	030 177
M 16 x	1,5	100	16	12	12	9	5	14,5	030 178
M 18 x	1,5	110	20	14	14	11	5	16,5	030 179
M 20 x	1,5	125	20	16	15	12	5	18,5	030 180
M 22 x	1,5	125	20	18	17	14,5	5	20,5	030 181
M 24 x	1,5	140	24	18	17	14,5	5	22,5	030 182
M 27 x	1,5	140	24	20	19	16	5	25,5	030 183
M 30 x	1,5	150	28	22	21	18	5	28,5	030 184

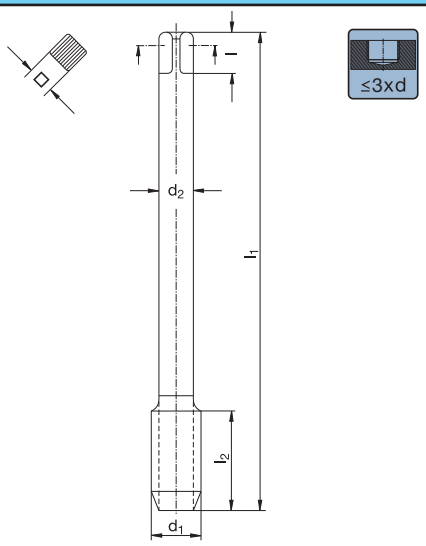


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 343 430/3
	VA-TiCN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8 x	1	90	10	6	8	4,9	3	7	430 173
M 10 x	1	90	12	7	8	5,5	4	9	430 174
M 12 x	1,5	100	14	9	10	7	4	10,5	430 176
M 16 x	1,5	100	16	12	12	9	5	14,5	430 178
M 20 x	1,5	125	20	16	15	12	5	18,5	430 180

MF | Typ VA | ISO 3 6G | HSSE V3 | DIN 374 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 40° | ≤ 1200 N/mm²



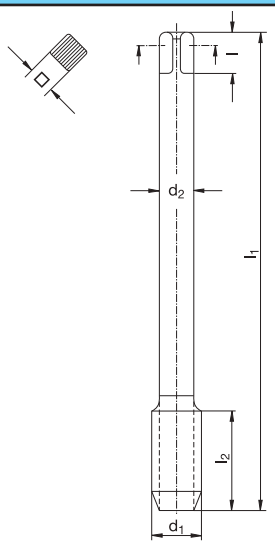


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	374 363 130/3 VA-OX	374 364 430/3 VA-TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8 x 1			90	10	6	8	4,9	3	7	031 173			90	10	6	8	4,9	3	7	431 173
M 10 x 1			90	12	7	8	5,5	4	9	031 174			90	12	7	8	5,5	4	9	431 174
M 12 x 1,5			100	14	9	10	7	4	10,5	031 176			100	14	9	10	7	4	10,5	431 176
M 14 x 1,5			100	16	11	12	9	4	12,5	031 177			100	16	12	12	9	5	14,5	431 178
M 16 x 1,5			100	16	12	12	9	5	14,5	031 178			125	20	16	15	12	5	18,5	431 180
M 18 x 1,5			110	20	14	14	11	5	16,5	031 179										
M 20 x 1,5			125	20	16	15	12	5	18,5	031 180										

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

MF | Typ GG | 6HX | HSSE V3 | DIN 374 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤2,5xd



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

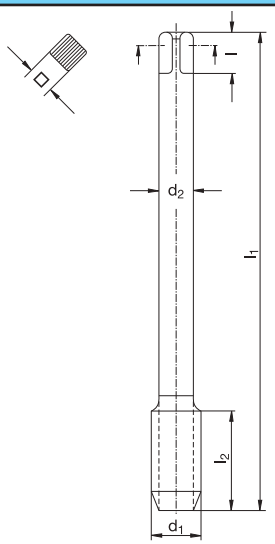
374 201 120/2

GG-Ni-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 4 x	**0,5**	63	10	2,8	5	2,1	3	3,5	061 402
M 5 x	**0,5**	70	12	3,5	6	2,7	3	4,5	061 403
M 6 x	**0,5**	80	14	4,5	6	3,4	3	5,5	061 404
M 6 x	**0,75**	80	14	4,5	6	3,4	4	5,3	061 405
M 8 x	**0,75**	80	18	6	8	4,9	4	7,3	061 406
M 8 x	**1**	90	22	6	8	4,9	4	7	061 407
M 10 x	**1**	90	20	7	8	5,5	4	9	061 408
M 12 x	**1**	100	22	9	10	7	4	11	061 409
M 12 x	**1,5**	100	22	9	10	7	4	10,5	061 410
M 14 x	**1,5**	100	22	11	12	9	4	12,5	061 411
M 16 x	**1,5**	100	22	12	12	9	4	14,5	061 412
M 18 x	**1,5**	110	25	14	14	11	4	16,5	061 413
M 20 x	**1,5**	125	25	16	15	12	4	18,5	061 414
M 22 x	**1,5**	125	25	18	17	14,5	4	20,5	061 415
M 24 x	**1,5**	140	28	18	17	14,5	4	22,5	061 416



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

374 241 420/2

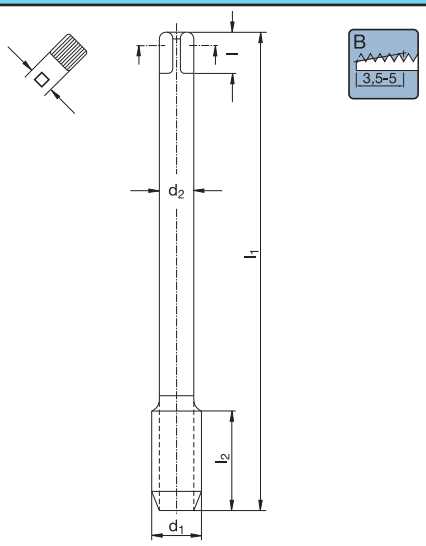
GG-TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

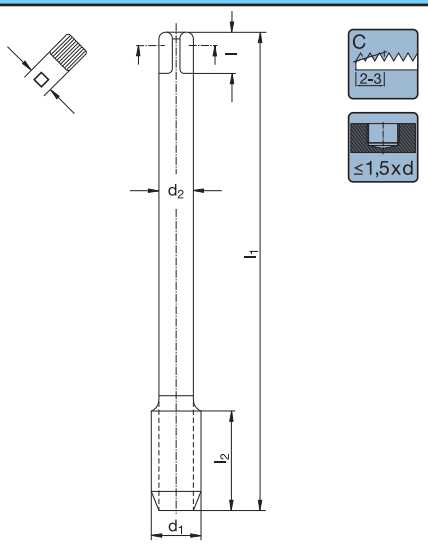
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8 x	**1**	90	22	6	8	4,9	4	7	461 407
M 10 x	**1**	90	20	7	8	5,5	4	9	461 408
M 12 x	**1,5**	100	22	9	10	7	4	10,5	461 410
M 16 x	**1,5**	100	22	12	12	9	4	14,5	461 412

G | Typ N | HSSE V3 | DIN 5156 | 55° P | DIN ISO 228 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	980 100 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
G 1/8	28	9,73	90	20	7	5,5	3	8,8	061 175
G 1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	061 176
G 3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	061 177
G 1/2	14	20,96	125	25	16	12	3	19	061 178
G 5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	061 179
G 3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	061 180
G 7/8	14	30,2	150	28	22	18	4	28,25	061 181
G 1	11	33,25	160	30	25	20	4	30,75	061 182
G 1 1/8	11	37,9	170	30	28	22	4	35,3	061 195
G 1 1/4	11	41,91	170	30	32	24	4	39,25	061 196
G 1 3/8	11	44,32	180	32	36	29	6	42	061 197
G 1 1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	061 198



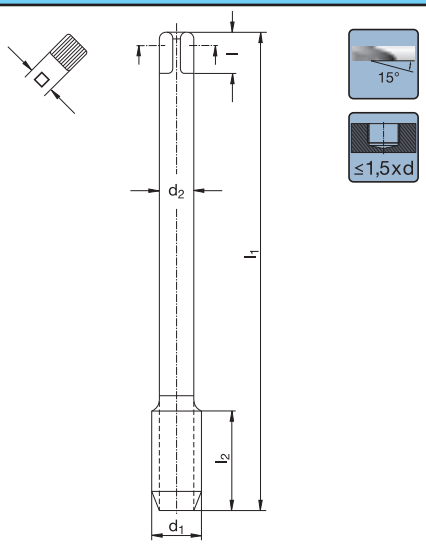
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	980 200 120/2
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
G 1/8	28	9,73	90	20	7	5,5	3	8,8	061 160
G 1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	061 161
G 3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	061 162
G 1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	061 163
G 3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	061 165
G 1	11	33,25	160	30	25	20	4	30,75	061 167

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

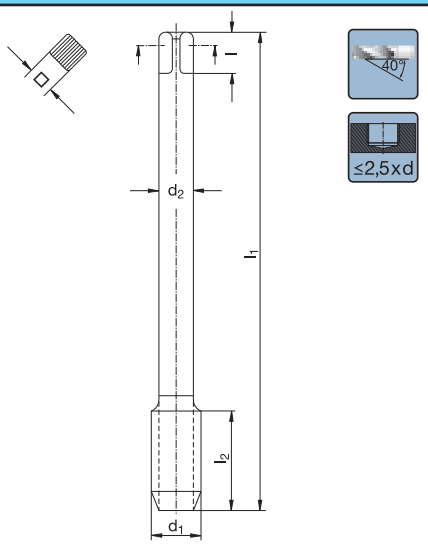
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

G | Typ N | HSSE V3 | DIN 5156 | 55° P | DIN ISO 228 | C 2-3 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	980 150 120/2
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

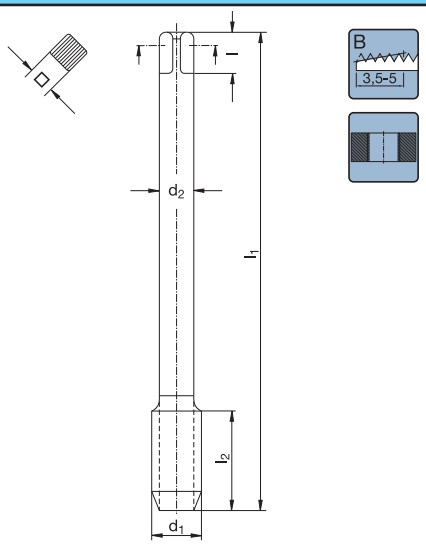
	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
G 1/8	28	9,73	90	16	7	5,5	3	8,8	061 184
G 1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	061 185
G 3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	061 186
G 1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	061 187
G 5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	061 188
G 3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	061 189
G 7/8	14	30,2	150	28	22	18	4	28,25	061 190
G 1	11	33,25	160	30	25	20	4	30,75	061 192



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	980 300 120/2
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

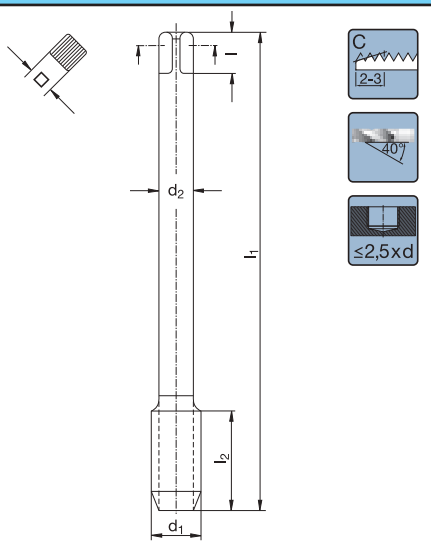
	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
G 1/8	28	9,73	90	16	7	5,5	3	8,8	061 200
G 1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	061 201
G 3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	061 202
G 1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	061 203
G 5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	061 204
G 3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	061 205
G 7/8	14	30,2	150	28	22	18	4	28,25	061 206
G 1	11	33,25	160	30	25	20	4	30,75	061 207
G 1 1/8	11	37,9	170	30	28	22	4	35,3	061 208
G 1 1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,25	061 209
G 1 3/8	11	44,32	180	32	36	29	6	41,9	061 210
G 1 1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	061 211

G | Typ VA | HSSE V3 | DIN 5156 | 55° P | DIN ISO 228 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	980 103 130/3
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
G 1/8	28	9,73	90	20	7	5,5	3	8,8	030 220
G 1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	030 221
G 3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	030 222
G 1/2	14	20,96	125	25	16	12	3	19	030 223
G 5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	030 224
G 3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	030 225
G 7/8	14	30,2	150	28	22	18	4	28,25	030 226
G 1	11	33,25	160	30	25	20	4	30,75	030 227



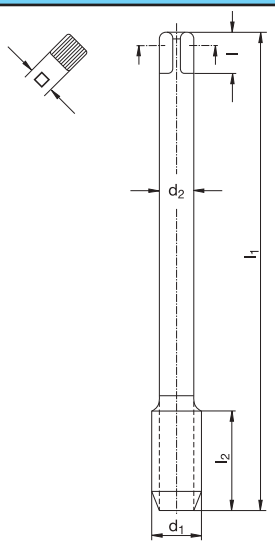
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	980 303 130/3
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
G 1/8	28	9,73	90	11	7	5,5	4	8,8	030 240
G 1/4	19	13,16	100	16	11	9	4	11,8	030 241
G 3/8	19	16,66	100	16	12	9	5	15,25	030 242
G 1/2	14	20,96	125	22	16	12	5	19	030 243
G 5/8	14	22,91	125	22	18	14,5	5	21	030 244
G 3/4	14	26,44	140	22	20	16	5	24,5	030 245
G 7/8	14	30,2	150	22	22	18	5	28,25	030 246
G 1	11	33,25	160	28	25	20	5	30,75	030 247
G 1 1/8	11	37,9	170	30	28	22	5	35,3	030 248
G 1 1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,25	030 249
G 1 3/8	11	44,32	180	32	36	29	6	41,9	030 250
G 1 1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	030 251

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

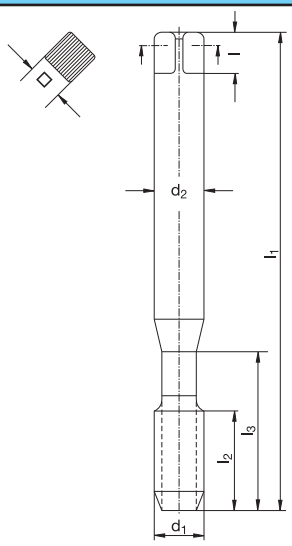
G | Typ GG | HSSE V3 | DIN 5156 | 55° P | DIN ISO 228 | C 2-3 | | ≤2,5xd

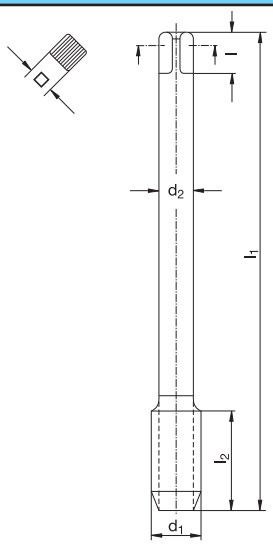


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	980 201 120/2 GG-Ni-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

		P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
G	1/8	28	9,73	90	20	7	5,5	4	8,8	061 430
G	1/4	19	13,16	100	22	11	9	4	11,8	061 431
G	3/8	19	16,66	100	22	12	9	4	15,25	061 432
G	1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	061 433
G	3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	061 435
G	1	11	33,25	160	30	25	20	4	30,75	061 437

UNC | Typ N | 2B | HSSE V3 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | B 3,5-5 | ≤ 800 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	920 100 120/2
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
# 1 – 64	1,85	50	8	9	2,8	2,1	2	1,55	061 226
# 2 – 56	2,18	50	9	10	2,8	2,1	2	1,85	061 227
# 3 – 48	2,52	50	9	10	2,8	2,1	2	2,1	061 228
# 4 – 40	2,85	56	11	18	3,5	2,7	2	2,35	061 229
# 5 – 40	3,18	56	11	18	3,5	2,7	3	2,65	061 230
# 6 – 32	3,51	56	13	19	4	3	3	2,85	061 231
# 8 – 32	4,17	63	13	19	4,5	3,4	3	3,5	061 232
# 10 – 24	4,83	70	16	20	6	4,9	3	3,9	061 233
# 12 – 24	5,49	80	17	29	6	4,9	3	4,5	061 234
1/4 – 20	6,35	80	19	30	7	5,5	3	5,2	061 235
5/16 – 18	7,94	90	22	34	8	6,2	3	6,6	061 236
3/8 – 16	9,53	100	24	35	10	8	3	8	061 237

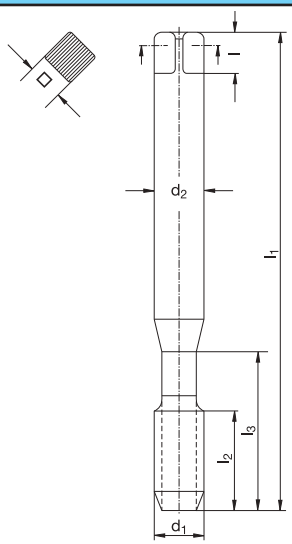
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	921 100 120/2
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
7/16 – 14	11,11	100	24	8	6,2	3	9,4	061 238
1/2 – 13	12,70	110	29	9	7	3	10,8	061 239
9/16 – 12	14,29	110	30	11	9	3	12,25	061 240
5/8 – 11	15,88	110	32	12	9	3	13,5	061 241
3/4 – 10	19,05	125	34	14	11	3	16,5	061 242
7/8 – 9	22,23	140	34	18	14,5	3	19,5	061 243
1 – 8	25,4	160	38	18	14,5	3	22,25	061 244

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

UNC | Typ N | 2B | HSSE V3 | DIN 2184-1 | 60° | ANSI B 1.1 | C 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

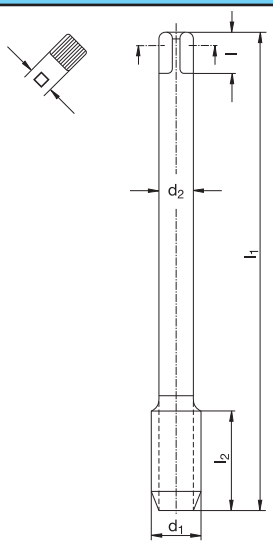
920 300 120/2

-

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
# 2 – 56	2,18	50	9	10	2,8	2,1	2	1,85	061 252
# 3 – 48	2,52	50	9	10	2,8	2,1	2	2,1	061 253
# 4 – 40	2,85	56	11	18	3,5	2,7	2	2,35	061 254
# 5 – 40	3,18	56	7	18	3,5	2,7	3	2,65	061 255
# 6 – 32	3,51	56	8	19	4	3	3	2,85	061 256
# 8 – 32	4,17	63	8	19	4,5	3,4	3	3,5	061 257
# 10 – 24	4,83	70	11	20	6	4,9	3	3,9	061 258
# 12 – 24	5,49	80	11	29	6	4,9	3	4,5	061 259
1/4 – 20	6,35	80	13	30	7	5,5	3	5,2	061 260
5/16 – 18	7,94	90	15	34	8	6,2	3	6,6	061 261
3/8 – 16	9,53	100	15	35	10	8	3	8	061 262



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

921 300 120/2

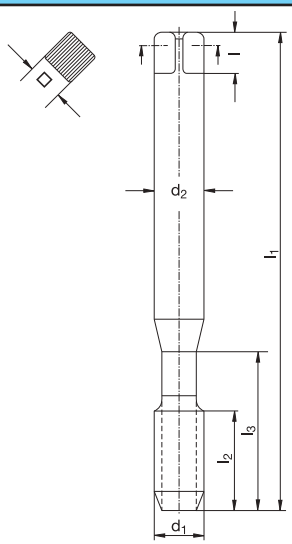
-

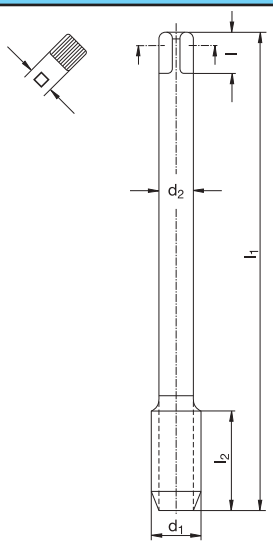
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
7/16 – 14	11,11	100	22	8	6,2	3	9,4	061 263
1/2 – 13	12,70	110	23	9	7	3	10,8	061 264
9/16 – 12	14,29	110	25	11	9	3	12,25	061 265
5/8 – 11	15,88	110	28	12	9	3	13,5	061 266
3/4 – 10	19,05	125	30	14	11	4	16,5	061 267
7/8 – 9	22,23	140	34	18	14,5	4	19,5	061 268
1 – 8	25,40	160	38	18	14,5	4	22,25	061 269

UNC | Typ VA | 2B | HSSE V3 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

920 103 130/3

VA-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
# 4 – 40	2,85	56	11	18	3,5	2,7	2	2,35	031 229
# 5 – 40	3,18	56	11	18	3,5	2,7	3	2,65	031 230
# 6 – 32	3,51	56	13	20	4	3	3	2,85	031 231
# 8 – 32	4,17	63	13	19	4,5	3,4	3	3,5	031 232
# 10 – 24	4,83	70	16	20	6	4,9	3	3,9	031 233
1/4 – 20	6,35	80	19	30	7	5,5	3	5,2	031 235
5/16 – 18	7,94	90	22	34	8	6,2	3	6,6	031 236
3/8 – 16	9,53	100	24	35	10	8	3	8	031 237

Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

921 103 130/3

VA-OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

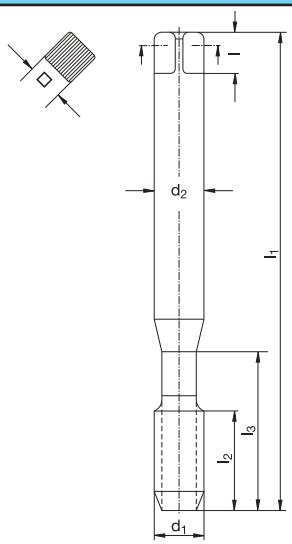
1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
1/2 – 13	12,70	110	29	9	7	3	10,8	031 239
5/8 – 11	15,88	110	32	12	9	3	13,5	031 241
3/4 – 10	19,05	125	34	14	11	3	16,5	031 242
7/8 – 9	22,23	140	34	18	14,5	3	19,5	031 243
1 – 8	25,40	160	38	18	14,5	3	22,25	031 244

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

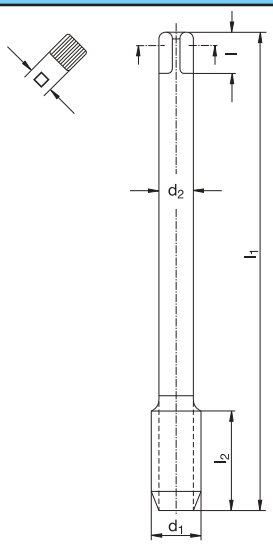
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

UNC | Typ VA | 2B | HSSE V3 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | C r 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	920 303 130/3
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

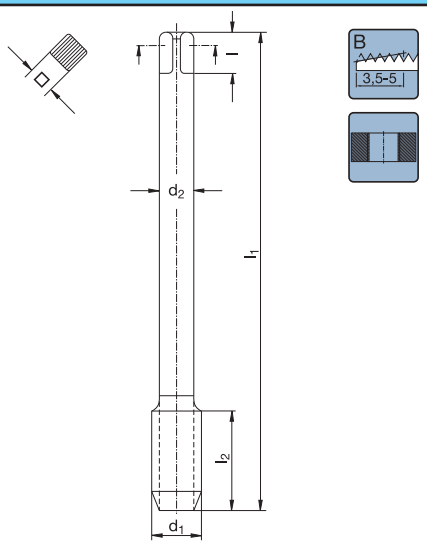
P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
# 6 – 32	3,51	56	8	19	4	3	3	2,85	031 256
# 8 – 32	4,17	63	8	19	4,5	3,4	3	3,5	031 257
# 10 – 24	4,83	70	11	20	6	4,9	3	3,9	031 258
1/4 – 20	6,35	80	13	30	7	5,5	3	5,2	031 260
5/16 – 18	7,94	90	15	35	8	6,2	3	6,6	031 261
3/8 – 16	9,53	100	15	35	10	8	3	8	031 262

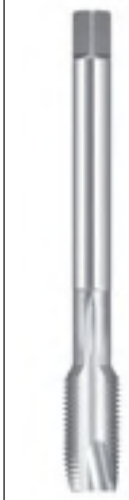


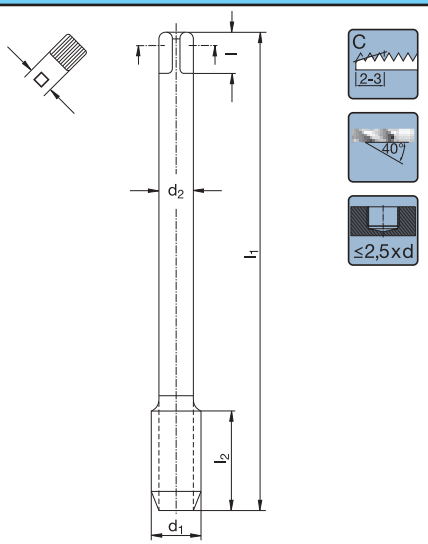
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	921 303 130/3
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
1/2 – 13	12,70	110	23	9	7	4	10,8	031 264
5/8 – 11	15,88	110	28	12	9	4	13,5	031 266
3/4 – 10	19,05	125	30	14	11	4	16,5	031 267
7/8 – 9	22,23	140	34	18	14,5	4	19,5	031 268
1 – 8	25,40	160	38	18	14,5	5	22,25	031 269

UNF | Typ N | 2B | HSSE V3 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | ≤ 800 N/mm²







Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	930 100 120/2
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
# 0 – 80	1,52	40	8	1,2	–	2	1,25	061 271
# 1 – 72	1,85	50	8	1,4	–	2	1,55	061 272
# 2 – 64	2,18	50	9	1,6	–	2	1,85	061 273
# 3 – 56	2,52	50	9	1,8	–	2	2,15	061 274
# 4 – 48	2,85	56	11	2,2	–	2	2,4	061 275
# 5 – 44	3,18	56	11	2,2	–	3	2,7	061 276
# 6 – 40	3,51	56	13	2,5	2,1	3	2,95	061 277
# 8 – 36	4,17	63	13	2,8	2,1	3	3,5	061 278
# 10 – 32	4,83	70	16	3,5	2,7	3	4,1	061 279
# 12 – 28	5,49	80	17	4	3	3	4,6	061 280
1/4 – 28	6,35	80	19	4,5	3,4	3	5,5	061 281
5/16 – 24	7,94	90	22	6	4,9	3	6,9	061 282
3/8 – 24	9,53	90	22	7	5,5	3	8,5	061 283
7/16 – 20	11,11	100	24	8	6,2	3	9,9	061 284
1/2 – 20	12,70	100	22	9	7	3	11,5	061 285
9/16 – 18	14,29	100	22	11	9	3	12,9	061 286
5/8 – 18	15,88	100	22	12	9	3	14,5	061 287
3/4 – 16	19,05	110	25	14	11	3	17,5	061 288
7/8 – 14	22,23	125	25	18	14,5	3	20,4	061 289
1 – 12	25,40	125	25	18	14,5	3	23,25	061 290
1 1/8 – 12	28,58	150	28	22	18	4	26,5	061 291
1 1/4 – 12	31,75	150	28	22	18	4	29,5	061 292
1 3/8 – 12	34,93	170	30	28	22	4	32,75	061 293
1 1/2 – 12	38,10	170	30	32	24	4	36	061 294

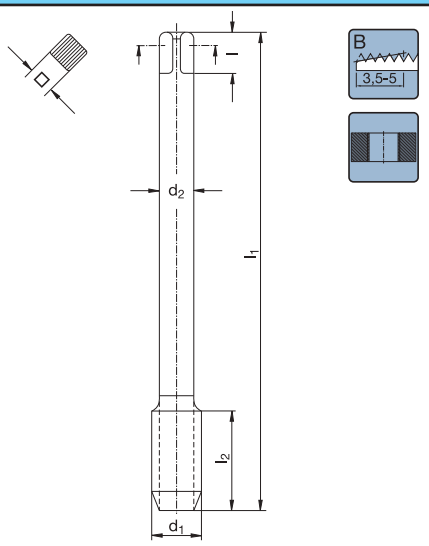
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	930 300 120/2
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

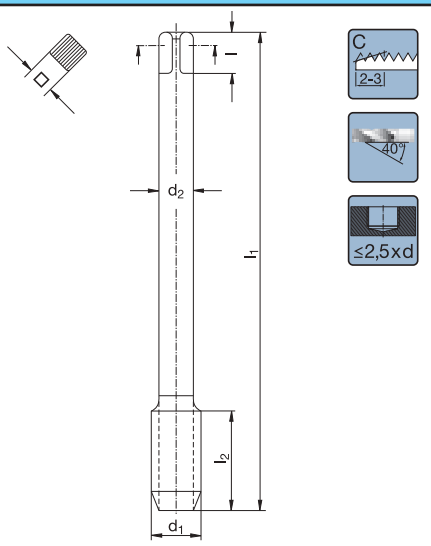
P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
# 3 – 56	2,52	50	7	1,8	–	2	2,15	061 296
# 4 – 48	2,85	56	7	2,2	–	2	2,4	061 297
# 5 – 44	3,18	56	7	2,2	–	3	2,7	061 298
# 6 – 40	3,51	56	7	2,5	2,1	3	3,0	061 299
# 8 – 36	4,17	63	7	2,8	2,1	3	3,5	061 300
# 10 – 32	4,83	70	9	3,5	2,7	3	4,1	061 301
# 12 – 28	5,49	80	9	4	3	3	4,6	061 302
1/4 – 28	6,35	80	11	4,5	3,4	3	5,5	061 303
5/16 – 24	7,94	90	12	6	4,9	3	6,9	061 304
3/8 – 24	9,53	90	13	7	5,5	3	8,5	061 305
7/16 – 20	11,11	100	15	8	6,2	3	9,9	061 306
1/2 – 20	12,70	100	16	9	7	3	11,5	061 307
9/16 – 18	14,29	100	17	11	9	3	12,9	061 308
5/8 – 18	15,88	100	19	12	9	3	14,5	061 309
3/4 – 16	19,05	110	21	14	11	4	17,5	061 310
7/8 – 14	22,23	125	23	18	14,5	4	20,4	061 311
1 – 12	25,40	125	25	18	14,5	4	23,25	061 312

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

UNF | Typ VA | 2B | HSSE V3 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | ≤ 1200 N/mm²





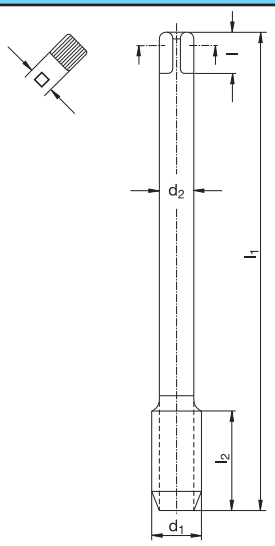
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	930 103 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
# 6 – 40	3,51	56	13	2,5	2,1	3	3	031 277
# 10 – 32	4,83	70	16	3,5	2,7	3	4,1	031 279
1/4 – 28	6,35	80	19	4,5	3,4	3	5,5	031 281
5/16 – 24	7,94	90	22	6	4,9	3	6,9	031 282
3/8 – 24	9,53	90	22	7	5,5	3	8,5	031 283
7/16 – 20	11,11	100	24	8	6,2	3	9,9	031 284
1/2 – 20	12,70	100	22	9	7	3	11,5	031 285
5/8 – 18	15,88	100	22	12	9	3	14,5	031 287
3/4 – 16	19,05	110	25	14	11	3	17,5	031 288
7/8 – 14	22,23	125	25	18	14,5	3	20,4	031 289
1 – 12	25,40	125	25	18	14,5	3	23,25	031 290

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	930 303 130/3
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
# 6 – 40	3,51	56	7	2,5	2,1	3	3	031 299
# 10 – 32	4,83	70	9	3,5	2,7	3	4,1	031 301
1/4 – 28	6,35	80	11	4,5	3,4	3	5,5	031 303
5/16 – 24	7,94	90	12	6	4,9	3	6,9	031 304
3/8 – 24	9,53	90	13	7	5,5	3	8,5	031 305
7/16 – 20	11,11	100	15	8	6,2	4	9,9	031 306
1/2 – 20	12,70	100	16	9	7	4	11,5	031 307
5/8 – 18	15,88	100	19	12	9	4	14,5	031 309
3/4 – 16	19,05	110	21	14	11	4	17,5	031 310
7/8 – 14	22,23	125	23	18	14,5	4	20,4	031 311
1 – 12	25,40	125	25	18	14,5	5	23,25	031 312

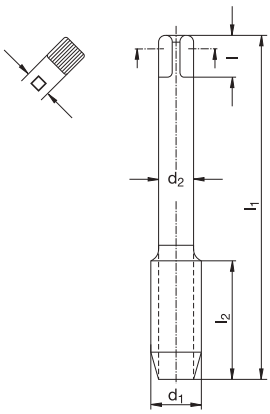
UN-8 | Typ VA | 2B | HSSE V3 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | C 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	922 303 130/3
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
$1^1/_8$– 8	28,57	125	30	22	18	4	25,4	031 320
$1^1/_4$– 8	31,75	125	30	22	18	4	28,5	031 321
$1^1/_2$– 8	38,10	125	30	28	22	5	35	031 322
$1^3/_4$– 8	44,45	125	30	36	29	5	41,5	031 323
2– 8	50,80	125	33	40	32	5	48	031 324

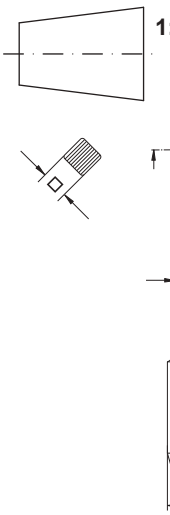
Typ N | HSSE V3 | C 2-3 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



PG | 80° P | DIN 40432 | DIN 40430

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	910 200 120/2
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
Pg 7	20	12,5	70	22	9	7	4	11,4	061 316
Pg 9	18	15,2	70	22	12	9	4	14	061 317
Pg 11	18	18,6	80	22	14	11	4	17,25	061 318
Pg 13,5	18	20,4	80	22	16	12	4	19	061 319
Pg 16	18	22,5	80	22	18	14,5	4	21,25	061 320
Pg 21	16	28,3	90	22	22	18	4	27	061 321
Pg 29	16	37	100	25	28	22	6	35,5	061 322

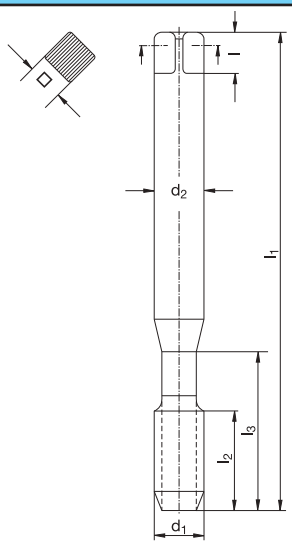


NPT | 60° P | WEXO | ANSI B1.20.1

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	901 200 120/2
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

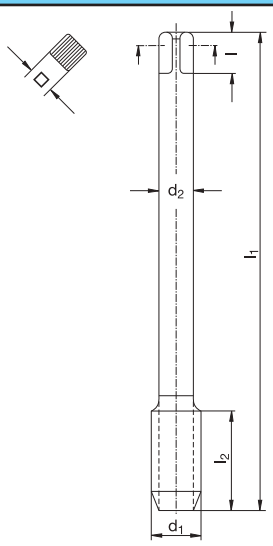
	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
1/16	27	7,72	56	14	6	4,9	4	6,4	060 001
1/8	27	10,07	63	15	7	5,5	4	8,7	060 002
1/4	18	13,37	63	21	11	9	4	11,4	060 003
3/8	18	16,81	70	21	12	9	4	14,7	060 004
1/2	14	20,95	80	27	16	12	4	18,3	060 005
3/4	14	26,29	100	27	20	16	5	23,7	060 006
1	11,5	32,91	110	32	25	20	5	29,7	060 007

M | Typ UNI | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	571 403 440/3 GU-B HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	3	1,6	433 397
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	3	2,05	433 399
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 401
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 403
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	433 404
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	433 405
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	433 406
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	433 407

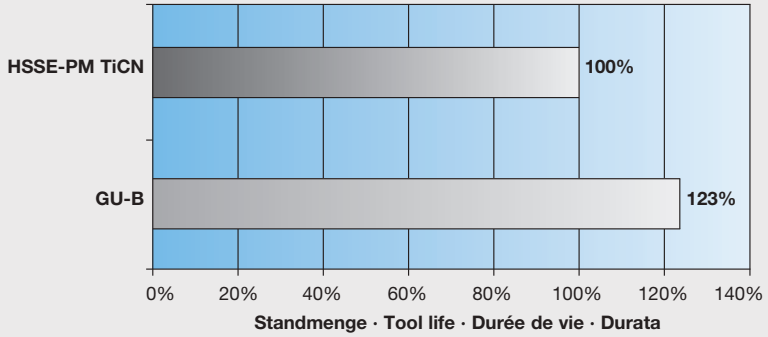


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	576 403 440/3 GU-B HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	433 420
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	433 421
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	433 422
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	433 424
M	24	3	160	38	18	17	14,5	3	21	433 426
M	27	3	160	38	20	19	16	4	24	433 427
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	433 428

Einsatzbeispiele · Application examples · Exemple d'utilisation · Esempio di applicazione

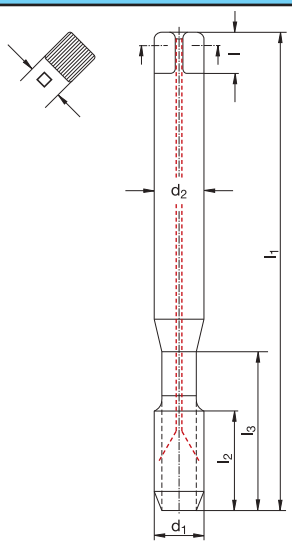
Werkzeugtyp · Tool type · Type d'outil · Utensile	GU-B	HSSE-PM TiCN
Werkstoff · Work material · Pièce à usiner · Materiale	1.0503 – C 45 (850 N/mm²)	
Gewinde · Thread size · Taraudage · Filettatura	M 10 - ISO2 (6H)	
Gewindetiefe · Thread depth · Profondeur de taraudage · Profondita'	15 mm Durchgangsloch · Through hole · Trou débouchant · Passante	
V_c	25 m/min	
KSS · Coolant lubricant · Lubrification · Lubrificante	7 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione	
Standmenge · Tool life · Durée de vie · Durata	123 %	100 %



Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | IKZ | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

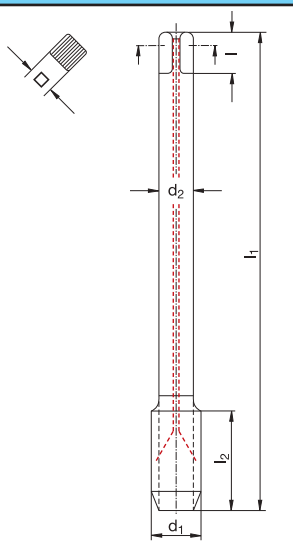
571 437 440/3

GU-B HARDLUBE

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 6		1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	433 445
M 8		1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	433 446
M 10		1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	433 447



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 437 440/3

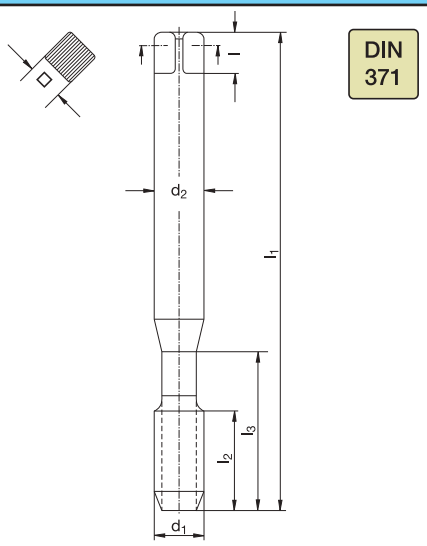
GU-B HARDLUBE

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 12		1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	433 448
M 16		2	110	32	12	12	9	3	14	433 450
M 20		2,5	140	34	16	15	12	4	17,5	433 452

M | Typ UNI | 6GX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

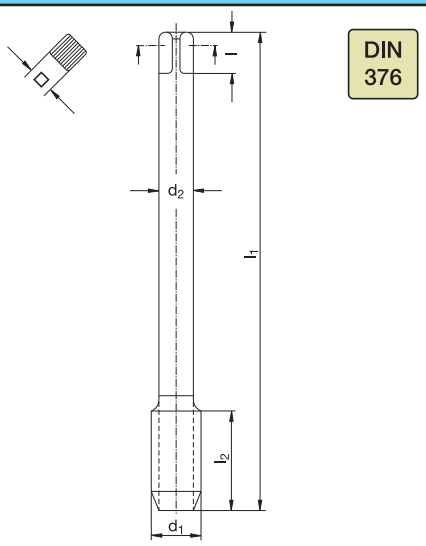
571 463 440/3

GU-B HARDLUBE

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 503
M	**4**	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 505
M	**5**	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	433 506
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	433 507
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	433 508
M	**10**	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	433 509



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 463 440/3

GU-B HARDLUBE

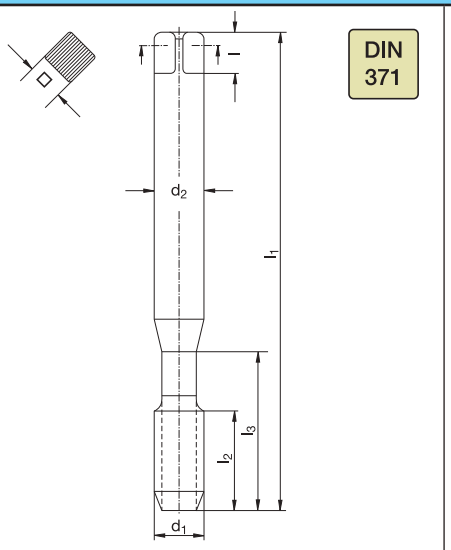
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

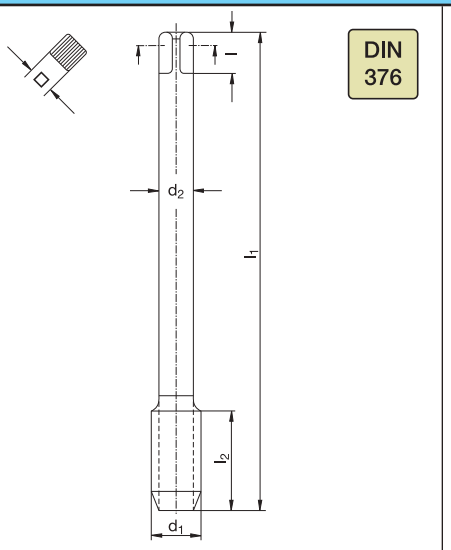
1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	433 515
M	**16**	2	110	32	12	12	9	3	14	433 517
M	**20**	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	433 519

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

571 703 440/3
GU-50 HARDLUBE

Werkstoffgruppen · Classification of work materials
Groupes de matières · Gruppo materiali

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	3	1,6	433 697
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	3	2,05	433 699
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 701
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 703
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	433 704
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 705
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 706
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 707

Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 703 440/3
GU-50 HARDLUBE

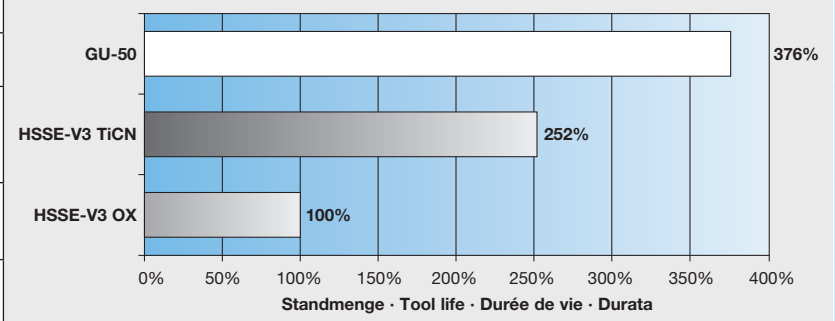
Werkstoffgruppen · Classification of work materials
Groupes de matières · Gruppo materiali

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

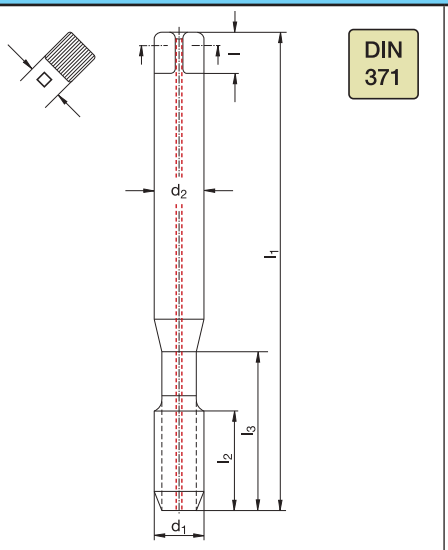
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	433 720
M	14	2	110	20	11	12	9	4	12	433 721
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	433 722
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	433 724
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	433 726
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	433 727
M	30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	433 728

Einsatzbeispiele · Application examples · Exemple d'utilisation · Esempio di applicazione

Werkzeugtyp · Tool type · Type d'outil · Utensile	HSSE-V3 OX	HSSE-V3 TiCN	GU-50
Werkstoff · Work material · Pièce à usiner · Materiale	1.0570 - St52-3		
Gewinde · Thread size · Taraudage · Filettatura	M 12 – 6HX		
Gewindetiefe · Thread depth · Profondeur de taraudage · Profondita'	30 mm Sackloch · Blind hole · Trou borgne · Cieco		
V_c	20 m/min		
KSS · Coolant lubricant · Lubrification · Lubrificante	7 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione		
Standmenge · Tool life · Durée de vie · Durata	100 %	252 %	376 %



M | Typ UNI | IKZ | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

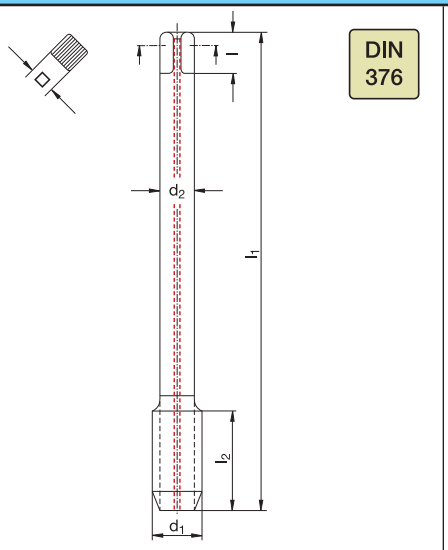
571 737 440/3

GU-50 HARDLUBE

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 745
M	**8**	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 746
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 747



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 737 440/3

GU-50 HARDLUBE

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

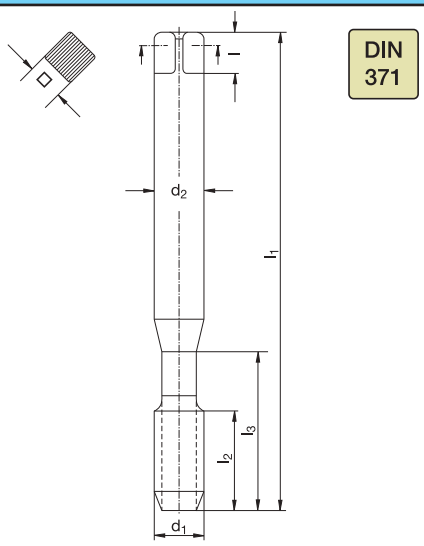
1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	433 748
M	**16**	2	110	20	12	12	9	4	14	433 750
M	**20**	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	433 752

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | E 1,5-2 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue nº W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

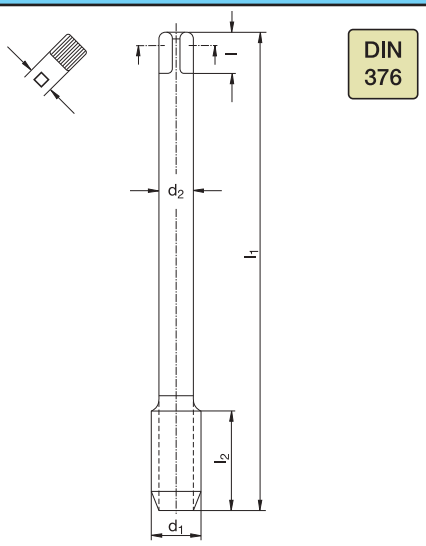
571 723 440/3

GU-50 HARDLUBE

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 853
M	**4**	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 855
M	**5**	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	433 856
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 857
M	**8**	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 858
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 859



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue nº W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 723 440/3

GU-50 HARDLUBE

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

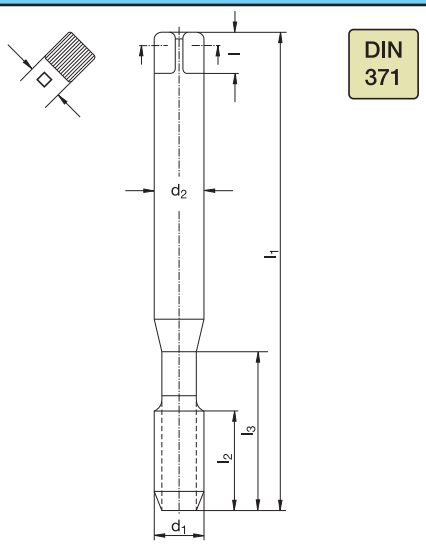
1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	433 865
M	**16**	2	110	20	12	12	9	4	14	433 867
M	**20**	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	433 869

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | 6GX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C r 2-3 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue nº W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

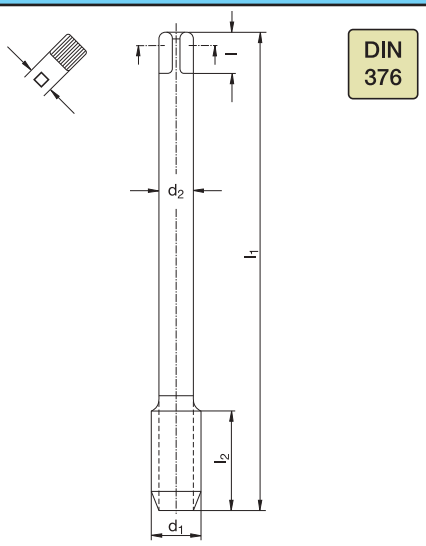
571 763 440/3

GU-50 HARDLUBE

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 803
M	**4**	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 805
M	**5**	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	433 806
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 807
M	**8**	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 808
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 809



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue nº W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 763 440/3

GU-50 HARDLUBE

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

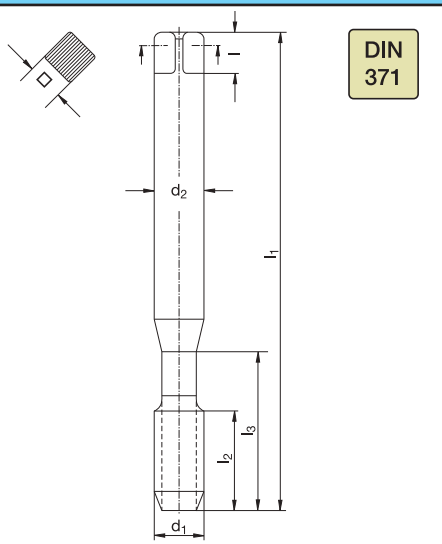
1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	433 815
M	**16**	2	110	20	12	12	9	4	14	433 817
M	**20**	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	433 819

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 45° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



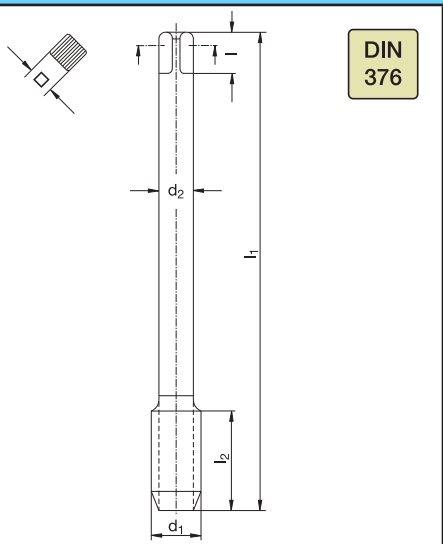
Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

571 603 440/3
GU-45 STiN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.5; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	439 062
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	439 064
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	439 065
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	439 066
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	439 067
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	439 068



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 603 440/3
GU-45 STiN

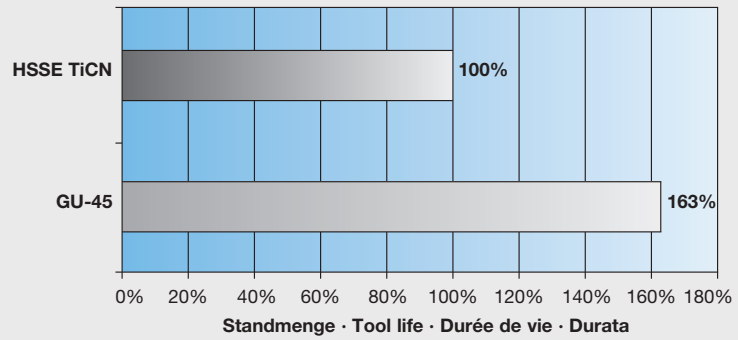
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.5; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

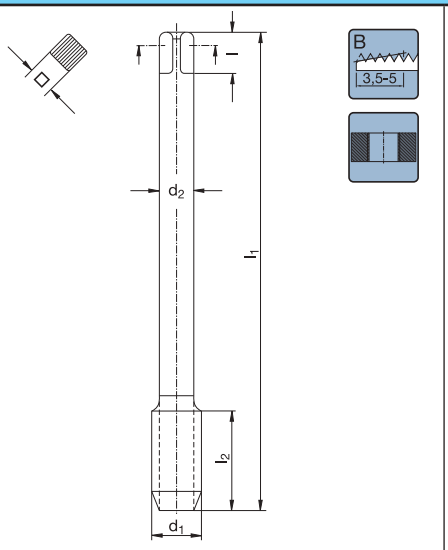
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	439 069
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	439 071
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	439 073

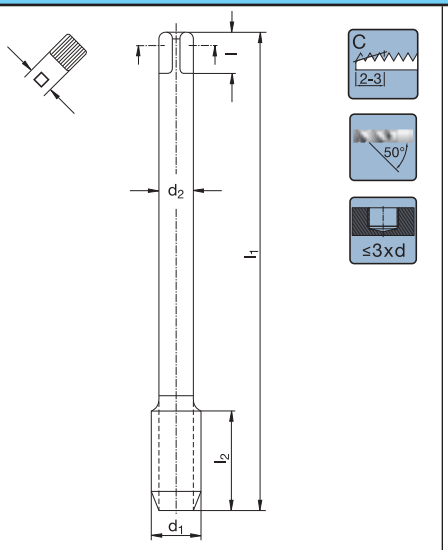
Einsatzbeispiele · Application examples · Exemple d'utilisation · Esempio di applicazione

Werkzeugtyp · Tool type · Type d'outil · Utensile	**GU-45**	**HSSE TiCN**
Werkstoff · Work material · Pièce à usiner · Materiale	1.7225 – 42 CrMo 4 V (900 N/mm²)	
Gewinde · Thread size · Taraudage · Filettatura	M 10 - ISO2 (6H)	
Gewindetiefe · Thread depth · Profondeur de taraudage · Profondita'	20 mm Sackloch · Blind hole · Trou borgne · Cieco	
V_c	12 m/min	
KSS · Coolant lubricant · Lubrification · Lubrificante	6 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione	
Standmenge · Tool life · Durée de vie · Durata	**163 %**	**100 %**



MF | Typ UNI | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 374 | DIN 13 | ≤ 1300 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	574 403 440/3 GU-B HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8 x 1			90	22	6	8	4,9	3	7	433 469
M 10 x 1			90	20	7	8	5,5	3	9	433 472
M 10 x 1,25			100	24	7	8	5,5	3	8,8	433 473
M 12 x 1			100	22	9	10	7	3	11	433 475
M 12 x 1,25			100	22	9	10	7	3	10,8	433 476
M 12 x 1,5			100	22	9	10	7	3	10,5	433 477
M 14 x 1,5			100	22	11	12	9	4	12,5	433 480
M 16 x 1,5			100	22	12	12	9	4	14,5	433 484
M 18 x 1,5			110	25	14	14	11	4	16,5	433 486
M 20 x 1,5			125	25	16	15	12	4	18,5	433 489

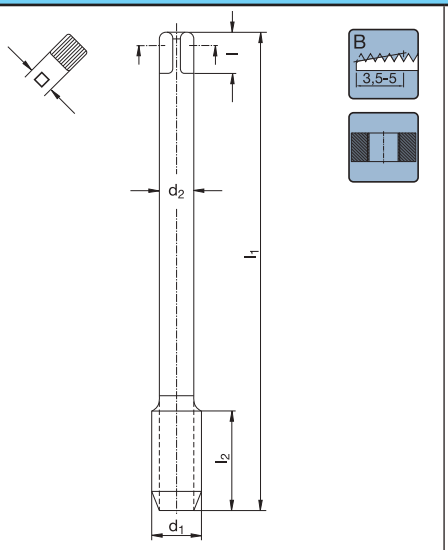
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	574 703 440/3 GU-50 HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8 x 1			90	10	6	8	4,9	3	7	433 769
M 10 x 1			90	12	7	8	5,5	4	9	433 772
M 10 x 1,25			100	12	7	8	5,5	4	8,8	433 773
M 12 x 1			100	14	9	10	7	4	11	433 775
M 12 x 1,25			100	14	9	10	7	4	10,8	433 776
M 12 x 1,5			100	14	9	10	7	4	10,5	433 777
M 14 x 1,5			100	16	11	12	9	4	12,5	433 780
M 16 x 1,5			100	16	12	12	9	5	14,5	433 784
M 18 x 1,5			110	20	14	14	11	5	16,5	433 786
M 20 x 1,5			125	20	16	15	12	5	18,5	433 789

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

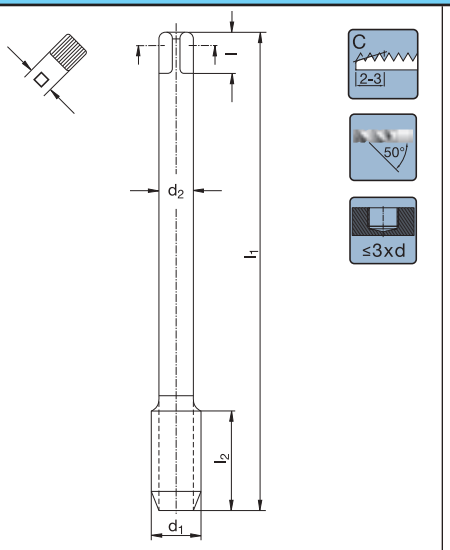
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

G | Typ UNI | PS 55 | DIN 5156 | 55° P | DIN ISO 228 | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	580 403 440/3 GU-B HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]	Code
G 1/8	28	9,73	90	20	7	5,5	3	8,8	433 220
G 1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	433 221
G 3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	433 222
G 1/2	14	20,96	125	25	16	12	3	19	433 223
G 5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	433 224
G 3/4	14	26,44	140	26	20	16	4	24,5	433 225
G 1	11	33,25	160	30	25	20	4	30,75	433 227



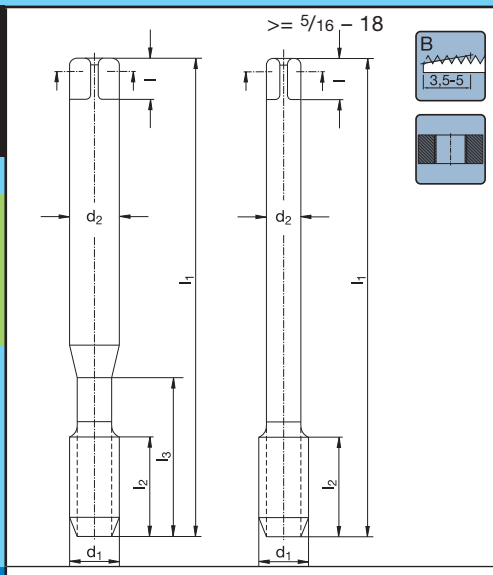
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	580 703 440/3 GU-50 HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

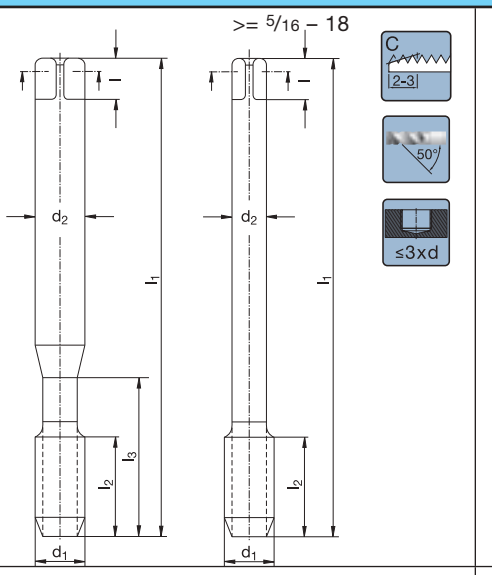
	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]	Code
G 1/8	28	9,73	90	12	7	5,5	3	8,8	433 240
G 1/4	19	13,16	100	15	11	9	4	11,8	433 241
G 3/8	19	16,66	100	15	12	9	4	15,25	433 242
G 1/2	14	20,96	125	18	16	12	4	19	433 243
G 5/8	14	22,91	125	18	18	14,5	4	21	433 244
G 3/4	14	26,44	140	20	20	16	5	24,5	433 245
G 1	11	33,25	160	22	25	20	5	30,75	433 247

UNC | Typ UNI | 2BX | PS 55 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | ≤ 1300 N/mm²

UNC

PS 55





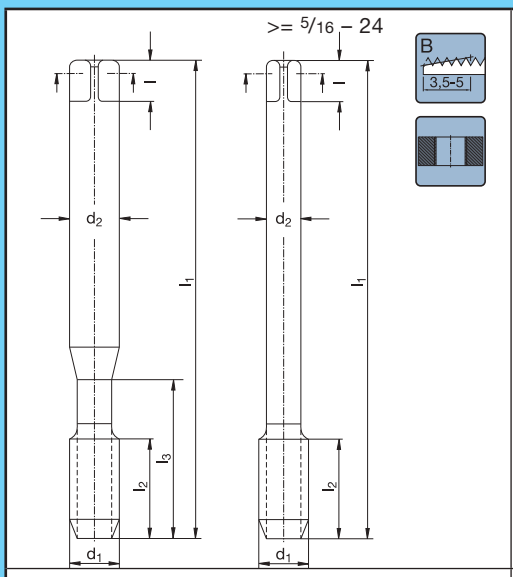
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	520 403 440/3 GU-B HARDLUBE	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	520 703 440/3 GU-50 HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7	Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

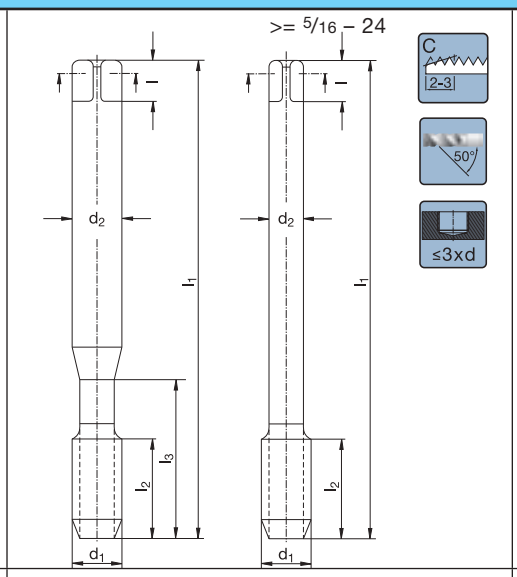
	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
#	2 – 56	2,18	45	9	12	2,8	2,1	3	1,85	433 571	2 – 56	2,18	45	9	12	2,8	2,1	3	1,85	433 871
#	4 – 40	2,85	56	11	18	3,5	2,7	3	2,35	433 573	4 – 40	2,85	56	5	18	3,5	2,7	3	2,35	433 873
#	6 – 32	3,51	56	12	20	4,0	3,0	3	2,85	433 575	6 – 32	3,51	56	6	20	4,0	3,0	3	2,85	433 875
#	8 – 32	4,17	63	13	21	4,5	3,4	3	3,50	433 576	8 – 32	4,17	63	7	21	4,5	3,4	3	3,50	433 876
#	10 – 24	4,83	70	16	25	6,0	4,9	3	3,90	433 577	10 – 24	4,83	70	9	25	6,0	4,9	3	3,90	433 877
	1/4 – 20	6,35	80	19	30	7,0	5,5	3	5,10	433 579	1/4 – 20	6,35	80	10	30	7,0	5,5	3	5,10	433 879
	5/16 – 18	7,94	90	22	35	6,0	4,9	3	6,60	433 580	5/16 – 18	7,94	90	13	35	6,0	4,9	3	6,60	433 880
	3/8 – 16	9,53	100	24	39	7,0	5,5	3	8,00	433 581	3/8 – 16	9,53	100	15	39	7,0	5,5	3	8,00	433 881
	1/2 – 13	12,70	110	28	–	9,0	7,0	3	10,80	433 583	1/2 – 13	12,70	110	18	–	9,0	7,0	4	10,80	433 883
	5/8 – 11	15,88	110	32	–	12,0	9,0	3	13,50	433 584	5/8 – 11	15,88	110	24	–	12,0	9,0	4	13,50	433 884

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

UNF | Typ UNI | 2BX | PS 55 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | ≤ 1300 N/mm²

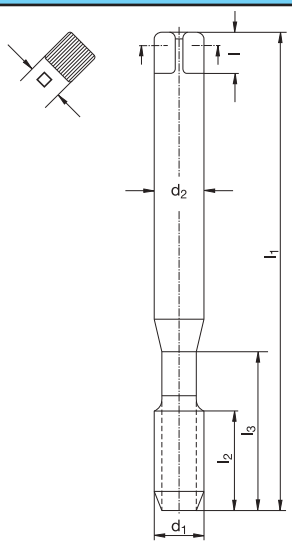




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	530 403 440/3 GU-B HARDLUBE	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	530 703 440/3 GU-50 HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7	Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

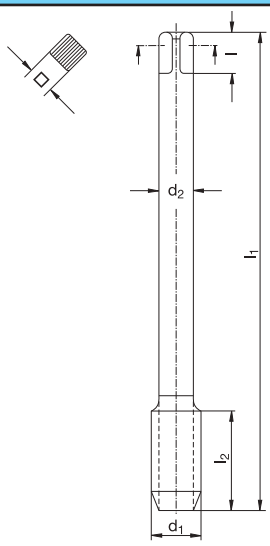
P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
# 4 – 48	2,85	56	11	18	3,5	2,7	3	2,40	433 592	# 4 – 48	2,85	56	5	18	3,5	2,7	3	2,40	433 892
# 6 – 40	3,51	56	12	20	4,0	3,0	3	2,95	433 593	# 6 – 40	3,51	56	6	20	4,0	3,0	3	2,95	433 893
# 8 – 36	4,17	63	13	21	4,5	3,4	3	3,50	433 594	# 8 – 36	4,17	63	7	21	4,5	3,4	3	3,50	433 894
# 10 – 32	4,83	70	16	25	6,0	4,9	3	4,10	433 595	# 10 – 32	4,83	70	8	25	6,0	4,9	3	4,10	433 895
1/4 – 28	6,35	80	19	30	7,0	5,5	3	5,50	433 597	1/4 – 28	6,35	80	10	30	7,0	5,5	3	5,50	433 897
5/16 – 24	7,94	90	22	35	6,0	4,9	3	6,90	433 598	5/16 – 24	7,94	90	13	35	6,0	4,9	3	6,90	433 898
3/8 – 24	9,53	90	20	39	7,0	5,5	3	8,50	433 599	3/8 – 24	9,53	90	15	39	7,0	5,5	3	8,50	433 899
1/2 – 20	12,70	100	22	–	9,0	7,0	4	11,50	433 601	1/2 – 20	12,70	100	18	–	9,0	7,0	4	11,50	433 901
5/8 – 18	15,88	100	22	–	12,0	9,0	4	14,50	433 603	5/8 – 18	15,88	100	20	–	12,0	9,0	4	14,50	433 903

M | Typ VA | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	571 143 440/3 VA-B TiCN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	439 022
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	439 024
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	439 025
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	439 026
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	439 027
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	439 028



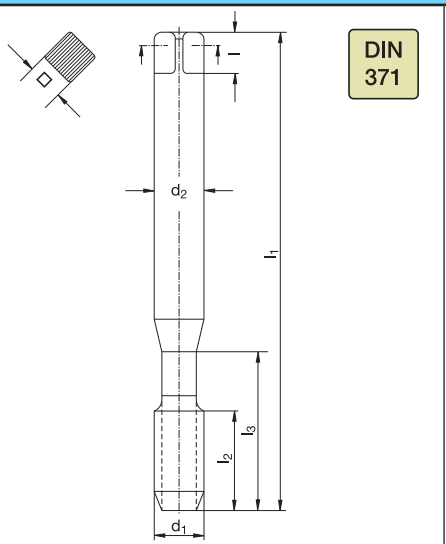
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	576 143 440/3 VA-B TiCN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	439 029
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	439 031
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	439 033

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

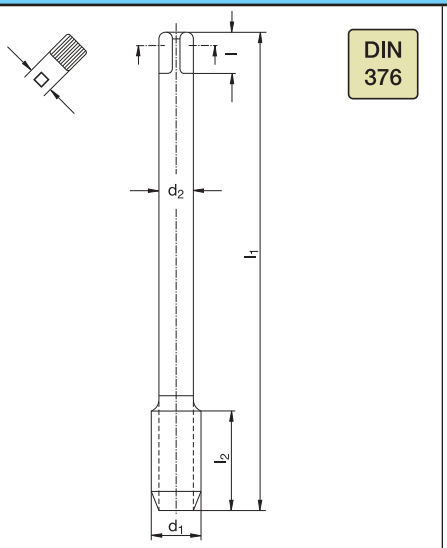
571 343 440/3

VA-50 TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 070
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 072
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	433 073
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 074
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 075
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 076



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 343 440/3

VA-50 TiCN

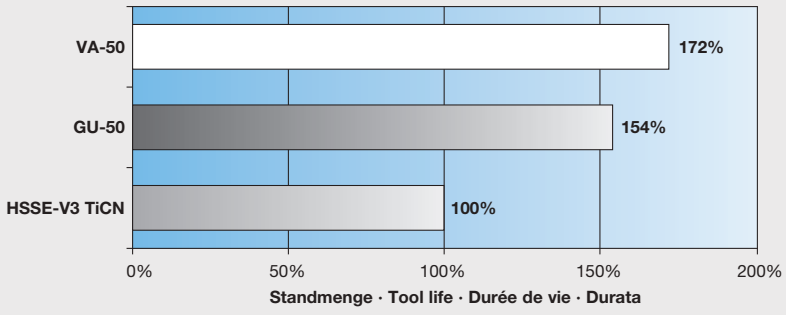
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

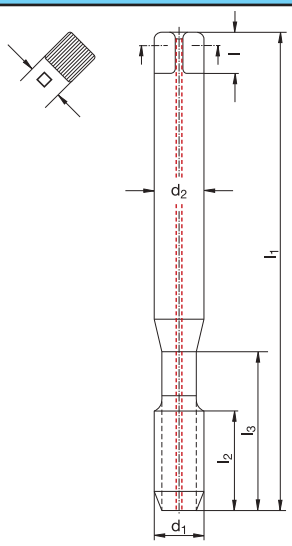
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	433 077
M	14	2	110	20	11	12	9	4	12	433 078
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	433 079
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	433 080
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	433 081
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	433 082
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	433 083
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	433 084
M	30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	433 085

Einsatzbeispiele · Application examples · Exemple d'utilisation · Esempio di applicazione

Werkzeugtyp · Tool type · Type d'outil · Utensile	HSSE-V3 TiCN	GU-50	VA-50
Werkstoff · Work material · Pièce à usiner · Materiale	1.4301 – X 5 CrNi 18-10		
Gewinde · Thread size · Taraudage · Filettatura	M 8 – ISO2 (6H)		
Gewindetiefe · Thread depth · Profondeur de taraudage · Profondita'	25 mm Sackloch · Blind hole · Trou borgne · Cieco		
V_c	8 m/min		
KSS · Coolant lubricant · Lubrification · Lubrificante	6–8 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione		
Standmenge · Tool life · Durée de vie · Durata	100 %	154 %	172 %



M | Typ VA | IKZ | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



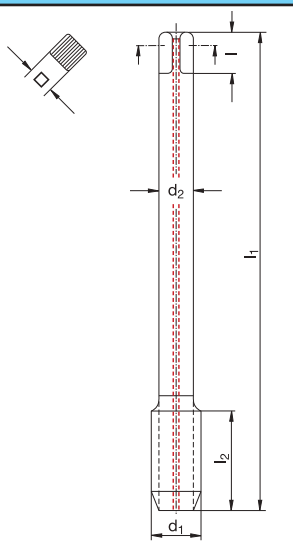
Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

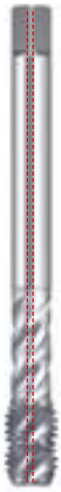
571 347 440/3
VA-50 TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 347
M 8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 348
M 10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 349





Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 347 440/3
VA-50 TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

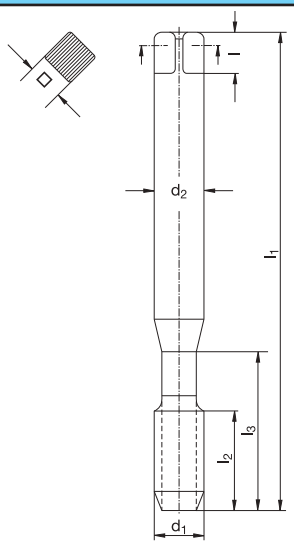
1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	433 350
M 14	2	110	20	11	12	9	4	12	433 351
M 16	2	110	20	12	12	9	4	14	433 352
M 18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	433 353
M 20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	433 354
M 22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	433 355
M 24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	433 356
M 27	3	160	30	20	19	16	4	24	433 357
M 30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	433 358

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

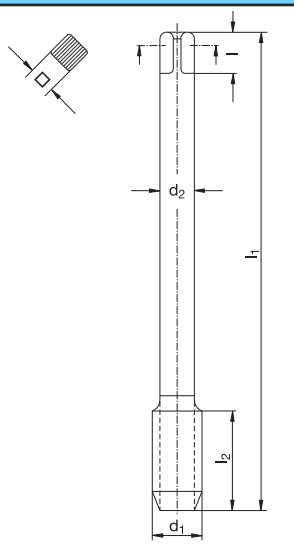
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

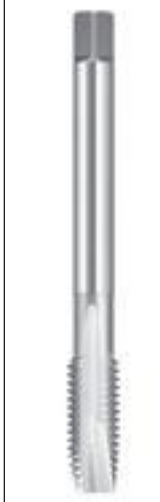
M | Typ H | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	571 100 140/3
	H-B
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	033 007
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	033 000
M	3,5	0,6	56	12	20	4	6	3	3	2,9	033 001
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	033 002
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	033 003
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	033 004
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	033 005
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	033 006

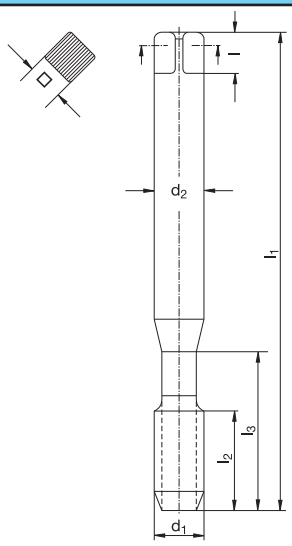




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	576 100 140/3
	H-B
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	033 010
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	033 011
M	16	2	110	32	12	12	9	4	14	033 012
M	18	2,5	125	34	14	14	11	4	15,5	033 013
M	20	2,5	140	34	16	15	12	4	17,5	033 014
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	4	19,5	033 015
M	24	3	160	38	18	17	14,5	4	21	033 016
M	27	3	160	38	20	19	16	4	24	033 017
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	033 018

M | Typ H | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

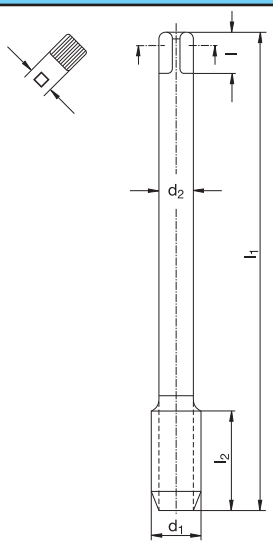
571 104 440/3

H-B TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	433 007
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 000
M	3,5	0,6	56	12	20	4	6	3	3	2,9	433 001
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 002
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	433 003
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	433 004
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	433 005
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	433 006



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 104 440/3

H-B TiCN

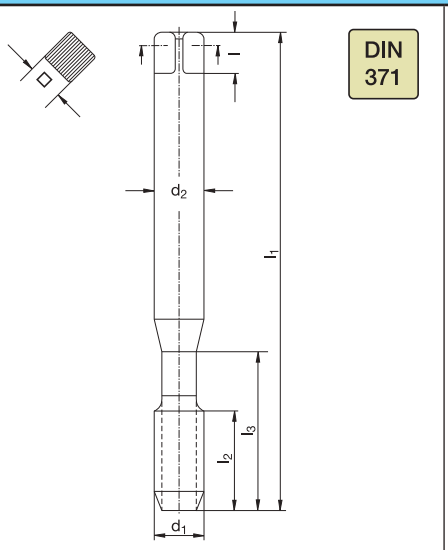
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	433 010
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	433 011
M	16	2	110	32	12	12	9	4	14	433 012
M	18	2,5	125	34	14	14	11	4	15,5	433 013
M	20	2,5	140	34	16	15	12	4	17,5	433 014
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	4	19,5	433 015
M	24	3	160	38	18	17	14,5	4	21	433 016
M	27	3	160	38	20	19	16	4	24	433 017
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	433 018

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ H | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 15° | ≤1,5xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

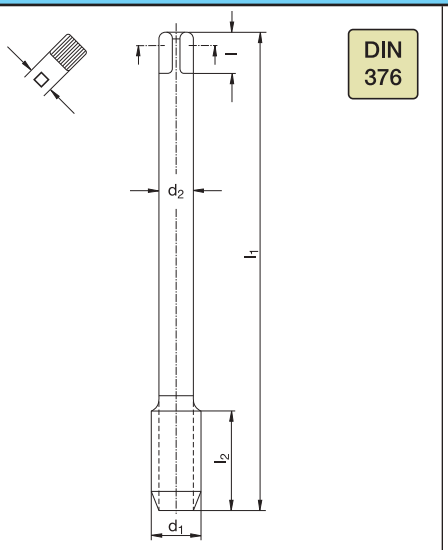
571 150 140/3

H-15

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**2,5**	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	030 549
M	**3**	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 550
M	**3,5**	0,6	56	6	20	4	6	3	3	2,9	030 551
M	**4**	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 552
M	**5**	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 553
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 554
M	**8**	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 555
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 556



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 150 140/3

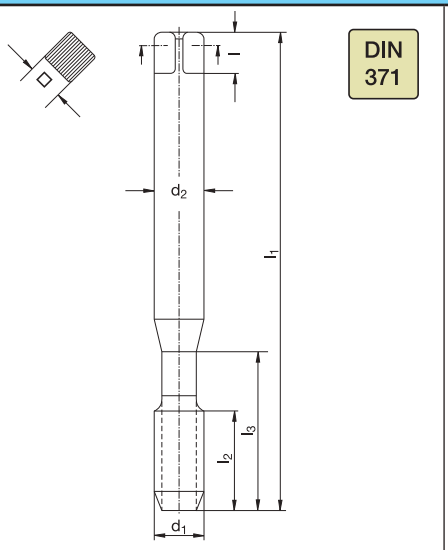
H-15

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	030 557
M	**14**	2	110	20	11	12	9	3	12	030 558
M	**16**	2	110	20	12	12	9	3	14	030 559
M	**18**	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	030 560
M	**20**	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	030 561
M	**24**	3	160	30	18	17	14,5	4	21	030 563
M	**27**	3	160	30	20	19	16	4	24	030 564
M	**30**	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	030 565

M | Typ H | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 15° | ≤1,5xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

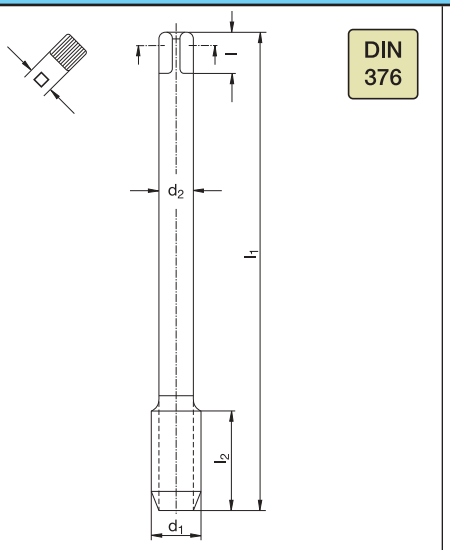
571 154 440/3

H-15 TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	430 549
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	430 550
M	3,5	0,6	56	6	20	4	6	3	3	2,9	430 551
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	430 552
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	430 553
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	430 554
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	430 555
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	430 556



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

576 154 440/3

H-15 TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

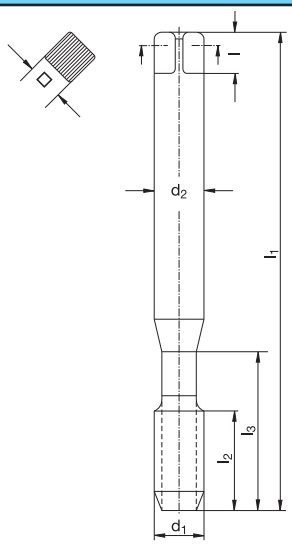
1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	430 557
M	14	2	110	20	11	12	9	3	12	430 558
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	430 559
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	430 560
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	430 561
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	430 563
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	430 564
M	30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	430 565

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

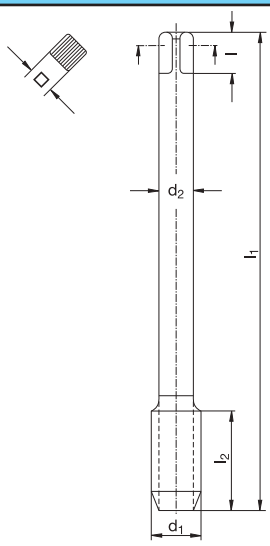
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ Ti | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1500 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	571 103 140/3 Ti-B OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	5; 8.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 500
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 502
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	030 503
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	030 504
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	030 505
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	030 506



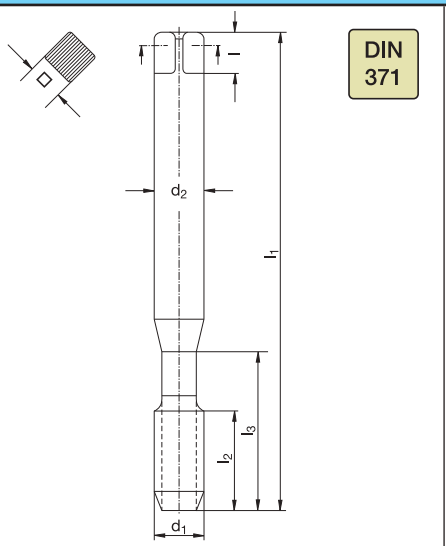
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	576 103 140/3 Ti-B OX
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	5; 8.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	030 510
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	030 512
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	030 514

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ Ti | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 15° | ≤1,5xd | ≤ 1500 N/mm²



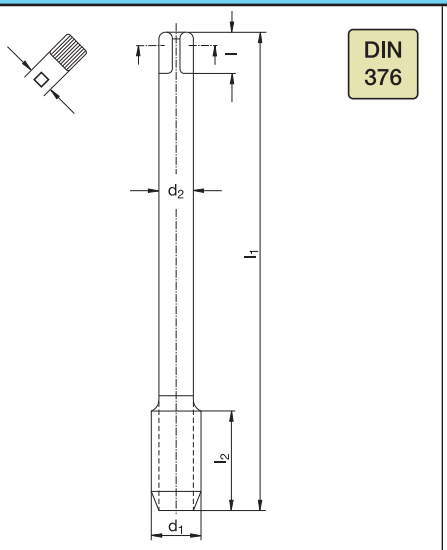
Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

571 153 140/3

Ti-15 OX

Werkstoffgruppen Groupes de matières	Classification of work materials Gruppo materiali	5; 8.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 530
M	**4**	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 532
M	**5**	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 533
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 534
M	**8**	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 535
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 536



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

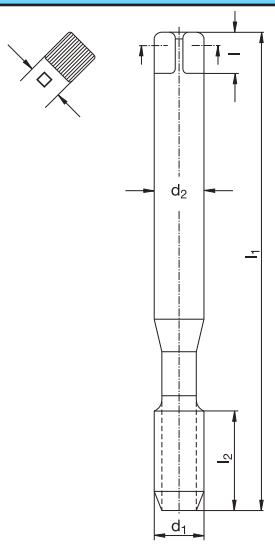
576 153 140/3

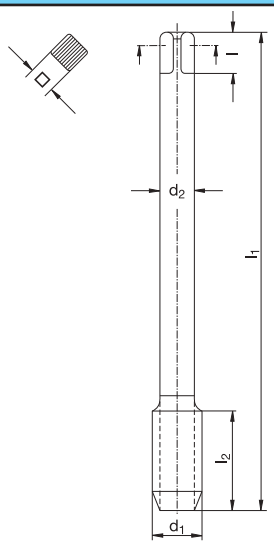
Ti-15 OX

Werkstoffgruppen Groupes de matières	Classification of work materials Gruppo materiali	5; 8.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	030 540
M	**16**	2	110	20	12	12	9	3	14	030 542
M	**20**	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	030 544

M | Typ Ni | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | | ≤ 1500 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	571 109 140/3 Ni-B
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	6.3

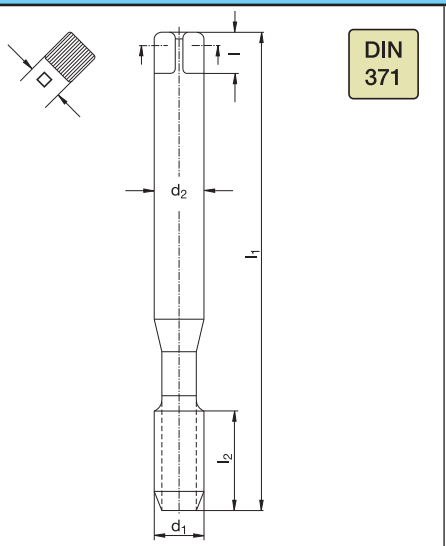
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	12	3,5	6	2,7	3	2,5	030 700
M	4	0,7	63	16	4,5	6	3,4	3	3,3	030 702
M	5	0,8	70	19	6	8	4,9	3	4,2	030 703
M	6	1	80	23	6	8	4,9	3	5	030 704
M	8	1,25	90	30	8	9	6,2	3	6,8	030 705
M	10	1,5	100	38	10	11	8	3	8,5	030 706

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	576 109 140/3 Ni-B
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	6.3

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	030 710

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

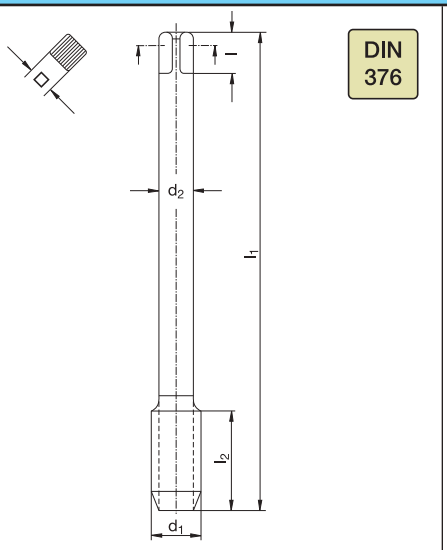
M | Typ Ni | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 10° | ≤1,5xd | ≤ 1500 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G% **571 119** 140/3
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G% **Ni-10**

Werkstoffgruppen Groupes de matières	Classification of work materials Gruppo materiali	6.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	3,5	6	2,7	3	2,5	030 730
M	4	0,7	63	14	4,5	6	3,4	3	3,3	030 732
M	5	0,8	70	17	6	8	4,9	3	4,2	030 733
M	6	1	80	21	6	8	4,9	3	5	030 734
M	8	1,25	90	28	8	9	6,2	3	6,8	030 735
M	10	1,5	100	35	10	11	8	3	8,5	030 736

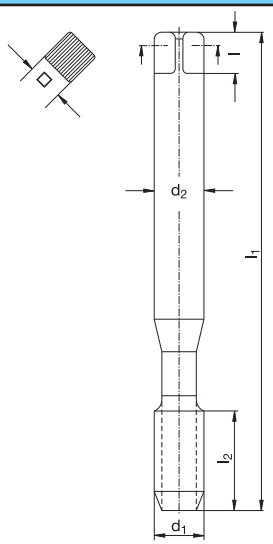


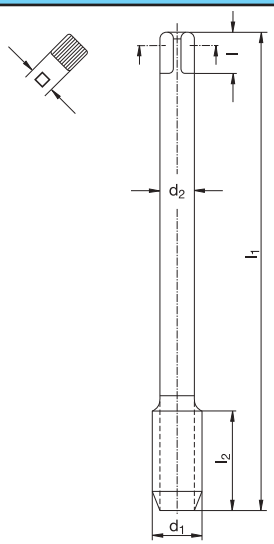
Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G% **576 119** 140/3
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G% **Ni-10**

Werkstoffgruppen Groupes de matières	Classification of work materials Gruppo materiali	6.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	030 740

MJ | Typ Ni | ISO 1 4H | PS 55 | 60° P | DIN ISO 5855 | C 2-3 | 10° | ≤1,5xd | ≤ 1500 N/mm²





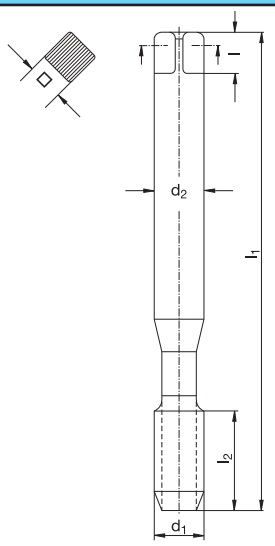
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	573 119 140/3 Ni-10	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	573 119 140/3 Ni-10
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	6.3	Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	6.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
MJ	**3**	0,5	56	11	3,5	6	2,7	3	2,6	030 750
MJ	**4**	0,7	63	14	4,5	6	3,4	3	3,4	030 752
MJ	**5**	0,8	70	17	6	8	4,9	3	4,3	030 753
MJ	**6**	1	80	21	6	8	4,9	3	5,1	030 754
MJ	**8**	1,25	90	28	8	9	6,2	3	6,9	030 755
MJ	**10**	1,5	100	35	10	11	8	3	8,7	030 756

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
MJ	**12**	1,75	110	18	9	10	7	3	10,5	030 760
MJ	**16**	2	110	20	12	12	9	3	14,3	030 762

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

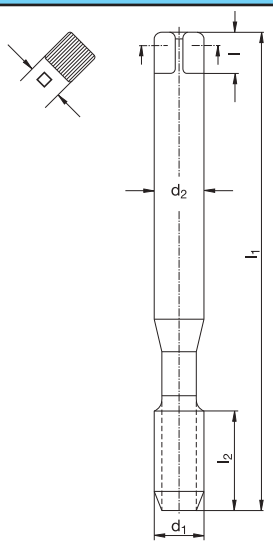
UNJC | Typ Ni | 3B | PS 55 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.15 | C 2-3 | 10° | ≤1,5xd | ≤ 1500 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	523 119 140/3
		Ni-10
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	6.3

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
#	4 – 40	2,85	56	10	3,5	6	2,7	3	2,3	030 770
#	6 – 32	3,51	56	13	4	6	3	3	2,8	030 771
#	8 – 32	4,17	63	15	4,5	6	3,4	3	3,5	030 772
#	10 – 24	4,83	70	18	6	8	4,9	3	3,9	030 773
	1/4 – 20	6,35	80	23	7	8	5,5	3	5,2	030 774
	5/16 – 18	7,94	90	28	8	9	6,2	3	6,7	030 775
	3/8 – 16	9,53	100	33	10	11	8	3	8,1	030 776

UNJF | Typ Ni | 3B | PS 55 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.15 | C 2-3 | 10° | ≤1,5xd | ≤ 1500 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	533 119 140/3
		Ni-10
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	6.3

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
#	6 – 40	3,51	56	13	4	6	3	3	3,0	030 780
#	8 – 36	4,17	63	15	4,5	6	3,4	3	3,6	030 781
#	10 – 32	4,83	70	18	6	8	4,9	3	4,2	030 782
	1/4 – 28	6,35	80	23	7	8	5,5	3	5,6	030 783
	5/16 – 24	7,94	90	28	8	9	6,2	3	7,0	030 784
	3/8 – 24	9,53	100	33	10	11	8	3	8,6	030 785

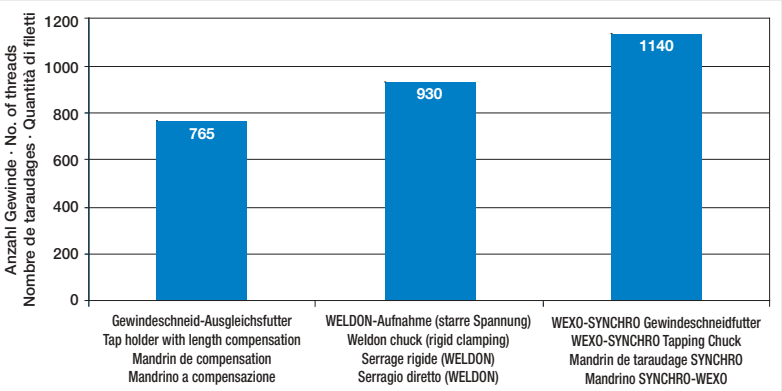
Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

SYNCHRO Gewindebohrer / SYNCHRO Taps / Tarauds SYNCHRO / Maschi SYNCHRO

Bearbeitungsbeispiel – Standzeitvergleich • Application example – Tool life comparison
Exemple d'utilisation – Comparaison durée de vie • Esempio di lavorazione – Comparazione di durata

Werkstoff · Work material Pièce à usiner · Materiale	1.7225 – 42 CrMo 4
Gewinde · Thread size Taraudage · Filettatura	M 6 (10 mm Grundloch · Blind hole Trou borgne · Cieco)
Kernloch · Drill hole Avant trou · Preforo	5,10 mm (15 mm Grundloch · Blind hole Trou borgne · Cieco)
KSS Coolant lubricant Lubrification Lubrificante	6 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione
V_c	20 m/min



Bemerkung:

Die Standzeit konnte im Vergleich zum Gewindeschneid-Ausgleichsfutter um ca. 50% und im Vergleich mit der WELDON-Aufnahme (starre Spannung) um ca. 20% erhöht werden. Es entsteht eine bessere Oberflächenqualität des hergestellten Gewindes.

Remark:

Tool life increase of approx. 50% against the tap holder with length compensation and approx. 20% against weldon chuck (rigid clamping). Thread surface quality improvement.

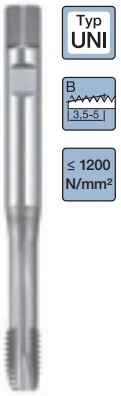
Remarques :

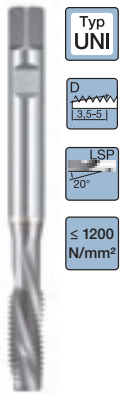
En comparant avec un mandrin de compensation la durée de vie peut être augmentée de 50% et de 20% en comparant avec un serrage rigide (WELDON).

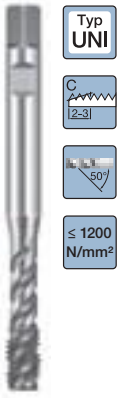
Note:

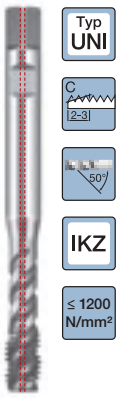
Si è potuta aumentare la durata di circa il 50% rispetto al mandrino tradizionale e di circa il 20% rispetto all´attacco Weldon in pinza rigida. Ne consegue ilotre una migliore qualità della superficie del filetto prodotto.

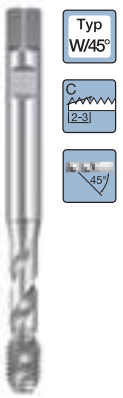
M | Typ HS | 6HX | PS 55 | WEXO | 60° P | DIN 13 | DIN 1835 B







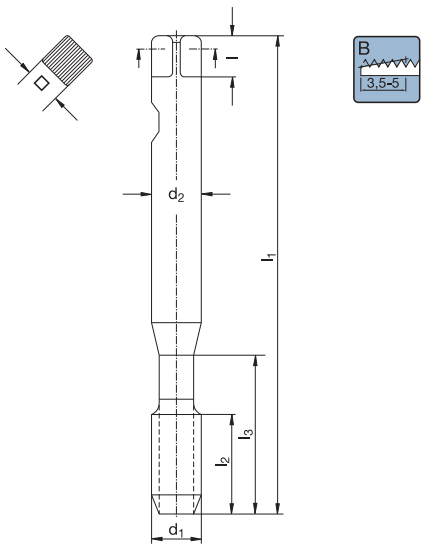




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%		900 140*440/3		900 141*440/3		900 440*440/3		900 447*440/3		900 410*440/3	
		HS-GU-B TiCN		HS-GU-L20 TiCN		HS-GU-50 TiCN		HS-GU-50 TiCN		HS-W-45 CrN	
		168		168		169		169		169	
optimal - recommended use - bon approprié - ottimale	8~12	V_c		V_c		V_c		V_c		V_c	
geeignet - suitable - de maniére appropriée - utilizzabile	8~12										
MAT		≤ 1,5 x d	> 1,5 x d	≤ 1,5 x d	> 1,5 x d	≤ 2 x d	≤ 3 x d	≤ 2 x d	≤ 3 x d	≤ 2 x d	≤ 3 x d
1.1–1.2		50~60	40~50	50~60	40~50	40~50	30~40	40~50	30~40		
1.3		40~50	30~40	40~50	30~40	30~40	20~30	30~40	20~30		
1.4		20~30	15~20	20~30	15~20	18~25	15~18	18~25	15~18		
1.5		20~25	15~20	20~25	15~20	15~18	12~15	15~18	12~15		
1.6		12~20	8~12	12~20	8~12	12~15	10~12	12~15	10~12		
2.1 / 2.2 / 3.4 / 4.5		25~35	18~25	25~35	18~25	20~30	15~20	20~30	15~20		
2.3 / 2.4 / 3.5		20~25	15~20	20~25	15~20	15~20	10~15	15~20	10~15		
3.1 / 3.3		25~30	18~25	25~30	18~25	20~25	15~20	20~25	15~20	20~25	15~20
3.2		50~70	40~50	50~70	40~50	40~50	30~40	40~50	30~40	40~50	30~40
4.1 / 4.2		60~80	50~60	60~80	50~60	50~70	40~50	50~70	40~50	50~70	40~50
4.3 / 4.4 / 7.1		40~50	30~40	40~50	30~40	30~40	20~30	30~40	20~30	30~40	20~30
5.1		15~25	10~15	15~25	10~15	10~20	8~10	10~20	8~10		
5.2		10~15	8~10	10~15	8~10	8~10	6~8	8~10	6~8		
6.1		20~30	15~20	20~30	15~20	15~20	10~15	15~20	10~15		
6.2		8~12	6~8	8~12	6~8	6~8	4~6	6~8	4~6		

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

M | Typ HS | Typ UNI | 6HX | PS 55 | WEXO | 60° P | DIN 13 | DIN 1835 B | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

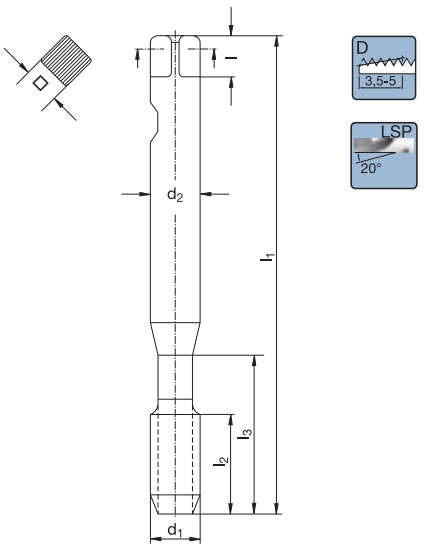
900 140 440/3

HS-GU-B TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 2		0,4	70	4	13	6	8	4,9	3	1,6	432 010
M 2,5		0,45	70	5	14	6	8	4,9	3	2,05	432 011
M 3		0,5	70	5	18	6	8	4,9	3	2,5	432 012
M 4		0,7	70	7	21	6	8	4,9	3	3,3	432 014
M 5		0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	432 015
M 6		1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	432 016
M 8		1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	432 017
M 10		1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	432 018
M 12		1,75	110	18	44	12	12	9	3	10,2	432 019
M 14		2	110	20	44	14	11		3	12	432 020
M 16		2	110	20	44	16	15	12	4	14	432 021
M 20		2,5	140	25	56	16	15	12	4	17,5	432 023



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

900 141 440/3

HS-GU-L20 TiCN

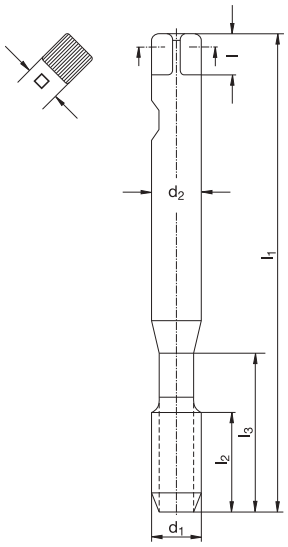
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

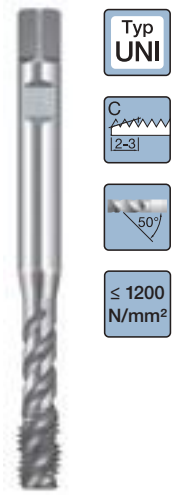
1; 2; 3; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 2		0,4	70	8	13	6	8	4,9	3	1,6	432 110
M 2,5		0,45	70	9	14	6	8	4,9	3	2,05	432 111
M 3		0,5	70	11	18	6	8	4,9	3	2,5	432 112
M 4		0,7	70	13	21	6	8	4,9	3	3,3	432 114
M 5		0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	432 115
M 6		1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	432 116
M 8		1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	432 117
M 10		1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	432 118
M 12		1,75	110	29	44	12	12	9	3	10,2	432 119
M 14		2	110	30	44	14	14	11	4	12	432 120
M 16		2	110	32	44	16	15	12	4	14	432 121
M 20		2,5	140	34	56	16	15	12	4	17,5	432 123

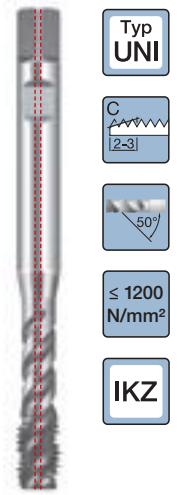
Schnittwertempfehlungen: Seite 167 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 167 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 167 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 167 o su http://www.wexo.com

M | Typ HS | 6HX | PS 55 | WEXO | 60° P | DIN 13 | DIN 1835 B | ≤3xd

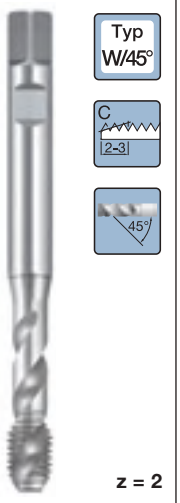




Typ UNI | C 2-3 | 50° | ≤ 1200 N/mm² | IKZ



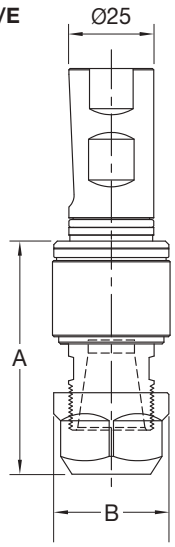
Typ UNI | C 2-3 | 50° | ≤ 1200 N/mm²



Typ W/45° | C 2-3 | 45° | z = 2

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%											900 440 440/3	900 447 440/3	900 410 440/3
											HS-GU-50 TiCN	HS-GU-50 TiCN	HS-W-45 CrN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali											1; 2; 3; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7	1; 2; 3; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7	3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code	Code	Code
M	2	0,4	70	4	13	6	8	4,9	3	1,6	432 210		
M	2,5	0,45	70	5	14	6	8	4,9	3	2,05	432 211		
M	3	0,5	70	5	18	6	8	4,9	3	2,5	432 212		432 412
M	4	0,7	70	7	21	6	8	4,9	3	3,3	432 214		432 414
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	432 215	432 315	432 415
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	432 216	432 316	432 416
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	432 217	432 317	432 417
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	432 218	432 318	432 418
M	12	1,75	110	18	44	12	12	9	4	10,2	432 219	432 319	
M	14	2	110	20	44	14	14	11	4	12	432 220	432 320	
M	16	2	110	20	55	16	15	12	4	14	432 221	432 321	
M	20	2,5	140	25	56	16	15	12	4	17,5	432 223	432 323	

DIN 1835 B/E



IKZ

Spannmutter und Spannschlüssel sind im Lieferumfang enthalten.

Clamping nut and wrench are included in the delivery.

Ecrou - et clef de serrage sont y compris dans la livraison.

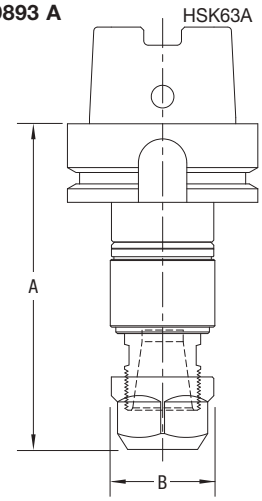
La ghiera di serraggio e le chiavi sono compresi nella fornitura

Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

WRTH18351 900/8

d_1		A [mm]	B [mm]	Code
M 2 – M 5	**ER11**	51	19	RTH1835011
M 4 – M 12	**ERC20**	63	34	RTH1835120
M 8 – M 20	**ERC25**	83	40	RTH1835125

DIN 69893 A



IKZ

Spannmutter und Spannschlüssel sind im Lieferumfang enthalten.

Clamping nut and wrench are included in the delivery.

Ecrou - et clef de serrage sont y compris dans la livraison.

La ghiera di serraggio e le chiavi sono compresi nella fornitura

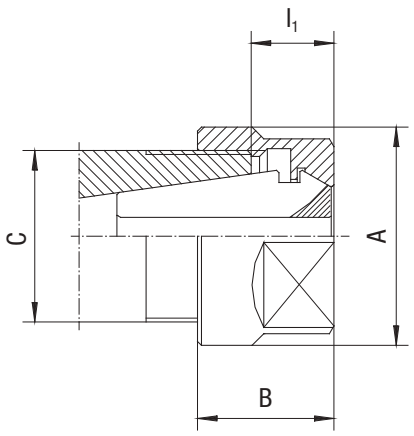
Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

WRTH00631 900/8

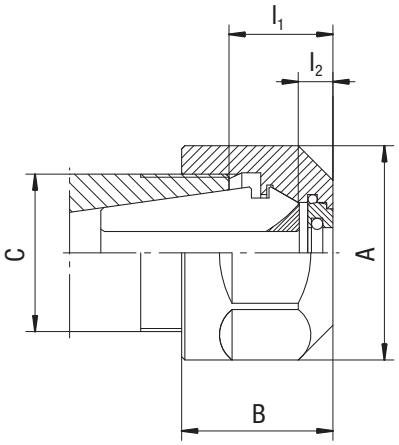
d_1		A [mm]	B [mm]	Code
M 4 – M 12	**ERC20**	102	34	RTH0063120
M 8 – M 20	**ERC25**	122	40	RTH0063125

IKZ

Mit Hochdruckkühlvorrichtung, bis 80 bar einsetzbar
With high pressure-coolant up to 80 bar
Avec dispositif de lubrification haute presssion jusqu'à 80 bar
Per lubrificazione interna fino a 80 bar



REGO-FIX®



REGO-FIX®

Katalog-Nr. W%/G% Catalogue no. W%/G%
Catalogue n° W%/G% Nr. di catalogo W%/G%

3411RFX910/13

	A [mm]	B [mm]	C [mm]		l_1 [mm]	T* [Nm]	Code
ER11	19	11,3	**M14 x 0,75**	4,9-	6,6	18	3411.00000

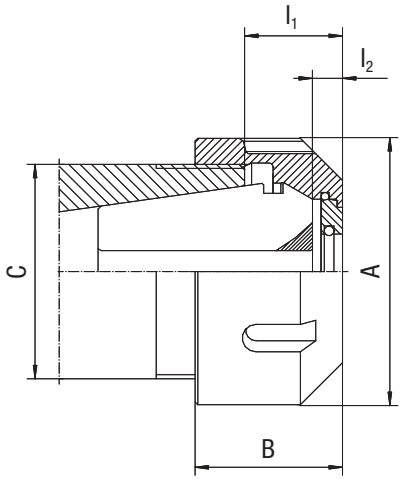
*Anzugsmoment max. Clamping torque max.
Couple de serrage max. Coppia di serraggio max.

Katalog-Nr. W%/G% Catalogue no. W%/G%
Catalogue n° W%/G% Nr. di catalogo W%/G%

3420RFX910/13

	A [mm]	B [mm]	C [mm]		l_1 [mm]	l_2 [mm]	T* [Nm]	Code
ERC20	34	24	**M25 x 1,5**	13-16,5		5	40	3420.20000

*Anzugsmoment max. Clamping torque max.
Couple de serrage max. Coppia di serraggio max.



REGO-FIX®

Katalog-Nr. W%/G% Catalogue no. W%/G%
Catalogue n° W%/G% Nr. di catalogo W%/G%

3425RFX910/13

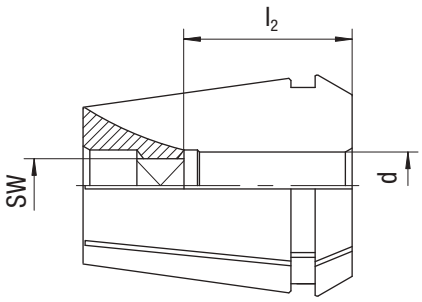
	A [mm]	B [mm]	C [mm]		l_1 [mm]	l_2 [mm]	T* [Nm]	Code
ERC25	42	25	**M32x1,5**	13,5-17		5	130	3425.20000

*Anzugsmoment max. Clamping torque max.
Couple de serrage max. Coppia di serraggio max.

Gewindebohrzangen ohne Längenausgleich, mit Innenvierkant
Tapping collets without axial compensation, with internal square
Pinces de serrage avec carré d'entraînement
Pinze ER-GB con quadro di trascinamento

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

DIN ISO 15488

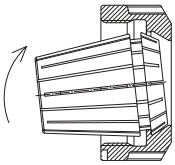


				REGO-FIX®	REGO-FIX®	REGO-FIX®
Katalog-Nr. W%/G% Catalogue n° W%/G%		Catalogue no. W%/G% Nr. di catalogo W%/G%		1411RFX 910/13	1420RFX 910/13	1425RFX 910/13
	d [mm]	SW [mm]	l_2 [mm]	Code	Code	Code
ER11-GB	2,8	2,1	12	1411.02800		
	3,5	2,7	14	1411.03500		
	4,5	3,4	14	1411.04500		
	6	4,9	14	1411.06000		
ER20-GB	4,5	3,4	18		1420.04500	
	6	4,9	18		1420.06000	
	7	5,5	18		1420.07000	
	8	6,2	22		1420.08000	
	9	7	22		1420.09000	
	10	8	25		1420.10000	
ER25-GB	8	6,2	22			1425.08000
	9	7	22			1425.09000
	10	8	25			1425.10000
	11	9	25			1425.11000
	12	9	25			1425.12000
	14	11	25			1425.14000
	16	12	25			1425.16000

Schnittwertempfehlungen: Seite 167 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 167 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 167 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 167 o su http://www.wexo.com

ER-Spannzangen nach DIN 6499 – Form B / ER collet chucks in accordance with DIN 6499 – Form B
Pinces de serrage ER suivant norme DIN 6499 – Form B / Pinze tipo ER secondo la norma DIN 6499 – Form B

Montage / Assembly / Montage / Montaggio



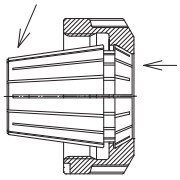
Nut der Spannzange an der markierten Stelle in den Exzenterring der Spannmutter einhängen. Spannzange in entgegengesetzte Richtung kippen, bis diese deutlich hörbar einrastet. Werkzeug einsetzen. Spannmutter mit der eingerasteten Spannzange auf das Gewinde des Halters schrauben. Wir empfehlen die Spannmutter mit einem Drehmomentschlüssel anzuziehen.

Suspend the groove of the collet chuck at the marked position in the Eccentric ring of the clamping nut. Tilt the collet chuck in the opposite direction, until you clearly hear it engage. Screw the clamping nut with the engaged collet chuck on the thread of the holder. We recommend tightening the clamping nut with a torque wrench.

Accrocher la rainure de la pince de serrage à l'endroit marqué dans la bague excentrique de l'écrou de serrage. Basculer la pince dans la direction opposée jusqu'au clic. Introduire l'outil. Visser l'écrou de serrage avec la pince de serrage encliquetée sur le filetage du porte-outil. Nous recommandons de serrer l'écrou de serrage avec une clé dynamométrique.

Agganciare il collare della pinza nel punto contrassegnato sull'anello eccentrico della ghiera. Ribaltare la pinza in direzione opposta fino a farla scattare in sede. Inserire l'utensile. Avvitare la ghiera con la pinza scattata in sede sul filetto dalla ghiera. Raccomandiamo di serrare la ghiera con una chiave dinamometrica.

Demontage / Disassembly / Démontage / Smontaggio



Nach dem Abschrauben vom Halter auf die Frontseite der Spannzange drücken und gleichzeitig die Spannzange durch seitlichen Druck auf den hinteren Teil aus der Einrastung der Mutter herausnehmen.

After unscrewing from the holder, press on the front side of the collet chuck, and simultaneously remove the collet chuck out of the catch of the nut by laterally pressing on the rear part.

Après avoir dévissé le porte-outil, appuyer sur la face avant de la pince de serrage et la sortir en même de l'encliquetage de l'écrou en appuyant latéralement sur la partie arrière.

Dopo aver allentato la pinza dal supporto, esercitare pressione sulla parte anteriore della pinza e contemporaneamente sfilare la pinza dalla sede della ghiera premendo lateralmente sulla parte posteriore.

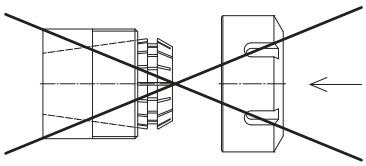
Eine falsche Handhabung beeinträchtigt den Rundlauf der Spannzange und kann die Spannmutter beschädigen.

Improper handling has a negative affect on the true running of the collet chuck and can damage the clamping nut.

Toute mauvaise manipulation altère le battement de la pince et peut endommager l'écrou de serrage.

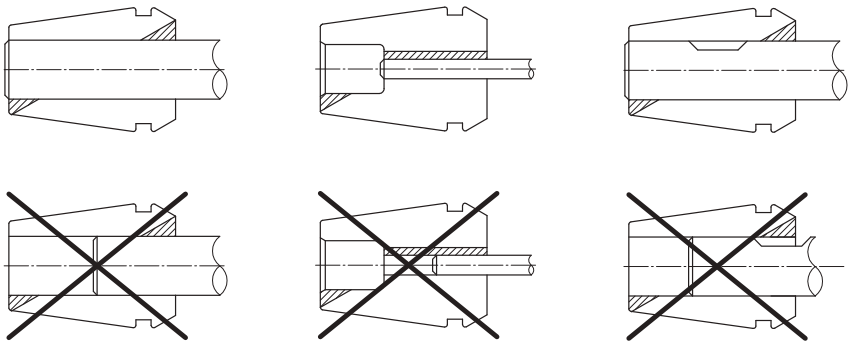
Un intervento errato può compromettere la centratura della pinza e provocare danni alla ghiera.

ACHTUNG / ATTENTION / ATTENTION / ATTENZIONE



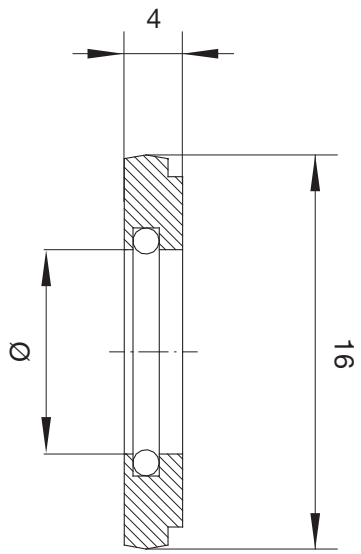
- Nur Spannmuttern mit richtig eingerasteter Spannzange in den Spannzangenhalter einsetzen!
- Insert only clamping nuts with correctly engaged collet chuck in the collet chuck holder!
- Insérer uniquement des écrous de serrage dans le porte-pince avec une pince correctement encliquetée !
- Inserire nel supporto solo ghiere con la pinza correttamente scattata in sede!

- Niemals Schäfte mit Übermaß spannen!
  z.B. niemals in eine Zange mit Ø 12-11mm eine Schaft mit Ø 12.2 mm einpressen. Verwenden Sie jeweils die nächst größere Spannzange (hier Ø 12.5-11.5mm oder Ø 13-12mm). Werkzeugschaft möglichst auf der gesamten Länge der Spannzange spannen (mindestens jedoch 2/3 der Spannzangenlänge).
- Never over tension shanks!
  e.g. never in a collet chuck with Ø 12-11 mm force fit a shaft with Ø diameter 12.2 mm. In each case use the next largest collet chuck (here Ø 12.5-11.5 mm or Ø 13-12 mm). Tension the tool shank throughout the entire length of the collet chuck as much as possible (however minimum 2/3 of the collet chuck length).
- Ne jamais serrer des queues avec des surcotes!
  P. ex., ne jamais placer dans une pince de Ø 12-11 mm une tige de Ø 12,2 mm. Utiliser le modèle de pince suivant (dans ce cas : Ø 12,5-11,5 mm ou Ø 13-12 mm). Serrer si possible la tige de l'outil sur toute la longueur de la pince (au moins sur les 2/3 de la pince).
- Non serrare mai codoli con maggiorazione!
  Ad esempio non inserire mai a forza in una pinza del diametro di Ø 12-11 mm un codolo da Ø 12.2 mm. Utilizzare la pinza immediatamente superiore (in questo caso Ø 12.5-11.5 mm o Ø 13-12 mm). Serrare il codolo dell'utensile possibilmente utilizzando l'intera lunghezza della pinza (in ogni caso almeno 2/3 della lunghezza della pinza).

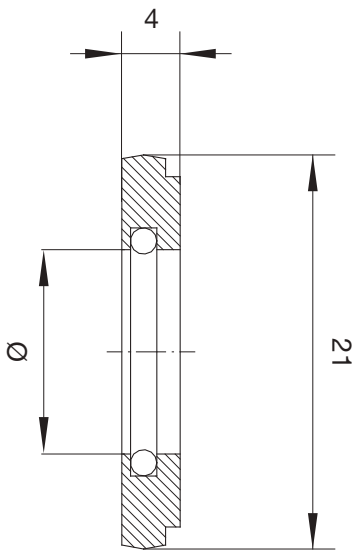


Dichtscheiben für Spannmuttern, Typ ERC
Sealing ring for clamping nut, type ERC
Disques d'étanchéité pour attachement, type ERC
Dischetti di tenuta per ghiere di serraggio ERC

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	REGO-FIX® 3920RFX 910/13	
Ø [mm]		Code
4,5 – 4	ERC20	3920.00450
6 – 5,5	ERC20	3920.00600
7 – 6,5	ERC20	3920.00700
8 – 7,5	ERC20	3920.00800
9 – 8,5	ERC20	3920.00900
10 – 9,5	ERC20	3920.01000



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	REGO-FIX® 3925RFX 910/13	
Ø [mm]		Code
8 – 7,5	ERC25	3925.00800
9 – 8,5	ERC25	3925.00900
10 – 9,5	ERC25	3925.01000
11 – 10,5	ERC25	3925.01100
12 – 11,5	ERC25	3925.01200
14 – 13,5	ERC25	3925.01400
16 – 15,5	ERC25	3925.01600

Dichtscheibe DS/ER
Sealing ring DS/ER
Rondelles d'étanchéité DS/ER
Dischi di tenuta DS/ER

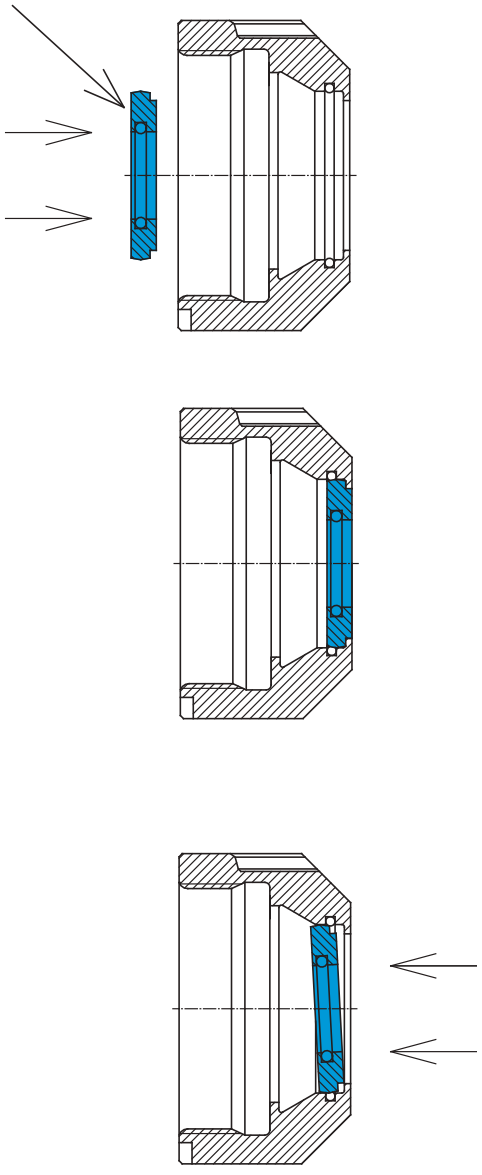
Einbau / Fitting / Mise en place / Montaggio:

Beim Einsetzen der Dichtscheibe in die Spannmutter muss die Beschriftung der Dichtscheibe von hinten her lesbar sein. Legen Sie die Dichtscheibe in die Spannmutter ein und drücken Sie diese nach vorne, bis Sie ein deutliches „klicken" hören. Jetzt ist die Dichtscheibe richtig in der Spannmutter eingesetzt. Die richtig montierte Dichtscheibe ist vorne mit der Spannmutter bündig.

When inserting the sealing ring in the clamping nut, the lettering of the sealing ring must be legible from the rear. Insert the sealing ring in the clamping nut and press this forwards until you hear an evident "click". Now the sealing ring is correctly inserted in the clamping nut. The front of the correctly fitted sealing ring is flush with the clamping nut.

Avant de mettre la rondelle d'étanchéité dans l'écrou de serrage, veiller à ce que l'inscription de la rondelle puisse être lue de par derrière. Introduire la rondelle d'étanchéité dans l'écrou de serrage et presser celui-ci vers l'avant jusqu'au „clic". La rondelle d'étanchéité est alors placée correctement dans l'écrou de serrage. Lorsque la rondelle d'étanchéité est correctement placée, elle est affleurante avec l'écrou de serrage à l'avant.

Durante l'inserimento del disco di tenuta nel manicotto la scritta sul disco deve essere leggibile dalla parte posteriore. Inserire il disco di tenuta nel manicotto e spingerlo in avanti fino a percepire un "clic". Ora il disco di tenuta è correttamente alloggiato nel manicotto. Il disco di tenuta correttamente montato è a raso con il manicotto nella parte anteriore.



Ausbau / Dismantling / Démontage / Smontaggio:

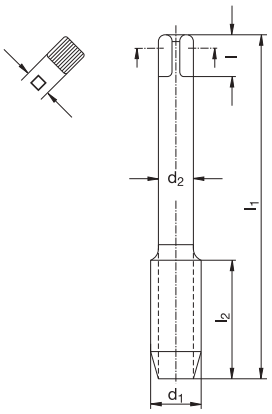
Um die Dichtscheibe herauszunehmen drücken Sie von der Außenseite auf die Dichtscheibe, bis sie herausspringt.

In order to remove the sealing ring, from outside press on the sealing ring until it springs out.

Pour retirer la rondelle d'étanchéité, appuyer dessus de l'extérieur jusqu'à ce qu'elle saute.

Per sfilare il disco di tenuta, esercitare pressione sull'anello dal lato esterno fino a farlo fuoriuscire.

M | GH53 | 6HX | PS 105 | WEXO | 60° P | DIN 13 | ≤1,5xd | 42~53 HRC



Schneidöl
Cutting oil
Huile de coupe
Olio da taglio

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%										954 100 440/3	954 200 440/3	990 050 1000/18	
										GH53-TiCN	GH53-TiCN	CURTIS 55-Cut E	
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali										8.2 42 - 53 HRC	8.2 42 - 53 HRC	8.2 42 - 63 HRC	
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code	Code	ml	Code
M	3	0,5	46	11	3,5	6	2,7	4	2,55	430 950	430 970	50	130 300
M	4	0,7	52	13	4,5	6	3,4	4	3,4	430 951	430 971	125	130 301
M	5	0,8	60	16	6	8	4,9	4	4,3	430 952	430 972	500	130 302
M	6	1	62	19	6	8	4,9	4	5,1	430 953	430 973		
M	8	1,25	70	22	6	8	4,9	5	6,9	430 954	430 974		
M	10	1,5	75	24	7	8	5,5	5	8,6	430 955	430 975		
M	12	1,75	82	29	9	10	7	5	10,4	430 956	430 976		
M	14	2	88	30	11	12	9	5	12,1		430 977		
M	16	2	95	32	12	12	9	5	14,1	430 958	430 978		
M	20	2,5	105	37	16	15	12	5	17,7	430 960	430 980		
M	24	3	160	38	18	17	14,5	5	21,2	430 961	430 998		
M	8 x 0,75		70	22	6	8	4,9	5	7,4		430 995		
M	8 x 1		70	22	6	8	4,9	5	7,4		430 997		
M	10 x 1		75	24	7	8	5,5	5	9,1		430 994		
M	12 x 1,5		82	29	9	10	7	5	10,6		430 982		
M	14 x 1,5		88	30	11	12	9	5	12,6		430 984		
M	16 x 1,5		95	32	12	12	9	5	14,6		430 985		
		P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]				
G	1/8	28	9,73	63	18	7	5,5	5	8,8		430 993		
G	1/4	19	13,16	70	20	11	9	5	11,9		430 990		
G	3/8	19	16,66	70	22	12	9	5	15,4		430 991		

Für zähe und schwer zerspanbare Werkstoffe und zum Hartgewindebohren bis ca. 63 HRC.

For ductile and difficult to cut materials and for high hardened materials up to 63 HRC.

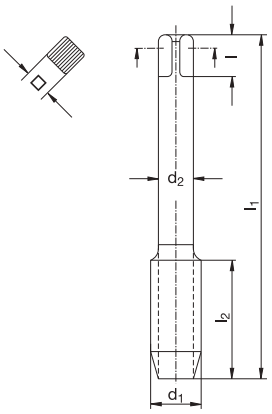
Pour aciers tenaces et difficiles et pour usinage dans matières trempées jusqu'à 63 HRC.

Per materiali difficili da lavorare e temprati fino a 63 HRC.

Schnittwertempfehlungen: Seite 178 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 178 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 178 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 178 o su http://www.wexo.com

M | GH63 | 6HX | VHM | WEXO | 60° P | DIN 13 | ≤1,5xd | 50~63 HRC



D 3,5-5

C 2-3

Schneidöl
Cutting oil
Huile de coupe
Olio da taglio

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%									914 100 410/5	914 200 410/5	990 050 1000/18	
									GH63-TiCN	GH63-TiCN	CURTIS 55-Cut E	
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali									8.2 50 - 63 HRC	8.2 50 - 63 HRC	8.2 42 - 63 HRC	
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]	Code	Code	ml	Code
M	3	0,5	46	11	3,5	6	2,7	4	2,55	140 100	140 120	50	130 300
M	3,5	0,6	46	13	4	6	3	4	3	140 099	140 119	125	130 301
M	4	0,7	52	13	4,5	6	3,4	4	3,4	140 101	140 121	500	130 302
M	5	0,8	60	16	6	8	4,9	4	4,3	140 102	140 122		
M	6	1	62	19	6	8	4,9	5	5,1	140 103	140 123		
M	8	1,25	70	22	6	8	4,9	5	6,9	140 104	140 124		
M	10	1,5	75	24	7	8	5,5	5	8,6	140 105	140 125		
M	12	1,75	82	29	9	10	7	5	10,4	140 106	140 126		
M	14	2	88	30	11	12	9	6	12,1	140 107	140 127		
M	16	2	95	32	12	12	9	6	14,1	140 108	140 128		
M	20	2,5	105	37	16	15	12	6	17,7	140 110	140 130		
M	8 x 1		70	22	6	8	4,9	5	7,1	140 150	140 200		
M	10 x 1		75	24	7	8	5,5	5	9,1	140 151	140 201		
M	12 x 1		82	29	9	10	7	5	11,1	140 152	140 202		
M	12 x 1,5		82	29	9	10	7	5	10,6	140 155	140 205		
M	14 x 1,5		88	30	11	12	9	6	12,6	140 158	140 208		
M	16 x 1,5		95	32	12	12	9	6	14,6	140 160	140 210		
M	20 x 1,5		105	37	16	15	12	6	18,6	140 165	140 215		
		P [Gg/1"]	d1 [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]				
G	1/8	28	9,73	63	18	7	5,5	5	8,9	140 250	140 300		
G	1/4	19	13,16	70	20	11	9	5	11,9	140 251	140 301		

Für zähe und schwer zerspanbare Werkstoffe und zum Hartgewindebohren bis ca. 63 HRC.

For ductile and difficult to cut materials and for high hardened materials up to 63 HRC.

Pour aciers tenaces et difficiles et pour usinage dans matières trempées jusqu'à 63 HRC.

Per materiali difficili da lavorare e temprati fino a 63 HRC.

Schnittwertempfehlungen: Seite 178 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 178 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 178 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 178 o su http://www.wexo.com

			GH53 954 100 954 200		GH63 914 100 914 200					
MAT			8.2 42~53 HRC		8.2					
					50~54 HRC		55~59 HRC		60~63 HRC	
V_c			2,5 m/min		2,5 m/min		2,0 m/min		1,8 m/min	
d_1	P	Ø [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
M 3	0,5	2,55	265	133	265	133	212	106	191	95
M 3,5	0,6	3	227	136	227	136	182	109	164	98
M 4	0,7	3,4	199	139	199	139	159	111	143	100
M 5	0,8	4,3	159	127	159	127	127	102	115	92
M 6	1	5,1	133	133	133	133	106	106	95	95
M 8	1,25	6,9	99	124	99	124	80	99	72	90
M10	1,5	8,6	80	119	80	119	64	95	57	86
M12	1,75	10,4	66	116	66	116	53	93	48	84
M14	2	12,1	57	114	57	114	45	91	41	82
M16	2	14,1	50	99	50	99	40	80	36	72
M20	2,5	17,7	40	99	40	99	32	80	29	72
M24	3	21,2	33	99	33	99	27	80	24	72
M 8x0,75	0,75	7,3	99	75	99	75	80	60	72	54
M 8x1	1	7,1	99	99	99	99	80	80	72	72
M10x1	1	9,1	80	80	80	80	64	64	57	57
M12x1	1	11,1	66	66	66	66	53	53	48	48
M12x1,5	1,5	10,6	66	99	66	99	53	80	48	72
M14x1,5	1,5	12,6	57	85	57	85	45	68	41	61
M16x1,5	1,5	14,6	50	75	50	75	40	60	36	54
M20x1,5	1,5	18,6	40	60	40	60	32	48	29	43
G 1/8"	28	8,9	82	74	82	74	65	59	59	53
G 1/4"	19	11,9	60	81	60	81	48	65	44	58
G 3/8"	19	15,4	48	64	48	64	38	51	34	46

Einsatzbedingungen
Conditions d'utilisation
Cutting conditions
Condizioni d'uso

1. Als Schmiermittel sollten wasserunlösliche Schneidöle verwendet werden.
   Water-insoluble oil is recommended for this application.
   Toujours utiliser de l'huile entière.
   Per queste lavorazioni si raccomanda olio da taglio intero.

2. Nach jedem Gewinde müssen hängengebliebene Späne am Gewindebohrer entfernt werden.
   After each tapped thread, all stuck chips has to be removed from the tap.
   Enlever les copeaux du taraud après chaque taraudage.
   Dopo ogni filettatura eseguita, il maschio va' ripulito dai trucioli.

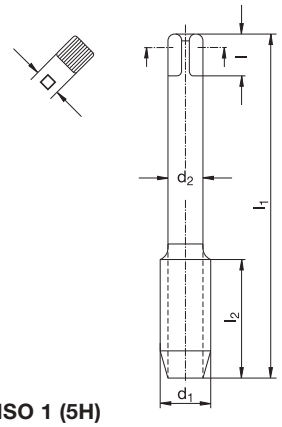
3. Bei Verwendung eines Gewindeschneidfutters mit Drehmomentkupplung muss der Wert des Drehmoments auf Maximal eingestellt werden. Vorzugsweise sollten Schnellwechseleinsätze ohne Drehmomentkupplung verwendet werden.
   By using a tap holder with overload clutch, the overload torque has to be adjusted on its maximum. The usage of a quick change tap holder without overload clutch is recommended for this application.
   En utilisant des adaptateurs avec limiteur de couple, la valeur du couple doit être réglée au maximum.
   Se si utilizza un maschiatore con frizione, prego regolare la frizione al massimo del momento torcente. Si consiglia di utilizzare un maschiatore senza frizione.

4. Es sollte auf keinen Fall mit der Hand geschnitten werden.
   In no case, the tap should be used by hand.
   Ne jamais tarauder à la main.
   Il maschio non e' adatto alle maschiature a mano.

5. Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5 x d.
   The maximum thread depth is 1,5 x d.
   La profondeur de taraudage ne doit pas dépasser 1.5 x d.
   La profondita' massima di maschiatura e' 1,5 x d.

6. Beim Einsatz von Maschinen mit synchronisierter Spindel kann der Gewindebohrer starr gespannt werden und die angegebenen Schnittwerte können um ca. 10% erhöht werden.
   In case of using a machining center with synchronized tapping possibility, the tap should be clamped in a rigid tap holder. In such case, tapping speed can be increased by approx. 10%.
   Sur centre d'usinage avec avance synchronisée on peut utiliser un serrage fixe et on peut augmenter les conditions de coupe de 10% environ.
   In caso di utilizzo su CNC con maschiatura rigida, usando un maschiatore senza compensazione (rigido), la velocita' di taglio puo' essere aumentata del 10%.

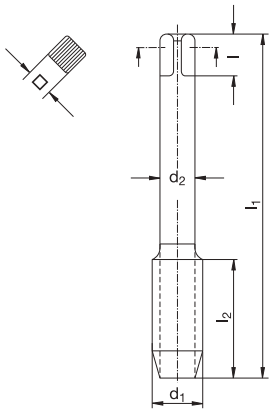
M | Typ N | HSS | DIN 352 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



* = ISO 1 (5H)

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%								352 000 150/1	352 000 V 150/1	352 000 M 150/1	352 000 F 150/1
								Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (M)	# 3 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali								1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	⌀ [mm]	Code	Code	Code	Code
M 1 *		0,25	32	5,5	2,5	5	2,1	0,75	100 301	100 001	100 101	100 201
M 1,1*		0,25	32	5,5	2,5	5	2,1	0,85	100 302	100 002	100 102	100 202
M 1,2*		0,25	32	5,5	2,5	5	2,1	0,95	100 303	100 003	100 103	100 203
M 1,4*		0,3	32	7	2,5	5	2,1	1,1	100 304	100 004	100 104	100 204
M 1,6		0,35	32	8	2,5	5	2,1	1,25	100 305	100 005	100 105	100 205
M 1,7		0,35	32	8	2,5	5	2,1	1,3	100 306	100 006	100 106	100 206
M 1,8		0,35	32	8	2,5	5	2,1	1,45	100 307	100 007	100 107	100 207
M 2		0,4	36	8	2,8	5	2,1	1,6	100 308	100 008	100 108	100 208
M 2,2		0,45	36	9	2,8	5	2,1	1,75	100 309	100 009	100 109	100 209
M 2,3		0,4	36	9	2,8	5	2,1	1,9	100 310	100 010	100 110	100 210
M 2,5		0,45	40	9	2,8	5	2,1	2,05	100 311	100 011	100 111	100 211
M 2,6		0,45	40	9	2,8	5	2,1	2,1	100 312	100 012	100 112	100 212
M 3		0,5	40	11	3,5	6	2,7	2,5	100 313	100 013	100 113	100 213
M 3,5		0,6	45	12	4	6	3	2,9	100 314	100 014	100 114	100 214
M 4		0,7	45	13	4,5	6	3,4	3,3	100 315	100 015	100 115	100 215
M 4,5		0,75	50	16	6	8	4,9	3,7	100 316	100 016	100 116	100 216
M 5		0,8	50	16	6	8	4,9	4,2	100 317	100 017	100 117	100 217
M 6		1	56	19	6	8	4,9	5	100 318	100 018	100 118	100 218
M 7		1	56	19	6	8	4,9	6	100 319	100 019	100 119	100 219
M 8		1,25	63	22	6	8	4,9	6,8	100 320	100 020	100 120	100 220
M 9		1,25	63	22	7	8	5,5	7,8	100 321	100 021	100 121	100 221
M 10		1,5	70	24	7	8	5,5	8,5	100 322	100 022	100 122	100 222
M 11		1,5	70	24	8	9	6,2	9,5	100 323	100 023	100 123	100 223
M 12		1,75	75	28	9	10	7	10,2	100 324	100 024	100 124	100 224
M 14		2	80	30	11	12	9	12	100 325	100 025	100 125	100 225
M 16		2	80	32	12	12	9	14	100 326	100 026	100 126	100 226
M 18		2,5	95	34	14	14	11	15,5	100 327	100 027	100 127	100 227
M 20		2,5	95	34	16	15	12	17,5	100 328	100 028	100 128	100 228
M 22		2,5	100	34	18	17	14,5	19,5	100 329	100 029	100 129	100 229
M 24		3	110	38	18	17	14,5	21	100 330	100 030	100 130	100 230
M 27		3	110	38	20	19	16	24	100 331	100 031	100 131	100 231
M 30		3,5	125	45	22	21	18	26,5	100 332	100 032	100 132	100 232
M 33		3,5	125	50	25	23	20	29,5	100 333	100 033	100 133	100 233
M 36		4	150	56	28	25	22	32	100 334	100 034	100 134	100 234
M 39		4	150	60	32	27	24	35	100 335	100 035	100 135	100 235
M 42		4,5	150	60	32	27	24	37,5	100 336	100 036	100 136	100 236
M 45		4,5	160	65	36	32	29	40,5	100 337	100 037	100 137	100 237
M 48		5	180	70	36	32	29	43	100 338	100 038	100 138	100 238
M 52		5	180	70	40	35	32	47	100 339	100 039	100 139	100 239

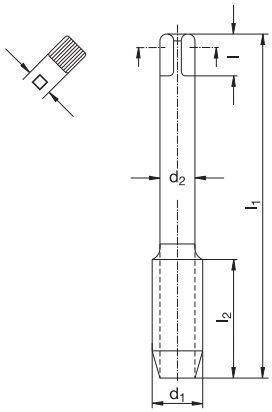
M | Typ N | LH | HSS | DIN 352 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²

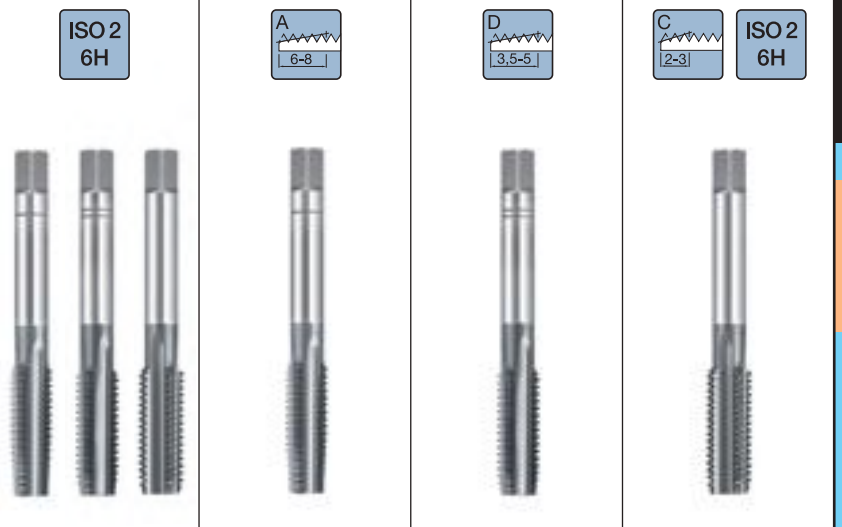


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	352 008 150/1	352 008 V 150/1	352 008 M 150/1	352 008 F 150/1
	Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (M)	# 3 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	⌀ [mm]	Code	Code	Code	Code
M	3	0,5	40	11	3,5	6	2,7	2,5	101 600	101 620	101 640	101 660
M	4	0,7	45	13	4,5	6	3,4	3,3	101 601	101 621	101 641	101 661
M	5	0,8	50	16	6	8	4,9	4,2	101 602	101 622	101 642	101 662
M	6	1	56	19	6	8	4,9	5	101 603	101 623	101 643	101 663
M	8	1,25	63	22	6	8	4,9	6,8	101 604	101 624	101 644	101 664
M	10	1,5	70	24	7	8	5,5	8,5	101 605	101 625	101 645	101 665
M	12	1,75	75	28	9	10	7	10,2	101 606	101 626	101 646	101 666
M	16	2	80	32	12	12	9	14	101 608	101 628	101 648	101 668
M	20	2,5	95	34	16	15	12	17,5	101 610	101 630	101 650	101 670

M | Typ VA | HSSE | DIN 352 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²

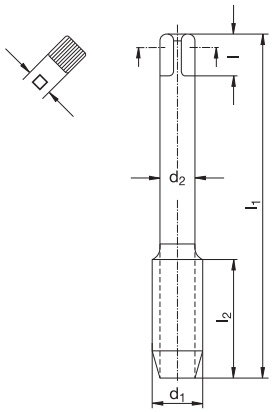




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	352 003 150/1	352 003 V 150/1	352 003 M 150/1	352 003 F 150/1
	Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (M)	# 3 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	Ø [mm]	Code	Code	Code	Code
M	**2**	0,4	36	8	2,8	5	2,1	1,6	100 520	100 400	100 440	100 480
M	**2,5**	0,45	40	9	2,8	5	2,1	2,05	100 523	100 403	100 443	100 483
M	**3**	0,5	40	11	3,5	6	2,7	2,5	100 525	100 405	100 445	100 485
M	**3,5**	0,6	45	12	4	6	3	2,9	100 526	100 406	100 446	100 486
M	**4**	0,7	45	13	4,5	6	3,4	3,3	100 527	100 407	100 447	100 487
M	**5**	0,8	50	16	6	8	4,9	4,2	100 528	100 408	100 448	100 488
M	**6**	1	56	19	6	8	4,9	5	100 529	100 409	100 449	100 489
M	**8**	1,25	63	22	6	8	4,9	6,8	100 530	100 410	100 450	100 490
M	**10**	1,5	70	24	7	8	5,5	8,5	100 531	100 411	100 451	100 491
M	**12**	1,75	75	28	9	10	7	10,2	100 532	100 412	100 452	100 492
M	**14**	2	80	30	11	12	9	12	100 533	100 413	100 453	100 493
M	**16**	2	80	32	12	12	9	14	100 534	100 414	100 454	100 494

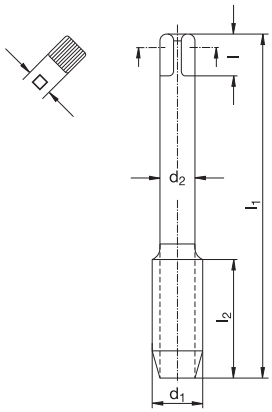
M | Typ VA | HSSE | DIN 352 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	352 503 150/1	352 503 V 150/1	352 503 M 150/1	352 503 F 150/1
		Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (M)	# 3 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	Ø [mm]	Code	Code	Code	Code
M	2	0,4	36	8	2,8	5	2,1	1,6	101 520	101 400	100 440	100 480
M	2,5	0,45	40	9	2,8	5	2,1	2,05	101 523	101 403	100 443	100 483
M	3	0,5	40	11	3,5	6	2,7	2,5	101 525	101 405	100 445	100 485
M	3,5	0,6	45	12	4	6	3	2,9	101 526	101 406	100 446	100 486
M	4	0,7	45	13	4,5	6	3,4	3,3	101 527	101 407	100 447	100 487
M	5	0,8	50	16	6	8	4,9	4,2	101 528	101 408	100 448	100 488
M	6	1	56	19	6	8	4,9	5	101 529	101 409	100 449	100 489
M	8	1,25	63	22	6	8	4,9	6,8	101 530	101 410	100 450	100 490
M	10	1,5	70	24	7	8	5,5	8,5	101 531	101 411	100 451	100 491
M	12	1,75	75	28	9	10	7	10,2	101 532	101 412	100 452	100 492
M	14	2	80	30	11	12	9	12	101 533	101 413	100 453	100 493
M	16	2	80	32	12	12	9	14	101 534	101 414	100 454	100 494

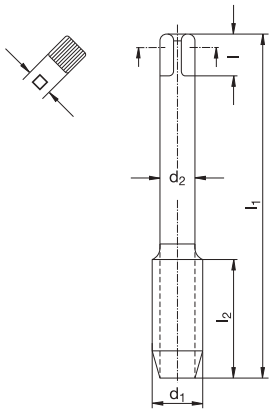
MF | Typ N | HSS | DIN 2181 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	181 000 150/1	181 000 V 150/1	181 000 F 150/1
		Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	Ø [mm]	Code	Code	Code
M 3	0,35	40	8	3,5	6	2,7	2,65	100 746	100 546	100 646
M 4	0,5	45	10	4,5	6	3,4	3,5	100 749	100 549	100 649
M 5	0,5	50	12	6	8	4,9	4,5	100 750	100 550	100 650
M 6	0,5	56	14	6	8	4,9	5,5	100 751	100 551	100 651
M 6	0,75	56	14	6	8	4,9	5,3	100 752	100 552	100 652
M 8	0,5	56	18	6	8	4,9	7,5	100 754	100 554	100 654
M 8	0,75	56	18	6	8	4,9	7,3	100 755	100 555	100 655
M 8	1	63	22	6	8	4,9	7	100 756	100 556	100 656
M 10	0,75	63	20	7	8	5,5	9,3	100 758	100 558	100 658
M 10	1	63	20	7	8	5,5	9	100 759	100 559	100 659
M 10	1,25	70	24	7	8	5,5	8,8	100 760	100 560	100 660
M 11	1	63	20	8	9	6,2	10	100 761	100 561	100 661
M 12	1	70	22	9	10	7	11	100 762	100 562	100 662
M 12	1,25	70	22	9	10	7	10,8	100 763	100 563	100 663
M 12	1,5	70	22	9	10	7	10,5	100 764	100 564	100 664
M 14	1	70	22	11	12	9	13	100 765	100 565	100 665
M 14	1,25	70	22	11	12	9	12,8	100 766	100 566	100 666
M 14	1,5	70	22	11	12	9	12,5	100 768	100 567	100 667
M 15	1,5	70	22	12	12	9	13,5	100 770	100 569	100 669
M 16	1	70	22	12	12	9	15	100 771	100 570	100 670
M 16	1,5	70	22	12	12	9	14,5	100 772	100 571	100 671
M 18	1	80	22	14	14	11	17	100 773	100 572	100 672
M 18	1,5	80	22	14	14	11	16,5	100 774	100 573	100 673
M 18	2	80	22	14	14	11	16	100 775	100 574	100 674
M 20	1	80	22	16	15	12	19	100 776	100 575	100 675
M 20	1,5	80	22	16	15	12	18,5	100 777	100 576	100 676

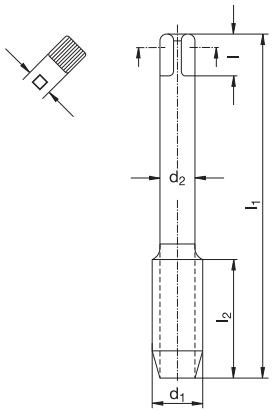
MF | Typ N | HSS | DIN 2181 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	181 000 150/1	181 000 V 150/1	181 000 F 150/1
	Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	Ø [mm]	Code	Code	Code
M 22	**x 1,5**	80	22	18	17	14,5	20,5	100 780	100 579	100 679
M 24	**x 1,5**	90	22	18	17	14,5	22,5	100 783	100 582	100 682
M 24	**x 2**	90	22	18	17	14,5	22	100 784	100 583	100 683
M 26	**x 1,5**	90	22	18	17	14,5	24,5	100 786	100 585	100 685
M 27	**x 1,5**	90	22	20	19	16	25,5	100 787	100 586	100 686
M 28	**x 1,5**	90	22	20	19	16	26,5	100 789	100 588	100 688
M 30	**x 1,5**	90	22	22	21	18	28,5	100 791	100 590	100 690
M 30	**x 2**	90	22	22	21	18	28	100 792	100 591	100 691
M 32	**x 1,5**	90	22	22	21	18	30,5	100 793	100 592	100 692
M 33	**x 2**	100	25	25	23	20	31	100 795	100 594	100 694
M 36	**x 1,5**	100	25	28	25	22	34,5	100 798	100 597	100 697
M 36	**x 2**	125	40	28	25	22	34	100 799	100 598	100 698
M 36	**x 3**	125	40	28	25	22	33	100 800	100 599	100 699
M 38	**x 1,5**	100	25	28	25	22	36,5	100 801	100 600	100 700
M 40	**x 1,5**	110	25	32	27	24	38,5	100 804	100 603	100 703
M 42	**x 1,5**	110	25	32	27	24	40,5	100 807	100 606	100 706

G | Typ N | HSS | DIN 5157 | 55° P | DIN ISO 228 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²

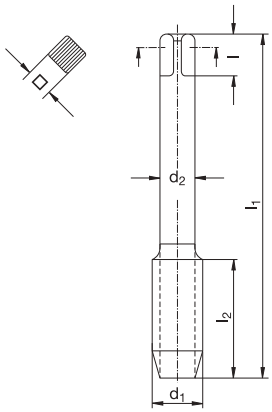


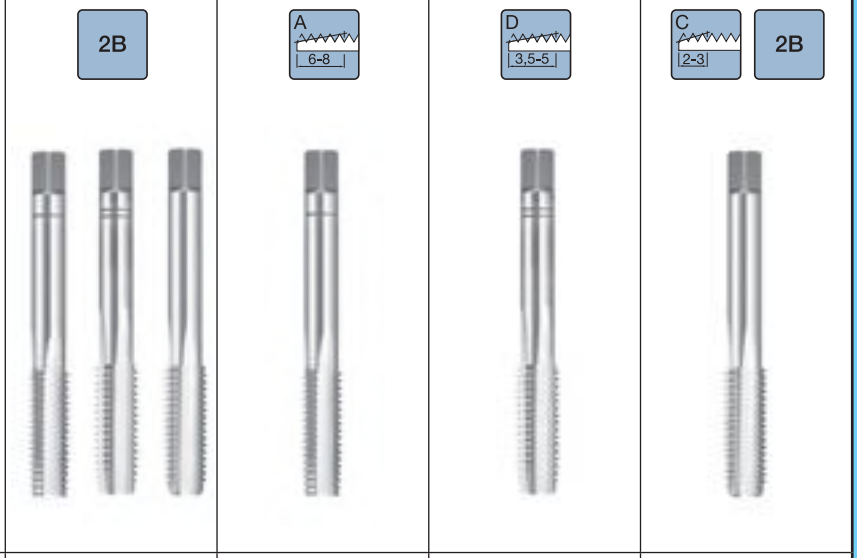
D 3,5-5

C 2-3

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%										353 000 150/1	353 000 V 150/1	353 000 F 150/1
										Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali										1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
		P [Gg/"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	Ø [mm]	Code	Code	Code
G	1/8	28	9,728	63	20	7	8	5,5	8,8	101 071	101 011	101 041
G	1/4	19	13,157	70	22	11	12	9	11,8	101 072	101 012	101 042
G	3/8	19	16,662	70	22	12	12	9	15,25	101 073	101 013	101 043
G	1/2	14	20,955	80	22	16	15	12	19	101 074	101 014	101 044
G	5/8	14	22,911	80	22	18	17	14,5	21	101 075	101 015	101 045
G	3/4	14	26,441	90	22	20	19	16	24,5	101 076	101 016	101 046
G	7/8	14	30,201	90	22	22	21	18	28,25	101 077	101 017	101 047
G 1		11	33,249	100	25	25	23	20	30,75	101 078	101 018	101 048
G 1	1/4	11	41,910	125	40	32	27	24	39,25	101 080	101 020	101 050
G 1	1/2	11	47,803	140	40	36	32	29	45,25	101 082	101 022	101 052
G 2		11	59,614	160	40	45	38	35	57	101 084	101 024	101 054

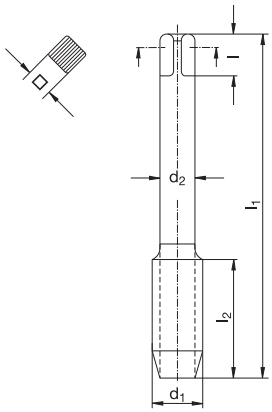
UNC | Typ N | HSS | DIN 2184-2 | 60° P | ANSI B 1.1 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%									902 000 150/1	902 000 V 150/1	902 000 M 150/1	902 000 F 150/1
									Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (M)	# 3 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali									1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
	P [Gg/"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	ØØ [mm]	Code	Code	Code	Code
#	5 – 40	3,175	40	11	3,5	6	2,7	2,65	101 225	101 105	101 145	101 185
#	6 – 32	3,505	45	12	4	6	3	2,85	101 226	101 106	101 146	101 186
#	8 – 32	4,166	45	13	4,5	6	3,4	3,5	101 227	101 107	101 147	101 187
#	10 – 24	4,826	50	16	6	7	4,9	3,9	101 228	101 108	101 148	101 188
1/4"	– 20	6,350	56	19	6	8	4,9	5,2	101 230	101 110	101 150	101 190
5/16"	– 18	7,938	63	22	6	8	4,9	6,6	101 231	101 111	101 151	101 191
3/8"	– 16	9,525	63	22	7	8	5,5	8	101 232	101 112	101 152	101 192
7/16"	– 14	11,113	70	24	8	9	6,2	9,4	101 233	101 113	101 153	101 193
1/2"	– 13	12,700	75	28	9	10	7	10,8	101 234	101 114	101 154	101 194
9/16"	– 12	14,288	80	30	11	12	9	12,25	101 235	101 115	101 155	101 195
5/8"	– 11	15,875	80	32	12	12	9	13,5	101 236	101 116	101 156	101 196
3/4"	– 10	19,050	95	34	14	14	11	16,5	101 237	101 117	101 157	101 197
7/8"	– 9	22,225	100	34	18	17	14,5	19,5	101 238	101 118	101 158	101 198
1"	– 8	25,400	110	38	20	19	16	22,25	101 239	101 119	101 159	101 199

UNF | Typ N | HSS | DIN 2184-2 | 60° P | ANSI B 1.1 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	903 000 150/1	903 000 V 150/1	903 000 F 150/1
	Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (F)
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

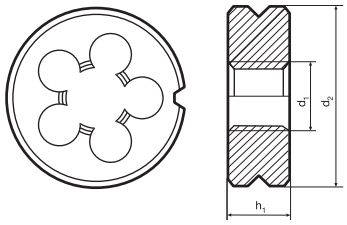
	P [Gg/"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	Ø [mm]	Code	Code	Code
#	5 – 44	3,175	40	8	3,5	6	2,7	2,7	101 346	101 266	101 306
#	6 – 40	3,505	45	9	4	6	3	2,95	101 347	101 267	101 307
#	8 – 36	4,166	45	10	4,5	6	3,4	3,5	101 348	101 268	101 308
#	10 – 32	4,826	50	12	6	7	4,9	4,1	101 349	101 269	101 309
#	12 – 28	5,486	50	12	6	8	4,9	4,6	101 350	101 270	101 310
1/4"	– 28	6,35	56	14	6	8	4,9	5,5	101 351	101 271	101 311
5/16"	– 24	7,938	63	22	6	8	4,9	6,9	101 352	101 272	101 312
3/8"	– 24	9,525	63	20	7	8	5,5	8,5	101 353	101 273	101 313
7/16"	– 20	11,113	63	20	8	9	6,2	9,9	101 354	101 274	101 314
1/2"	– 20	12,7	70	22	9	10	7	11,5	101 355	101 275	101 315
9/16"	– 18	14,288	70	22	11	12	9	12,9	101 356	101 276	101 316
5/8"	– 18	15,875	70	22	12	12	9	14,5	101 357	101 277	101 317
3/4"	– 16	19,05	80	22	14	14	11	17,5	101 358	101 278	101 318

M | EN 22568 | 60° P | 6g | DIN 13

M

HSS

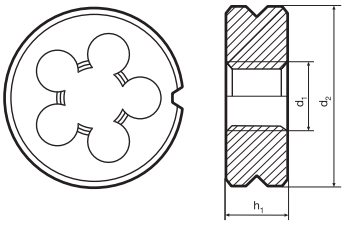
HSSE-PM



	Typ N HSS ≤ 800 N/mm²	Typ N HSS ≤ 800 N/mm² LH	Typ VA HSSE PM ≤ 1200 N/mm²
Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue nº** W%/G% **Catalogue no.** W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%	**223 000** 160/6	**223 008** 160/6	**223 003** 160/6
	-	-	-
Werkstoffgruppen **Groupes de matières** **Classification of work materials** **Gruppo materiali**	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

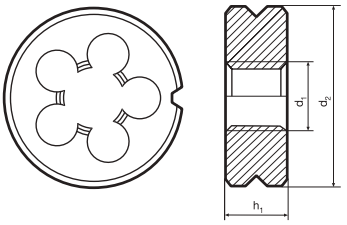
d_1 [mm]	P [mm]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code	Code	Code
M 1	0,25	16	5	120 001		
M 1,1	0,25	16	5	120 002		
M 1,2	0,25	16	5	120 003		
M 1,4	0,3	16	5	120 004		
M 1,6	0,35	16	5	120 005		
M 1,8	0,35	16	5	120 007		
M 2	0,4	16	5	120 008		
M 2,2	0,45	16	5	120 009		
M 2,5	0,45	16	5	120 011		
M 3	0,5	20	5	120 013	120 420	120 350
M 3,5	0,6	20	5	120 015		120 351
M 4	0,7	20	5	120 016	120 421	120 352
M 5	0,8	20	7	120 018	120 422	120 353
M 6	1	20	7	120 020	120 423	120 354
M 7	1	25	9	120 021		
M 8	1,25	25	9	120 022	120 425	120 355
M 9	1,25	25	9	120 023		
M 10	1,5	30	11	120 024	120 427	120 356
M 12	1,75	38	14	120 025	120 428	120 357
M 14	2	38	14	120 026	120 429	120 358
M 16	2	45	18	120 027	120 430	120 359
M 18	2,5	45	18	120 028	120 431	120 360
M 20	2,5	45	18	120 029	120 432	120 361
M 22	2,5	55	22	120 030		120 362
M 24	3	55	22	120 031		120 363
M 27	3	65	25	120 032		
M 30	3,5	65	25	120 033		

MF | Typ N | EN 22568 | HSS | 60° P | 6g | DIN 13 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	223 100 160/6
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

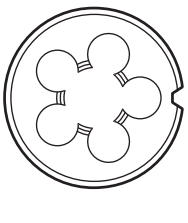
d_1 [mm]	P [mm]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code
M 2	0,25	16	5	120 068
M 2,5	0,35	16	5	120 071
M 3	0,35	20	5	120 073
M 3,5	0,35	20	5	120 074
M 4	0,5	20	5	120 075
M 5	0,5	20	5	120 076
M 6	0,5	20	5	120 077
M 6	0,75	20	7	120 078
M 7	0,75	25	9	120 079
M 8	0,5	25	9	120 080
M 8	0,75	25	9	120 081
M 8	1	25	9	120 082
M 9	1	25	9	120 083
M 10	0,75	30	11	120 084
M 10	1	30	11	120 085
M 10	1,25	30	11	120 086
M 11	1	30	11	120 087
M 12	1	38	10	120 088
M 12	1,25	38	10	120 089
M 12	1,5	38	10	120 090
M 14	1	38	10	120 091
M 14	1,25	38	10	120 092
M 14	1,5	38	10	120 093
M 15	1	38	10	120 094
M 15	1,5	38	10	120 095
M 16	1	45	14	120 096
M 16	1,5	45	14	120 097

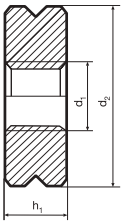


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	223 100 160/6
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d_1 [mm]	P [mm]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code
M 18	1	45	14	120 098
M 18	1,5	45	14	120 099
M 18	2	45	14	120 100
M 20	1	45	14	120 101
M 20	1,5	45	14	120 102
M 20	2	45	14	120 103
M 22	1	55	16	120 104
M 22	1,5	55	16	120 105
M 22	2	55	16	120 106
M 24	1	55	16	120 107
M 24	1,5	55	16	120 108
M 24	2	55	16	120 109
M 26	1,5	55	16	120 110
M 27	1,5	65	18	120 111
M 27	2	65	18	120 112
M 28	1,5	65	18	120 113
M 30	1	65	18	120 114
M 30	1,5	65	18	120 115
M 30	2	65	18	120 116
M 32	1,5	65	18	120 117
M 33	1,5	65	18	120 118
M 34	1,5	65	18	120 119
M 36	1,5	65	18	120 121
M 36	3	65	25	120 122
M 38	1,5	75	20	120 123
M 40	1,5	75	20	120 124

G | Typ N | EN 24231 | HSS | 55° P | DIN ISO 228 | ≤ 800 N/mm²

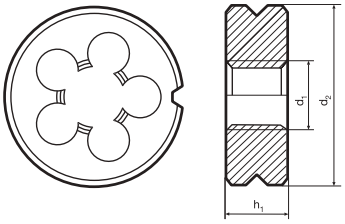




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	223 300 160/6
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	P [Gg/"]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code
G 1/8	28	30	11	120 215
G 1/4	19	38	10	120 216
G 3/8	19	45	14	120 217
G 1/2	14	45	14	120 218
G 5/8	14	55	16	120 219
G 3/4	14	55	16	120 220
G 7/8	14	65	18	120 221
G 1	11	65	18	120 222
G 1 1/8	11	75	20	120 223
G 1 1/4	11	75	20	120 224

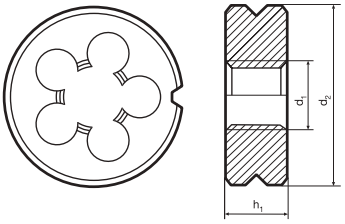
Typ N | EN 22568 | HSS | 60° P | 2A | ANSI B 1.1 | ≤ 800 N/mm²



UNC

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	223 400 160/6
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	P [Gg/"]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code
# 1	64	16	5	120 245
# 2	56	16	5	120 246
# 3	48	16	5	120 247
# 4	40	16	5	120 248
# 5	40	20	5	120 249
# 6	32	20	7	120 250
# 8	32	20	7	120 251
# 10	24	20	7	120 252
# 12	24	20	7	120 253
1/4	20	20	7	120 254
5/16	18	25	9	120 255
3/8	16	30	11	120 256
7/16	14	30	11	120 257
1/2	13	38	14	120 258
9/16	12	38	14	120 259
5/8	11	45	18	120 260
3/4	10	45	18	120 261
7/8	9	55	22	120 262
1	8	55	22	120 263
1 1/8	7	65	25	120 264



UNF

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	223 500 160/6
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	P [Gg/"]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code
# 0	80	16	5	120 288
# 1	72	16	5	120 289
# 2	64	16	5	120 290
# 3	56	16	5	120 291
# 4	48	16	5	120 292
# 5	44	20	5	120 293
# 6	40	20	5	120 294
# 8	36	20	5	120 295
# 10	32	20	7	120 296
# 12	28	20	7	120 297
1/4	28	20	7	120 298
5/16	24	25	9	120 299
3/8	24	30	11	120 300
7/16	20	30	11	120 301
1/2	20	38	10	120 302
9/16	18	38	10	120 303
5/8	18	45	14	120 304
3/4	16	45	14	120 305
7/8	14	55	16	120 306
1	12	55	16	120 307
1 1/8	12	65	18	120 308
1 1/4	12	65	18	120 309
1 3/8	12	65	18	120 310
1 1/2	12	75	20	120 311

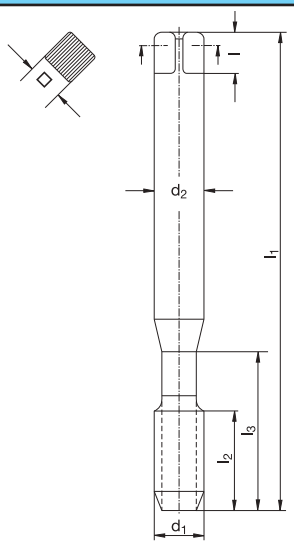
Schnittwertempfehlungen
Paramètres de coupe

Recommended cutting data
Parametri di taglio

MAT	Werkstoffe · Work materials · Groupe matières · Materiale da lavorare	V_c	Typ UNI HSS-E	V_c	Typ VA HSS-E	V_c	Typ UNI VHM
1.1	Baustähle (Rm < 800 N/mm²) Structural steels (tensile strength < 800 N/mm²) Acier de construction (Rm < 800 N/mm²) Acciai (Rm < 800 N/mm²)	20 ~ 30	✔✔	15 ~ 30	✔✔	25 ~ 40	✔✔
1.2	Unlegierte und niedriglegierte Stähle (Rm < 800 N/mm²) Unalloyed and low-alloy steel (tensile strength < 800 N/mm²) Acier non allié et faiblement allié (Rm < 800 N/mm²) Acciai non legati e basso legati (Rm < 800 N/mm²)	20 ~ 30	✔✔	15 ~ 30	✔✔	25 ~ 40	✔✔
1.3	Legierte Stähle (Rm < 800 N/mm²) Alloyed steel (tensile strength < 800 N/mm²) Acier allié (Rm < 800 N/mm²) Acciai legati (Rm < 800 N/mm²)	20 ~ 30	✔✔✔	15 ~ 30	✔✔	25 ~ 40	✔✔✔
1.4	Legierte, vergütete Stähle (Rm 800–1200 N/mm²) Alloyed, Pre hardened steels (tensile strength 800–1200 N/mm²) Acier allié et pré-traité (Rm 800–1200 N/mm²) Acciai legati, acciai pre-tempra (Rm 800–1200 N/mm²)	8 ~ 15	✔✔✔				
1.5	Werkzeugstähle (Rm < 1300 N/mm²) Tool steels (tensile strength < 1300 N/mm²) Acier à outils (Rm < 1300 N/mm²) Acciai da utensili (Rm < 1300 N/mm²)	8 ~ 15	✔✔✔				
1.6	Rost-, säure- und hitzebeständige Stähle Stainless, acid- and heatproof steels Aciers inoxydables, résistants aux acides et aciers réfractaires Acciai inossidabili – resistenti agli acidi e refrattari			10 ~ 20	✔✔✔	12 ~ 20	✔✔✔
3.1 / 3.3	Kupfer-Legierungen (langspanend) Copper-alloys (long chipping) Cuivre (copeaux longs) Leghe di rame (truciolo lungo)	15 ~ 22	✔✔	22 ~ 50	✔✔✔	25 ~ 60	✔✔✔
3.4	Kupfer-Sonderlegierungen (< 200 HB) Copper alloys (< 200 HB) Alliages de cuivre (< 200 HB) Leghe di Rame speciali (< 200 HB)	20 ~ 40	✔✔	20 ~ 30	✔✔	25 ~ 40	✔✔
4.1 – 4.3	Aluminium-Legierungen (~ 10% Si) Aluminum-alloys (~ 10% Si) Aluminium alliés (~ 10% Si) Leghe di alluminio (~ 10% Si)	20 ~ 40	✔✔	30 ~ 70	✔✔	60 ~ 80	✔✔
7.1	Thermoplaste Thermoplastics Thermoplastiques Termoplastiche	20 ~ 40	✔✔	30 ~ 70	✔✔	60 ~ 80	✔✔

✔✔ gut / good / bon / buono
✔✔✔ hervorragend / exzellent / excellent / eccellente

M | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

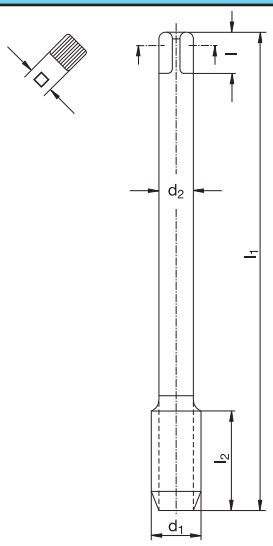
371 504 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	1	0,25	40	5,5	–	2,5	5	2,1	–	0,9	485 601
M	1,2	0,25	40	5,5	–	2,5	5	2,1	–	1,1	485 602
M	1,4	0,3	40	7	–	2,5	5	2,1	–	1,27	485 603
M	1,6	0,35	40	8	–	2,5	5	2,1	–	1,45	485 604
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	–	1,85	485 605
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	–	2,33	485 606
M	3	0,5	56	8	18	3,5	6	2,7	4	2,8	485 607
M	4	0,7	63	11	21	4,5	6	3,4	4	3,7	485 608
M	5	0,8	70	12	25	6	8	4,9	5	4,65	485 609
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	5	5,55	485 610
M	8	1,25	90	12	35	8	9	6,2	5	7,4	485 611
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	8	9,3	485 612



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

376 504 480

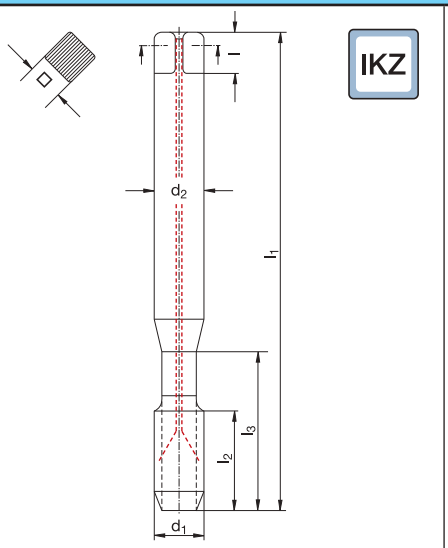
TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

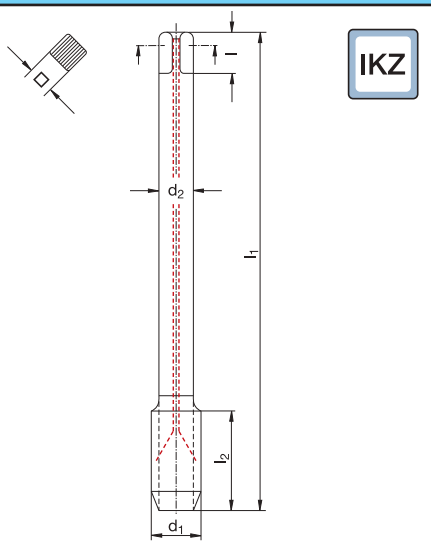
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	17	9	10	7	8	11,2	485 620
M	14	2	110	20	11	12	9	8	13	485 621
M	16	2	110	20	12	12	9	8	15	485 622
M	18	2,5	125	20	14	14	11	8	16,8	485 623
M	20	2,5	140	20	16	15	12	8	18,8	485 624
M	22	2,5	140	20	18	17	14,5	8	20,8	485 625
M	24	3	160	24	18	17	14,5	8	22,5	485 626
M	27	3	160	18	20	19	16	8	25,5	485 627
M	30	3,5	180	21	22	21	18	8	28,2	485 628

M | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	371 754 480
		TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 6	1		80	10	30	6	8	4,9	5	5,55	487 660
M 8	1,25		90	12	35	8	9	6,2	5	7,4	487 661
M 10	1,5		100	15	39	10	11	8	8	9,3	487 662



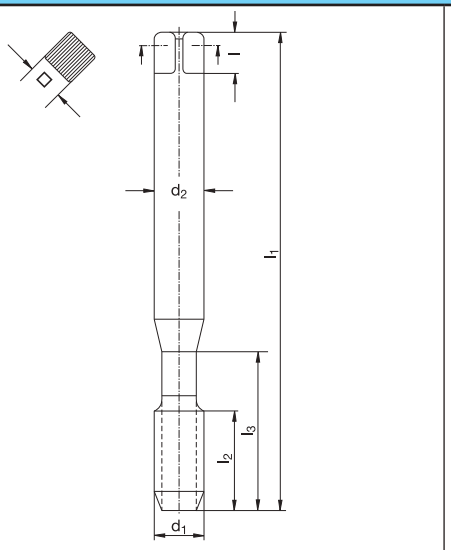
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	376 754 480
		TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 12	1,75		110	17	9	10	7	8	11,2	487 663
M 14	2		110	20	11	12	9	8	13	487 664
M 16	2		110	20	12	12	9	8	15	487 665
M 18	2,5		125	20	14	14	11	8	16,8	487 666
M 20	2,5		140	20	16	15	12	8	18,8	487 667
M 22	2,5		140	20	18	17	14,5	8	20,8	487 668
M 24	3		160	24	18	17	14,5	8	22,5	487 669
M 27	3		160	18	20	19	16	8	25,5	487 670
M 30	3,5		180	21	22	21	18	8	28,2	487 671
M 33	3,5		180	21	25	23	20	8	31,2	487 672
M 36	4		200	24	28	25	22	8	33,9	487 673
M 39	4		200	24	32	27	24	9	36,9	487 674
M 42	4,5		200	27	32	27	24	9	39,6	487 675
M 45	4,5		220	27	36	32	29	9	42,6	487 676

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 192 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 192 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 192 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 192 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | E 1,5-2 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **371 204** 480

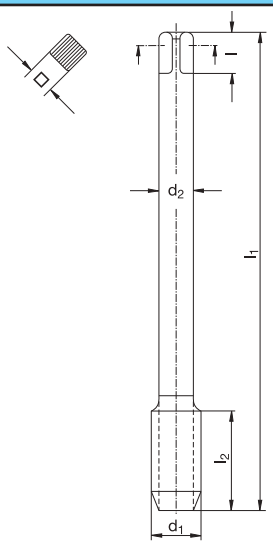
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** 1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

Groupes de matières **Gruppo materiali**

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	8	18	3,5	6	2,7	4	2,8	485 825
M	**4**	0,7	63	11	21	4,5	6	3,4	4	3,7	485 826
M	**5**	0,8	70	12	25	6	8	4,9	5	4,65	485 827
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	5	5,55	485 828
M	**8**	1,25	90	12	35	8	9	6,2	5	7,4	485 829
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	8	9,3	485 830



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **376 204** 480

Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

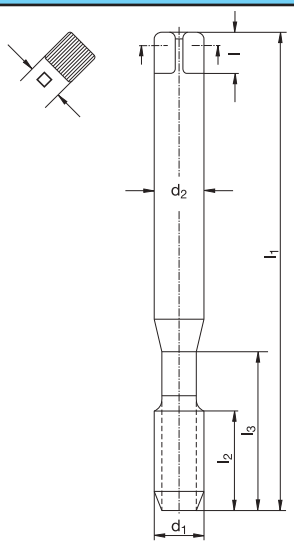
TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** 1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

Groupes de matières **Gruppo materiali**

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	17	9	10	7	8	11,2	485 831
M	**14**	2	110	20	11	12	9	8	13	485 832
M	**16**	2	110	20	12	12	9	8	15	485 833

M | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | D 3,5-5 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

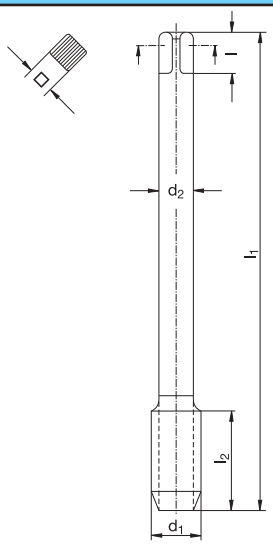
371 604 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	–	1,85	485 750
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	–	2,33	485 751
M	3	0,5	56	8	18	3,5	6	2,7	4	2,8	485 752
M	4	0,7	63	11	21	4,5	6	3,4	4	3,7	485 753
M	5	0,8	70	12	25	6	8	4,9	5	4,65	485 754
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	5	5,55	485 755
M	8	1,25	90	12	35	8	9	6,2	5	7,4	485 756
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	8	9,3	485 757



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

376 604 480

TiCN

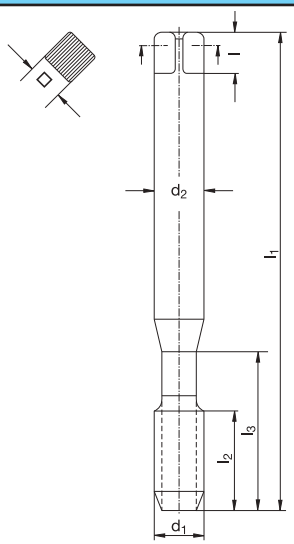
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	17	9	10	7	8	11,2	485 758
M	14	2	110	20	11	12	9	8	13	485 759
M	16	2	110	20	12	12	9	8	15	485 760

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 192 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 192 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 and page 192 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 192 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | 6GX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

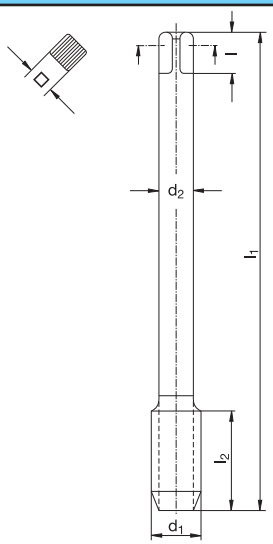
371 564 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	8	18	3,5	6	2,7	4	2,83	485 710
M	**4**	0,7	63	11	21	4,5	6	3,4	4	3,73	485 711
M	**5**	0,8	70	12	25	6	8	4,9	5	4,68	485 712
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	5	5,6	485 713
M	**8**	1,25	90	12	35	8	9	6,2	5	7,45	485 714
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	8	9,35	485 715



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

376 564 480

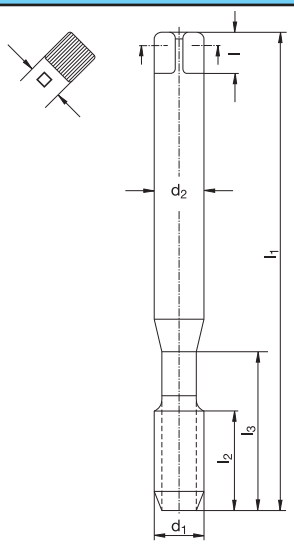
TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	17	9	10	7	8	11,2	485 716
M	**14**	2	110	20	11	12	9	8	13	485 717
M	**16**	2	110	20	12	12	9	8	15	485 718

M | Typ UNI | 7GX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue nº W% **Nr. di catalogo** W%

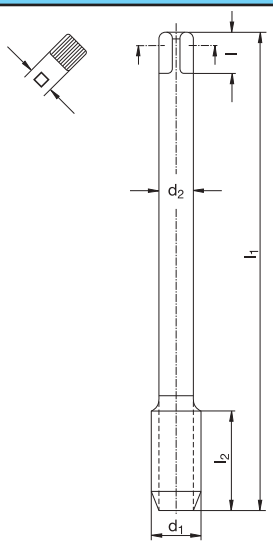
371 574480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	8	18	3,5	6	2,7	4	2,85	485 730
M	**4**	0,7	63	11	21	4,5	6	3,4	4	3,75	485 731
M	**5**	0,8	70	12	25	6	8	4,9	5	4,7	485 732
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	5	5,65	485 733
M	**8**	1,25	90	12	35	8	9	6,2	5	7,5	485 734
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	8	9,4	485 735



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue nº W% **Nr. di catalogo** W%

376 574480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

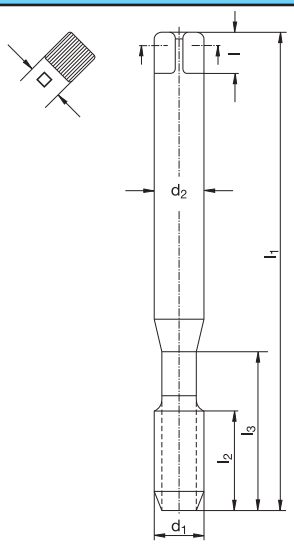
1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	17	9	10	7	8	11,3	485 736
M	**14**	2	110	20	11	12	9	8	13,2	485 737
M	**16**	2	110	20	12	12	9	8	15,2	485 738

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 192 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 192 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 192 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 192 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | WEXO | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



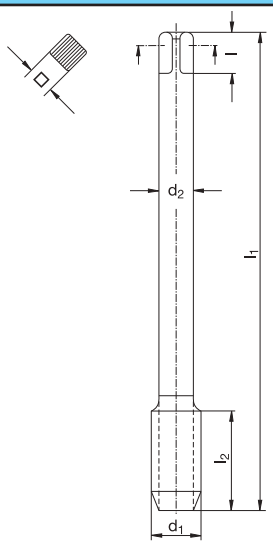
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

957 504 480
TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**2**	0,4	80	8	–	2,8	5	2,1	–	1,85	485 840
M	**2,5**	0,45	100	9	–	2,8	5	2,1	–	2,33	485 841
M	**3**	0,5	100	8	18	3,5	6	2,7	4	2,8	485 842
M	**4**	0,7	125	11	21	4,5	6	3,4	4	3,7	485 843
M	**5**	0,8	140	12	25	6	8	4,9	5	4,65	485 844
M	**6**	1	160	10	30	6	8	4,9	5	5,55	485 845
M	**8**	1,25	180	12	35	8	9	6,2	5	7,4	485 846
M	**10**	1,5	200	15	39	10	11	8	8	9,3	485 847



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

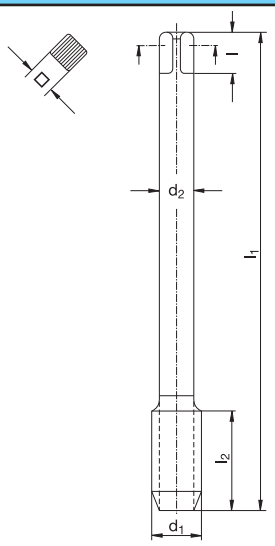
957 504 480
TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	200	17	9	10	7	8	11,2	485 848

MF | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

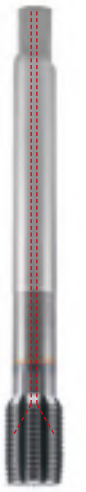
374 504 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8	x 1	90	10	8	9	6,2	5	7,55	485 635
M 10	x 1	90	12	10	11	8	8	9,55	485 636
M 10	x 1,25	100	12	10	11	8	8	9,45	485 637
M 12	x 1	100	15	9	10	7	8	11,55	485 638
M 12	x 1,25	100	15	9	10	7	8	11,45	485 639
M 12	x 1,5	100	15	9	10	7	8	11,3	485 640
M 14	x 1,25	100	15	11	12	9	8	13,4	485 641
M 14	x 1,5	100	15	11	12	9	8	13,3	485 642
M 16	x 1,5	100	15	12	12	9	8	15,3	485 643
M 18	x 1,5	110	15	14	14	11	8	17,3	485 644
M 20	x 1,5	125	15	16	15	12	8	19,3	485 645
M 22	x 1,5	125	15	18	17	14,5	8	21,3	485 646
M 24	x 1,5	140	15	18	17	14,5	8	23,3	485 647



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

374 754 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

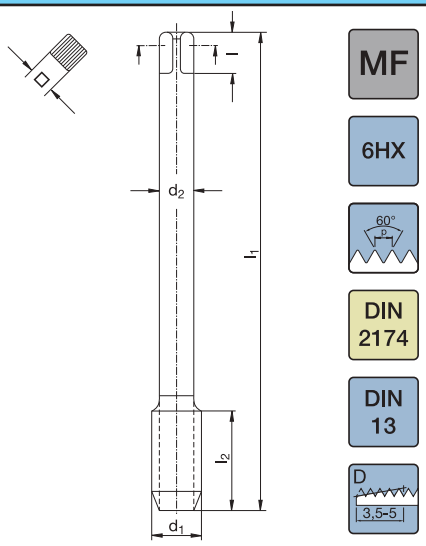
1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8	x 1	90	10	8	9	6,2	5	7,55	487 680
M 10	x 1	90	12	10	11	8	8	9,55	487 681
M 10	x 1,25	100	12	10	11	8	8	9,45	487 682
M 12	x 1,25	100	15	9	10	7	8	11,55	487 683
M 12	x 1,5	100	15	9	10	7	8	11,45	487 684
M 14	x 1,25	100	15	11	12	9	8	13,4	487 685
M 14	x 1,5	100	15	11	12	9	8	13,3	487 686
M 16	x 1,5	100	15	12	12	9	8	15,3	487 687
M 18	x 1,5	110	15	14	14	11	8	17,3	487 688
M 20	x 1,5	125	15	16	15	12	8	19,3	487 689
M 22	x 1,5	125	15	18	17	14,5	8	21,3	487 690
M 24	x 1,5	140	15	18	17	14,5	8	23,3	487 691

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 192 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 192 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 192 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 192 o su http://www.wexo.com

Typ UNI | HSSE Co8 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

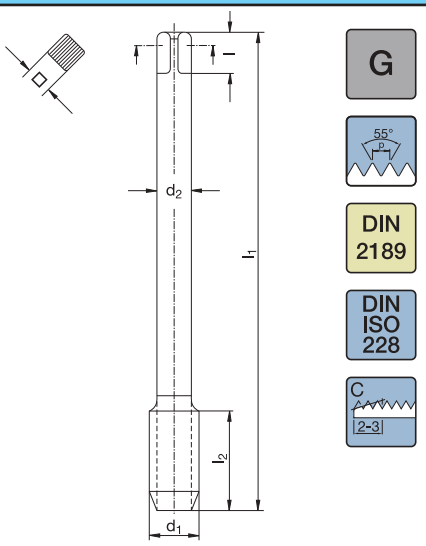
374 604 480

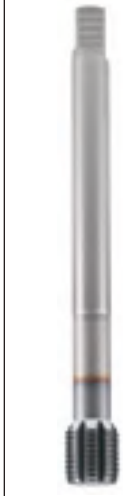
TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8	x 1	90	10	8	9	6,2	5	7,55	485 770
M 10	x 1	90	12	10	11	8	8	9,55	485 771
M 10	x 1,25	100	12	10	11	8	8	9,45	485 772
M 12	x 1	100	15	9	10	7	8	11,55	485 773
M 12	x 1,25	100	15	9	10	7	8	11,45	485 774
M 12	x 1,5	100	15	9	10	7	8	11,3	485 775
M 14	x 1,5	100	15	11	12	9	8	13,4	485 776
M 16	x 1,5	100	15	12	12	9	8	15,3	485 777
M 18	x 1,5	110	15	14	14	11	8	17,3	485 778
M 20	x 1,5	125	15	16	15	12	8	19,3	485 779





Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

980 504 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

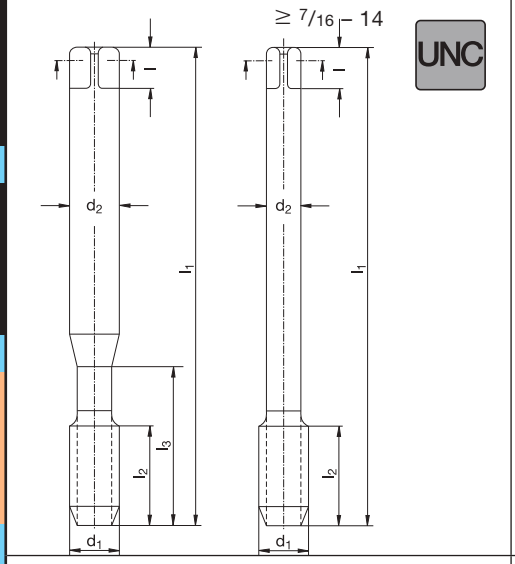
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
G 1/8	28	90	9,73	9	7	5,5	8	9,3	485 700
G 1/4	19	100	13,16	13	11	9	8	12,5	485 701
G 3/8	19	100	16,66	13	12	9	8	16	485 702
G 1/2	14	125	20,96	18	16	12	8	20	485 703

Typ UNI | 2BX | HSSE Co8 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²

UNC

UNF

HSSE-Co8



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

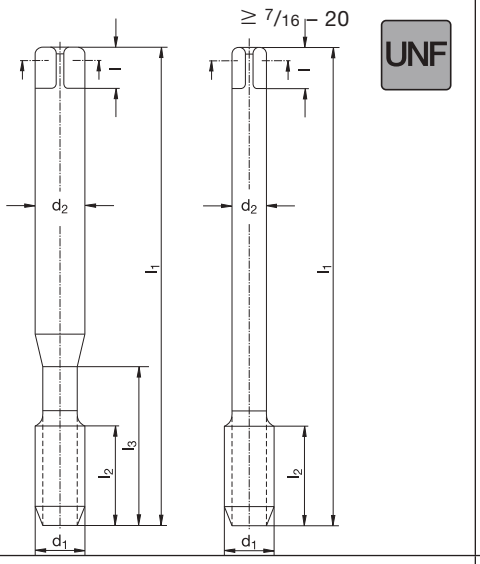
920 504 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
#	5 – 40	3,18	56	6	18	3,5	2,7	4	2,9	485 791
#	6 – 32	3,51	56	8	20	4	3	4	3,15	485 792
#	8 – 32	4,17	63	8	21	4,5	3,4	4	3,8	485 793
#	10 – 24	4,83	70	11	25	6	4,9	5	4,3	485 794
	1/4 – 20	6,35	80	13	30	7	5,5	5	5,7	485 795
	5/16 – 18	7,94	90	14	35	8	6,2	5	7,25	485 796
	3/8 – 16	9,53	100	16	39	10	8	8	8,7	485 797
	7/16 – 14	11,11	100	18	–	8	6,2	8	10,2	485 798
	1/2 – 13	12,70	110	20	–	9	7	8	11,7	485 799
	9/16 – 12	14,29	110	21	–	11	9	8	13,2	485 800
	5/8 – 11	15,88	110	23	–	12	9	8	14,7	485 801
	3/4 – 10	19,05	125	20	–	14	11	8	17,7	485 802
	7/8 – 9	22,23	140	23	–	18	14,5	8	20,8	485 803
	1 – 8	25,40	160	26	–	18	14,5	8	23,8	485 804



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

930 504 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

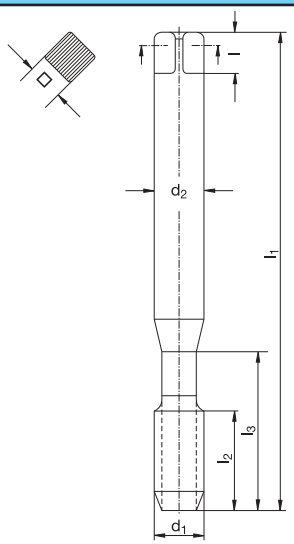
1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
#	6 – 40	3,51	56	6	20	4	3	4	3,2	485 810
#	10 – 32	4,83	70	8	25	6	4,9	5	4,45	485 811
	1/4 – 28	6,35	80	9	30	7	5,5	5	5,9	485 812
	5/16 – 24	7,94	90	11	35	8	6,2	5	7,45	485 813
	3/8 – 24	9,53	90	11	35	10	8	8	9	485 814
	7/16 – 20	11,11	100	13	–	8	6,2	8	10,5	485 815
	1/2 – 20	12,70	100	13	–	9	7	8	12,1	485 816
	9/16 – 18	14,29	100	14	–	11	9	8	13,6	485 817
	5/8 – 18	15,88	100	14	–	12	9	8	15,2	485 818
	3/4 – 16	19,05	110	13	–	14	11	8	18,3	485 819
	7/8 – 14	22,23	125	15	–	18	14,5	8	21,4	485 820
	1 – 12	25,40	140	17	–	18	14,5	8	24,4	485 821

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 192 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 192 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 192 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 192 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | 6HX | HSSE Co5 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

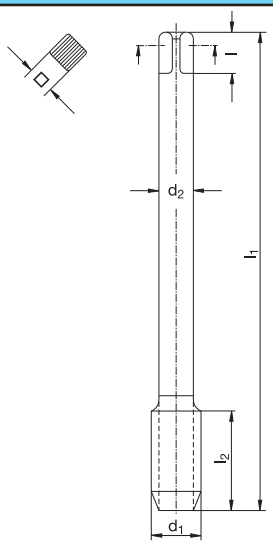
371 891 470/2

TiN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	3	1	1,83	985 198
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	3	1	2,33	985 199
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	4	2	2,8	985 200
M	3,5	0,6	56	11	18	4	5	3,0	4	2	3,25	985 201
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	5	5	3,7	985 202
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	5	5	4,65	985 203
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	5	5	5,55	985 204
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	6	3	7,4	985 205
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8,0	6	3	9,3	985 206



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 891 470/2

TiN

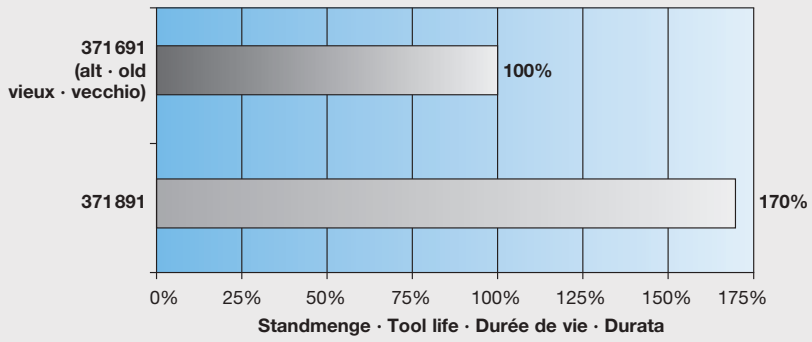
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

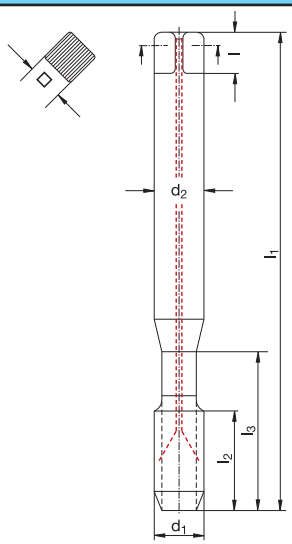
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	6	3	11,2	985 240
M	14	2	110	30	11	12	9	5	5	13	985 241
M	16	2	110	32	12	12	9	7	7	15	985 242

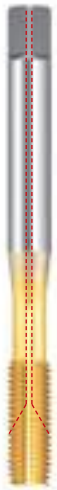
Einsatzbeispiele · Application examples · Exemple d'utilisation · Esempio di applicazione

Werkzeugtyp · Tool type · Type d'outil · Utensile	371 891	371 691 (alt · old · vieux · vecchio)
Werkstoff · Work material · Pièce à usiner · Materiale	1.0120 – St37	
Gewinde · Thread size · Taraudage · Filettatura	M 8 - ISO2 (6H)	
Gewindetiefe · Thread depth · Profondeur de taraudage · Profondita'	20 mm Sackloch · Blind hole Trou borgne · Cieco	
V_c	30 m/min	
KSS · Coolant lubricant · Lubrification · Lubrificante	7 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione	
Standmenge · Tool life · Durée de vie · Durata	170 %	100 %



M | Typ VA | 6HX | HSSE Co5 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

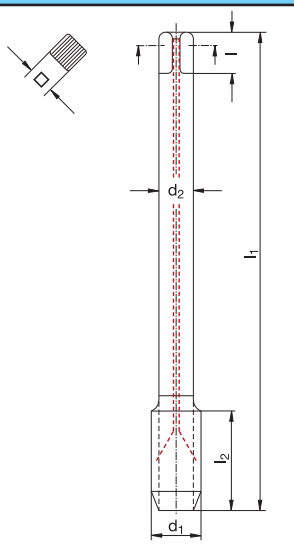
371 791 470/2

TiN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	5	5	5,55	985 266
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	6	3	7,4	985 268
M	**10**	1,5	100	24	39	10	11	8	6	3	9,3	985 270



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 791 470/2

TiN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

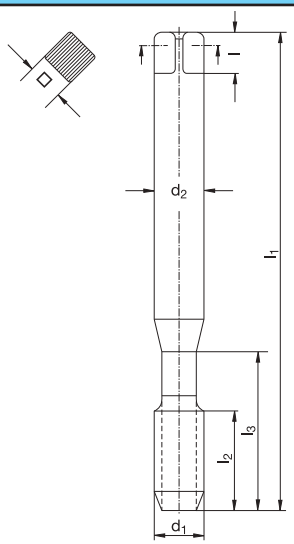
1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	6	3	11,2	985 271
M	**14**	2	110	30	11	12	9	5	5	13	985 272
M	**16**	2	110	32	12	12	9	7	7	15	985 273

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 192 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 192 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 192 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 192 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | 6GX | HSSE Co5 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

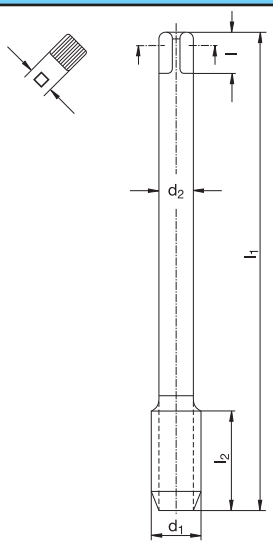
371 892470/2

TiN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØD [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	3	1	1,83	985 220
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	3	1	2,33	985 225
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	4	2	2,8	985 230
M	3,5	0,6	56	11	18	4	5	3,0	4	2	3,25	985 231
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	5	5	3,7	985 232
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	5	5	4,65	985 233
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	5	5	5,55	985 234
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	6	3	7,4	985 235
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8,0	6	3	9,3	985 236



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

376 892470/2

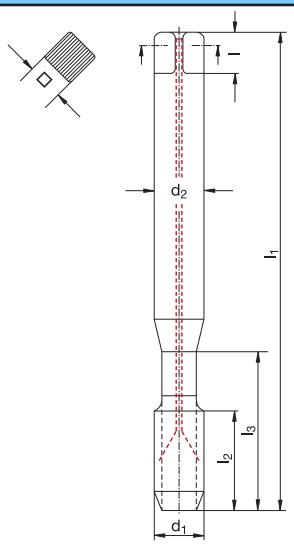
TiN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

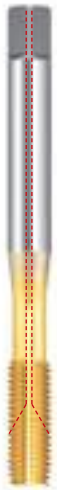
1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØD [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	6	3	11,2	985 237
M	14	2	110	30	11	12	9	5	5	13	985 238
M	16	2	110	32	12	12	9	7	7	15	985 239

M | Typ VA | 6GX | HSSE Co5 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



IKZ



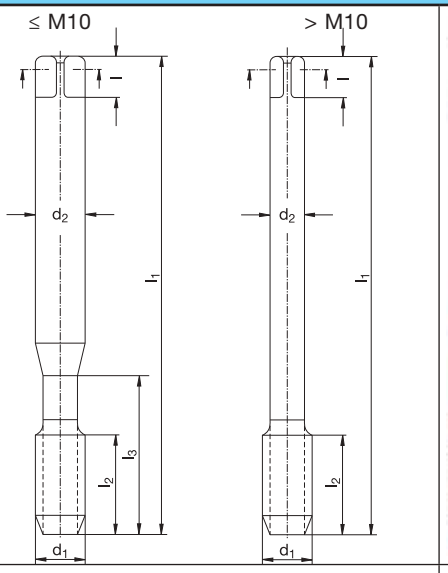
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	371 792 470/2
		TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØD [mm]	Code
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	5	5	5,55	985 260
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	6	3	7,4	985 261
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	6	3	9,3	985 262

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 192 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 192 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 192 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 192 o su http://www.wexo.com

MF | Typ VA | 6HX | HSSE Co5 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue nº W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

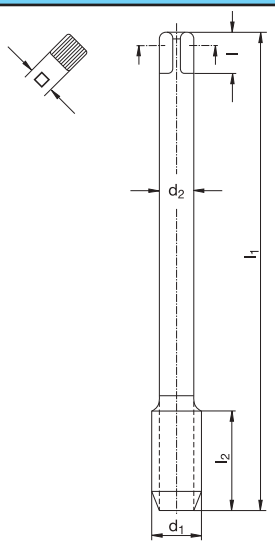
374 891 470/2

TiN

Werkstoffgruppen **Groupes de matières** **Classification of work materials** **Gruppo materiali**	1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	**3 x 0,35**	56	8	18	3,5	6	2,7	3	1	2,85	985 250
M	**4 x 0,5**	63	10	21	4,5	6	3,4	4	2	3,9	985 251
M	**5 x 0,5**	70	12	25	6	8	4,9	4	2	4,78	985 252
M	**6 x 0,75**	80	14	30	6	8	4,9	5	5	5,7	985 253
M	**8 x 1**	90	22	35	8	9	6,2	5	5	7,55	985 254
M	**10 x 1**	90	20	35	10	11	8	5	5	9,55	985 255
M	**12 x 1,5**	100	22	–	9	10	7	6	3	11,3	985 256
M	**16 x 1,5**	100	22	–	12	12	9	6	3	15,3	985 257

G | Typ VA | HSSE Co5 | DIN 2189 | 55° P | DIN ISO 228 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



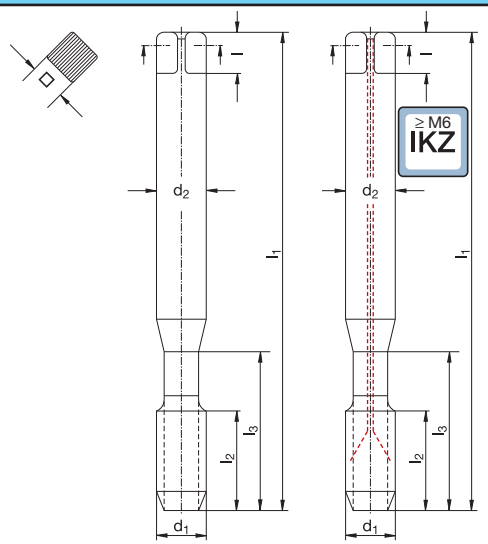
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	980 891 470/2
		TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	Ø [mm]	Code
G 1/8 28	9,73	90	20	7	8	5,5	5	5	9,25	985 300
G 1/4 19	13,16	100	22	11	12	9	6	3	12,5	985 301
G 3/8 19	16,66	100	22	12	12	9	6	3	16	985 302

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 192 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 192 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 192 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 192 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | 6HX | VHM | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	914 851 410/5
		TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	11	18	6	8	4,9	4	2	2,8	987 300
M	**4**	0,7	63	13	21	6	8	4,9	5	5	3,7	987 301
M	**5**	0,8	70	16	25	6	8	4,9	5	5	4,65	987 302
≥ M6 –> IKZ												
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	5	5	5,55	987 303
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	6	3	7,4	987 304
M	**10**	1,5	100	24	39	10	11	8	6	3	9,3	987 305
M	**12**	1,75	110	28	44	12	12	9	6	3	11,2	987 306

Gewindefräser / Thread milling cutter / Fraises à fileter / Frese a filettare

Einsatzgebiete:
- universeller Einsatz
- bis ~ 54 HRC
- kurz- und langspanende Werkstoffe

Vorteile:
- Produktivitätssteigerung
- Senken und Gewinden in einem Arbeitsgang
- Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien

Champs d'applications :
- Application universelle
- Jusqu'à ~ 54 HRC
- Matières à copeaux longs et courts

Avantages :
- Augmentation de la productivité
- Taraudage et chanfreinage en une fois
- Applications dans les matières difficiles

Applicationfield:
- universal application
- up to ~ 54 HRC
- short- and longchipping materials

Advantages:
- Productivity increasing
- Countersinking and thread milling in one step
- Application in difficult to cut materials

Campo di applicazione:
- Applicazioni universali
- Fino a ~ 54 HRC
- Materiali a truciolo corto e lungo

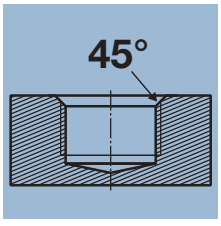
Vantaggi:
- Incremento della produttivita´
- Smusso e filettatura in una operazione
- Applicazioni in materiali difficili

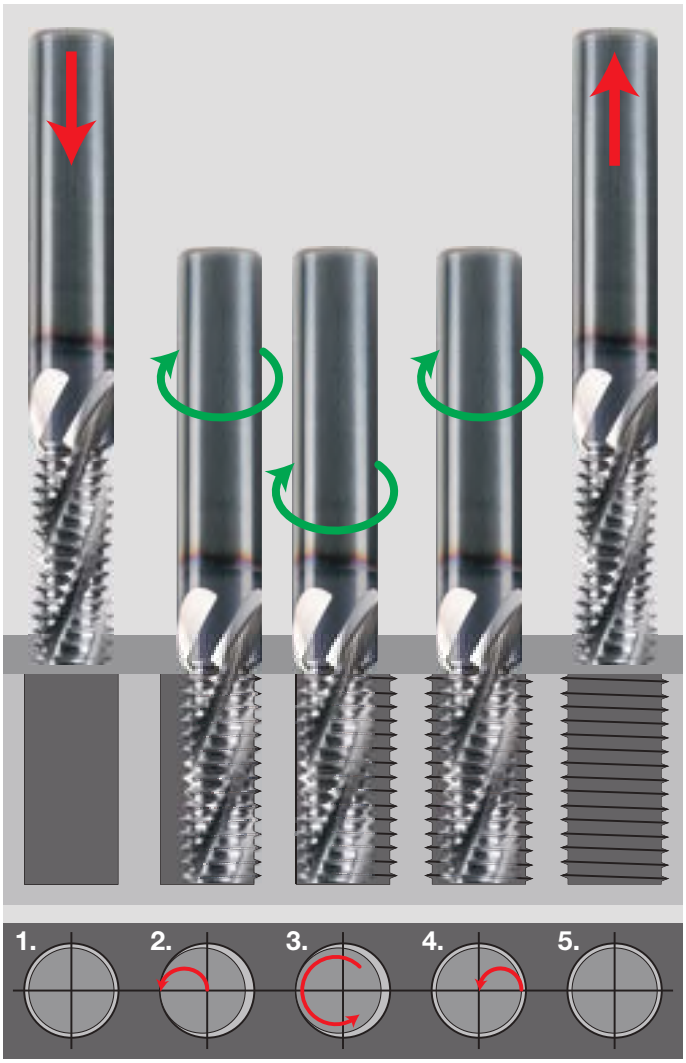
Innenkühlung axial · Internal cooling axial ·
Lubrification axilale interne · Lubrificazione interna assiale
IK

Universelle Beschichtung · Universal coating ·
Revêtement universel · Rivestimento universale
TiCN

Gewinden bis · Threading up to ·
Taraudage jusqu'à · Filettature fino a
~ 54 HRC

Senken mit 914 445 · Countersink 914 445 ·
Chanfrein 914 445 · Svasatura 914 445





Ablauf:
1. Einfahren in die Bohrung bis kurz vor den Bohrungsgrund
2. Anfahren im Viertel- oder Halbkreis an die Kontur
3. Ausführen der Schraubenlinieninterpolation
4. Ausfahren im Viertel- oder Halbkreis zur Bohrungsmitte
5. Ausfahren aus der Bohrung

Procedure:
1. Insertion into drill hole up to shortly before the bottom
2. Contour approach in a quarter or semicircle
3. Carrying out of helical interpolation
4. Backing out in a quarter or semicircle with regard to the drill hole centre
5. Backing out of drill hole

Procédure :
1. Descendre quasiment jusqu'au fond du perçage
2. Approches en quart ou en demi-cercle
3. Interpolation hélicoïdale
4. Sortir du filet en quart ou en demi-cercle
5. Sortie du taraudage au centre de l'avant-trou

Procedure:
1. Introduzione quasi fino in fondo al foro
2. Avvicinamento al contorno con un movimento a quarto di cerchio o a semicerchio
3. Interpolazione elicoidale
4. Rientro al centro con un movimento a quarto di cerchio o a semicerchio
5. Uscita dal foro

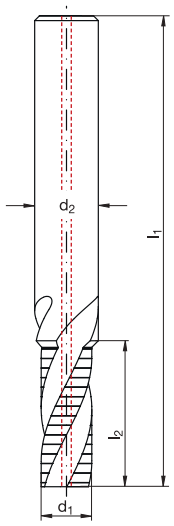
Bemerkung:
Beim Gewindefräsen in Grundlochbohrungen empfiehlt es sich, die Bearbeitung im Bohrungsgrund zu beginnen, damit das Werkzeug nicht auf den Spänen aufsetzt. Nach Möglichkeit soll im Gleichlauf gefräst werden, um eine optimale Oberflächenqualität der Gewindeflanken zu erzielen.
Um die Lehrenhaltigkeit der Gewinde reproduzierbar herzustellen, wird empfohlen, die Bearbeitung in zwei Umläufen durchzuführen. (Umlauf 1: Schruppen ca. 80–85%; Umlauf 2: Schlichten auf Fertigmaß).

Remark:
When milling a thread into a blind hole, machining should be started at the bottom of the hole so that the tool will not hit the chips. To achieve an optimal surface quality of the thread flanks, milling should preferably be carried out in climb milling.
We recommend carrying out the machining in two steps so that threads with reproducible accuracy to gauge can be manufactured. (Step 1: roughing, approx. 80-85%; step 2: finishing to final dimensions).

Remarques :
Filetages des trous borgnes : il est conseillé de commencer l'opération au fond du perçage afin d'éviter le recyclage ou le bourrage des copeaux.
Pour obtenir une qualité optimale de surface des flancs de filets, il est conseillé de travailler en avalant.
Pour obtenir des filetages de dimensions exactes et reproductibles, il est conseillé de travailler en 2 passes.
(Passe 1 = ébauche env. 80-85% de l'Ae, passe 2 finition à la tolérance voulue).

Osservazioni:
Quando si fresa un filetto in un foro cieco, la lavorazione dovrebbe partire dal basso per evitare problemi con il truciolo.
Per ottenere una qualità superficiale ottimale delle filettature, la fresatura deve essere preferibilmente effettuata in concordanza.
Si consiglia di effettuare la lavorazione in due fasi in modo che la qualità della tolleranza
e la ripetibilità di processo siano costanti. (Fase 1: sgrossatura, circa 80-85%; fase 2: Finiture).

Typ UNI | IKZ | VHM | d_2= h6 | ≤2xd | ≤2xd | ≤54 HRC



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%								914 440 415 TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali								1; 2; 3; 4.3; 4.4; 7; 8.2.1
	P [mm]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	z	ØØ [mm]	Code
M 6	1	4,80	54	13,5	6	3	5	140 406
M 8	1,25	6,40	62	18,1	8	3	6,8	140 409
M 10	1,5	7,95	74	21,8	10	3	8,5	140 412
M 12	1,75	9,95	74	25,4	10	4	10,2	140 415
M 14	2	11,20	90	31,0	12	4	12	140 418
M 16	2	12,80	90	35,0	14	4	14	140 420
M 20	2,5	14,95	102	41,3	16	4	17,5	140 424
M 8 x 1		6,40	62	17,5	8	3	7	140 411
M 10 x 1		7,95	74	21,5	10	3	9	140 413
M 10 x 1,25		7,95	74	21,9	10	3	8,8	140 414
M 14 x 1,5		11,20	90	30,8	12	4	12,5	140 419
M 16 x 1,5		12,80	90	33,8	14	4	14,5	140 421
M 20 x 1,5		14,95	102	42,8	16	4	18,5	140 425
G 1/8 28		7,95	64	21,3	8	3	8,8	140 598
G 1/4 19		10,50	90	28,7	12	4	11,8	140 599
G 3/8 19		13,60	90	35,4	14	4	15,25	140 607

M — 60° p

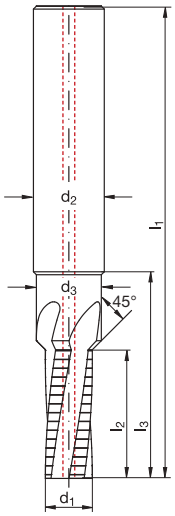
MF — 60° p

G — 55° p

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage lieferbar.
Further dimensions and designs available on request.
Autres dimensions et exécutions particulières sur demande.
Altre misure e tipologie sono disponibili a richiesta.

MAT	1.1–1.3 / < 800 N/mm² Unlegierte und niedrig-legierte Stähle · Unalloyed and low-alloyed steels · Aciers non alliés et faiblement alliés · Acciai non legati e basso-legati	1.4; 1.5 / < 1300 N/mm² Legierte und vergütete Stähle · Alloyed and pre hardened steels · Aciers alliés et pré-traités · Materiali legati e pre-tempra	1.6 Rost-, säure- und hitzebeständige Stähle · Stainless, acid- and heatproof steels · Acier inoxydables et résistant à la corrosion · Acciai inossibabili e resistenti agli acidi	2 Gusseisen · Cast iron · Fonte · Ghisa	3; 4 Kupfer; Aluminium · Copper; Aluminium · Cuivre; Aluminium · Rame; Alluminio	7 Kunststoffe · Plastics · Plastiques · Plastici	8.2.1 45–54 HRC
V_c	80 ~ 160 m/min	60 ~ 100 m/min	60 ~ 80 m/min	80 ~ 140 m/min	200 ~ 400 m/min	250 ~ 300 m/min	40 ~ 60 m/min
f_z	0,03 ~ 0,06	0,01 ~ 0,05	0,03 ~ 0,06	0,03 ~ 0,06	0,05 ~ 0,15	0,05 ~ 0,15	0,02 ~ 0,03
f	0,19	0,15	0,16	0,24	0,27	0,25	0,07

Typ UNI | ≥ M4 IKZ | VHM | d_2= h6 | ≤2xd | ≤2xd | ≤54 HRC | 45°



- mit Senkfase
- with countersink
- avec chanfrein
- con smusso

Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

914 445415

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3; 4.3; 4.4; 7; 8.2.1

	P [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 3	0,5	2,30	–	48	6,8	12	6	3	2,5	140 451
M 4	0,7	3,00	–	48	8,8	12	6	3	3,3	140 452
M 5	0,8	3,80	–	54	10,8	18	6	3	4,2	140 454
M 6	1	4,50	–	62	13,5	26	8	3	5	140 456
M 8	1,25	5,95	–	74	18,1	34	10	3	6,8	140 459
M 10	1,5	7,95	–	80	21,8	35	12	4	8,5	140 462
M 12	1,75	9,95	–	90	25,4	45	14	4	10,2	140 465
M 14	2	11,20	–	102	31,0	54	16	4	12	140 468
M 16	2	12,80	–	102	35,0	54	18	4	14	140 470
M 20	2,5	13,95	–	125	41,3	75	20	4	17,5	140 474
M 4 x 0,5		3,00	–	48	8,8	12	6	3	3,5	140 453
M 5 x 0,5		3,80	–	54	10,8	18	6	3	4,5	140 455
M 6 x 0,5		4,50	–	62	12,8	26	8	3	5,5	140 457
M 6 x 0,75		4,50	–	62	13,1	26	8	3	5,25	140 458
M 8 x 0,75		5,95	–	74	16,9	34	10	3	7,25	140 460
M 8 x 1		5,95	–	74	17,5	34	10	3	7	140 461
M 10 x 1		7,95	–	80	21,5	35	12	4	9	140 463
M 10 x 1,25		7,95	–	80	21,9	35	12	4	8,8	140 464
M 12 x 1		9,95	–	90	25,5	45	14	4	11	140 466
M 12 x 1,5		9,95	–	90	26,3	45	14	4	10,5	140 467
M 14 x 1,5		11,20	–	102	30,8	54	16	4	12,5	140 469
M 16 x 1,5		12,80	–	102	33,8	54	18	4	14,5	140 471
G 1/8	**28**	7,95	28	64	21,3		12	4	8,8	140 475
G 1/4	**19**	9,95	19	90	28,7		14	4	11,8	140 476
G 3/8	**19**	13,60	19	90	35,4		18	4	11,8	140 477

M | 60° p

MF | 60° p

G | 55° p

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage lieferbar.
Further dimensions and designs available on request.
Autres dimensions et exécutions particulières sur demande.
Altre misure e tipologie sono disponibili a richiesta.

Schnittwertempfehlungen: Seite 213 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 213 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 213 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 213 o su http://www.wexo.com

Spiralbohrer / Twist drills / Forets / Punte

Inhaltsübersicht
Overview
Aperçu
Indice

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Katalog-Nummern-Übersicht Catalogue number overview Index selon références Indice dei Numeri di Catalogo					217
Übersicht Overview Index Indice	HSSE Co	HSSE V3		Spiralbohrer Drills Forets Punte	218
Übersicht Overview Index Indice	HSSE Co			Spiralbohrer zum Tieflochbohren – 10xD/15xD/20xD Drills for deep hole drilling – 10xD/15xD/20xD Forets pour perçage profond – 10xD/15xD/20xD Punte per fori profondi – 10xD/15xD/20xD	218
Übersicht Overview Index Indice	PS 105			Spiralbohrer Drills Forets Punte	218
Übersicht Overview Index Indice	VHM			Mikro-Spiralbohrer Micro drills Micro-forets Micro Punte	218
Übersicht Overview Index Indice	VHM			Spiralbohrer zum Hartbohren bis 70 HRC Drills for high hardened materials up to 70 HRC Forets pour le perçage des matières trempés jusqu'à 70 HRC Punte per materiali temprati fino a 70 HRC	219
Übersicht Overview Index Indice	VHM			Spiralbohrer mit Kühlkanälen - 3xD / 5xD / 8xD / 12xD Drills with internal coolant - 3xD / 5xD / 8xD / 12xD Forets - 3xD / 5xD / 8xD / 12xD,avec trous d'huile Punte con lubrificazione interna - 3xD / 5xD / 8xD / 12xD	219
Übersicht Overview Index Indice	VHM			Spiralbohrer mit Kühlkanälen zum Tieflochbohren - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD Drills with internal coolant for deep hole drilling - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD Forets - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD, pour perçage profond, avec trous d'huile Punte con lubrificazione interna per fori profondi - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD	219
Schnittwertempfehlungen Recommended cutting data Paramètres de coupe Parametri di taglio		VHM		Mikro-Spiralbohrer Micro drills Micro-forets Micro punte	252
Schnittwertempfehlungen Recommended cutting data Paramètres de coupe Parametri di taglio		HSSE Co	HSSE V3 PS 105	Spiralbohrer Drills Forets Punte	266–272
Schnittwertempfehlungen Recommended cutting data Paramètres de coupe Parametri di taglio		VHM		Spiralbohrer zum Hartbohren bis 70 HRC Drills for high hardened materials up to 70 HRC Forets pour le perçage des matières trempés jusqu'à 70 HRC Punte per materiali temprati fino a 70 HRC	273–274
Schnittwertempfehlungen Recommended cutting data Paramètres de coupe Parametri di taglio		VHM		Spiralbohrer mit Kühlkanälen - 3xD / 5xD / 8xD / 12xD Drills with internal coolant - 3xD / 5xD / 8xD / 12xD Forets - 3xD / 5xD / 8xD / 12xD,avec trous d'huile Punte con lubrificazione interna - 3xD / 5xD / 8xD / 12xD	275–278
Einsatzbedingungen Cutting conditions Conditions d'utilisation Condizioni d'uso		VHM		Spiralbohrer mit Kühlkanälen zum Tieflochbohren - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD Drills with internal coolant for deep hole drilling - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD Forets - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD, pour perçage profond, avec trous d'huile Punte con lubrificazione interna per fori profondi - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD	279
Schnittwertempfehlungen Recommended cutting data Paramètres de coupe Parametri di taglio		VHM		Spiralbohrer mit Kühlkanälen zum Tieflochbohren - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD Drills with internal coolant for deep hole drilling - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD Forets - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD, pour perçage profond, avec trous d'huile Punte con lubrificazione interna per fori profondi - 20xD / 30xD / 40xD / 50xD	280–283
Werkstoffübersicht nach Werkstoffnummer DIN (DE) Work material overview according material number DIN (DE) Index-Groupes de matières selon numéro DIN (DE) Panoramica dei materiali secondo il numero DIN (DE)					12–13
Werkstoffübersicht nach Werkstoffbezeichnung Work material overview according material name Index-Groupes de matières selon dénomination Panoramica dei materiali secondo la designazione					
DIN (DE)					14–15
EN (EU) – DIN – W-Nr. – NF A (FR) – UNI (IT)					16–17
NF A (FR) – EN (EU)					18–19
UNI (IT) – EN (EU)					20
Härtevergleichstabelle Hardness Comparison Table Tableau de comparaison de duretées Tabella di comparazione delle durezze					313
Werkstoffgruppen Classification of work materials Groupes de matiéres Gruppi materiali					314–319
Kurzzeichenerklärung – Piktogramme Explanation of symbols – Icons Explication des pictogrammes – Icones Spiegazione dei simboli – Icone					320–323

Katalog-Nummern-Übersicht
Catalogue number overview
Index selon références
Indice dei Numeri di Catalogo

Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		V_c	Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		V_c	Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		V_c
020 099	255	274	**025 030**	264	280–281	**528 015**	244	270
022 003	253–254	273	**025 040**	265	282–283	**528 020**	245	270
024 003	256–257	275	**025 050**	265	282–283	**529 000**	224–232	268–269
024 005	258–259	276	**026 005**	251	252	**529 100**	233–239	268–269
024 008	260–261	277	**527 000**	220–221	266–267	**529 500**	247–248	271
024 012	262–263	278	**527 100**	222–223	266–267	**529 700**	249–250	272
025 020	264	280–281	**528 010**	242–243	270			

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo	

WEXO HSSE Co

527 000	Typ UNI	≤3xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 1,0 – 20,0 mm	220
527 100	Typ UNI	≤5xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 2,0 – 20,0 mm	222

WEXO HSSE V3

529 000	Typ UNI	≤3xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 1200 N/mm²	TiN	Ø 0,5 – 20,0 mm	224
529 100	Typ UNI	≤5xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 1200 N/mm²	TiN	Ø 2,0 – 20,0 mm	233

WEXO HSSE Co

528 010	Typ N	≤10xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 900 N/mm²	TiAlN	Ø 1,6 – 12,0 mm	242
528 015	Typ N	≤15xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 900 N/mm²	TiAlN	Ø 1,6 – 12,0 mm	244
528 020	Typ N	≤20xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 900 N/mm²	TiAlN	Ø 1,6 – 12,0 mm	245

WEXO PS 105

529 500	Typ SH53	≤3xd	d_1= h8	d_2= h7	~53 HRC	TiCN	Ø 2,0 – 17,7 mm	247
529 700		≤5xd	d_1= h8	d_2= h7	~35 HRC	TiCN	Ø 2,0 – 32,0 mm	249

WEXO VHM

026 005	Typ UNI	≤5xd	d_1= h6	d_2= h6	~50 HRC	FUTURA TOP	Ø 0,1 – 1,95 mm	251

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo	

DIN 6537 K **VHM**

022 003		Typ SH60 +	≤3xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA	~65 HRC	TiAlN	Ø 2,0 – 20,0 mm	253

WEXO **VHM**

020 099		Typ SH70	≤5xd	d_1= h8	d_2= h6		~70 HRC	TiAlN	Ø 2,4 – 18,6 mm	255

DIN 6537 K **VHM**

024 003		Typ VA	IKZ	≤3xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 2,0 – 20,0 mm	256

DIN 6537 L **VHM**

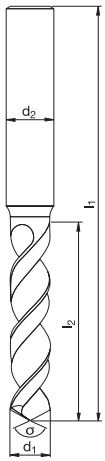
024 005		Typ VA	IKZ	≤5xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 2,0 – 20,0 mm	258

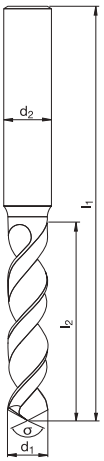
WEXO **VHM**

024 008		Typ VA	IKZ	≤8xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 20,0 mm	260
024 012		Typ VA	IKZ	≤12xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 20,0 mm	262
025 020		Typ VA	IKZ	≤20xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 12,0 mm	264
025 030		Typ VA	IKZ	≤30xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 12,0 mm	264
025 040		Typ VA	IKZ	≤40xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 9,0 mm	265
025 050		Typ VA	IKZ	≤50xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 7,0 mm	265

HSSE Co | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

HSSE-Co



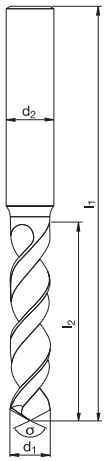


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	527 000 620/12 TiAlN	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	527 000 620/12 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5	Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code	d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
1	**6**	26	3	140°	922 181	**4,65**	**24**	58	6	120°	922 190
1,1	**7**	28	3	140°	922 182	**4,7**	**24**	58	6	120°	922 027
1,2	**8**	30	3	140°	922 183	**4,78**	**26**	62	6	120°	922 197
1,3	**8**	30	3	140°	922 184	**4,8**	**26**	62	6	120°	922 028
1,4	**9**	32	3	140°	922 185	**4,9**	**26**	62	6	120°	922 029
1,5	**9**	32	3	140°	922 186	**5**	**26**	62	6	120°	922 030
1,6	**10**	34	3	140°	922 187	**5,1**	**26**	62	6	120°	922 031
1,7	**10**	34	3	140°	922 188	**5,2**	**26**	62	6	120°	922 032
1,8	**11**	36	3	140°	922 189	**5,3**	**26**	62	6	120°	922 033
1,9	**11**	36	3	140°	922 194	**5,4**	**28**	66	6	120°	922 034
2	**12**	38	3	130°	922 000	**5,5**	**28**	66	6	120°	922 035
2,1	**12**	38	3	130°	922 001	**5,55**	**28**	66	6	120°	922 191
2,2	**13**	40	3	130°	922 002	**5,6**	**28**	66	6	120°	922 036
2,3	**13**	40	3	130°	922 003	**5,65**	**28**	66	6	120°	922 198
2,4	**14**	43	3	130°	922 004	**5,7**	**28**	66	6	120°	922 037
2,5	**14**	43	3	130°	922 005	**5,8**	**28**	66	6	120°	922 038
2,6	**14**	43	3	130°	922 006	**5,9**	**28**	66	6	120°	922 039
2,7	**16**	46	3	130°	922 007	**6**	**28**	66	6	120°	922 040
2,8	**16**	46	3	130°	922 008	**6,1**	**32**	70	8	120°	922 041
2,85	**16**	46	3	130°	922 195	**6,2**	**32**	70	8	120°	922 042
2,9	**16**	46	3	130°	922 009	**6,3**	**32**	70	8	120°	922 043
3	**16**	46	3	130°	922 010	**6,4**	**32**	70	8	120°	922 044
3,1	**18**	49	4	130°	922 011	**6,5**	**32**	70	8	120°	922 045
3,2	**18**	49	4	130°	922 012	**6,6**	**32**	70	8	120°	922 046
3,3	**18**	49	4	130°	922 013	**6,7**	**32**	70	8	120°	922 047
3,4	**20**	52	4	130°	922 014	**6,8**	**34**	74	8	120°	922 048
3,5	**20**	52	4	130°	922 015	**6,9**	**34**	74	8	120°	922 049
3,6	**20**	52	4	130°	922 016	**7**	**34**	74	8	120°	922 050
3,7	**20**	52	4	130°	922 017	**7,1**	**34**	74	8	120°	922 051
3,78	**22**	55	4	130°	922 196	**7,2**	**34**	74	8	120°	922 052
3,8	**22**	55	4	130°	922 018	**7,3**	**34**	74	8	120°	922 053
3,9	**22**	55	4	130°	922 019	**7,4**	**34**	74	8	120°	922 054
4	**22**	55	4	130°	922 020	**7,5**	**34**	74	8	120°	922 055
4,1	**22**	55	6	120°	922 021	**7,55**	**37**	79	8	120°	922 192
4,2	**22**	55	6	120°	922 022	**7,6**	**37**	79	8	120°	922 056
4,3	**24**	58	6	120°	922 023	**7,7**	**37**	79	8	120°	922 057
4,4	**24**	58	6	120°	922 024	**7,8**	**37**	79	8	120°	922 058
4,5	**24**	58	6	120°	922 025	**7,9**	**37**	79	8	120°	922 059
4,6	**24**	58	6	120°	922 026	**8**	**37**	79	8	120°	922 060

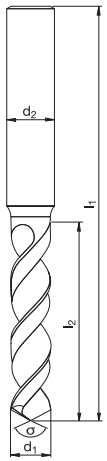
Schnittwertempfehlungen: Seite 266–267 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 266–267 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 266–267 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 266–267 o su http://www.wexo.com

HSSE Co | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	527 000 620/12 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
8,1	**37**	79	10	120°	922 061
8,2	**37**	79	10	120°	922 062
8,3	**37**	79	10	120°	922 063
8,4	**37**	79	10	120°	922 064
8,5	**37**	79	10	120°	922 065
8,6	**40**	84	10	120°	922 066
8,7	**40**	84	10	120°	922 067
8,8	**40**	84	10	120°	922 068
8,9	**40**	84	10	120°	922 069
9	**40**	84	10	120°	922 070
9,1	**40**	84	10	120°	922 071
9,2	**40**	84	10	120°	922 072
9,3	**40**	84	10	120°	922 073
9,4	**40**	84	10	120°	922 074
9,5	**40**	84	10	120°	922 075
9,55	**43**	89	10	120°	922 193
9,6	**43**	89	10	120°	922 076
9,7	**43**	89	10	120°	922 077
9,8	**43**	89	10	120°	922 078
9,9	**43**	89	10	120°	922 079
10	**43**	89	10	120°	922 080
10,1	**43**	89	10	120°	922 081
10,2	**43**	89	10	120°	922 082
10,3	**43**	89	10	120°	922 083
10,4	**43**	89	10	120°	922 084
10,5	**43**	89	10	120°	922 085
10,6	**43**	89	12	120°	922 086
10,7	**47**	95	12	120°	922 087
10,8	**47**	95	12	120°	922 088
10,9	**47**	95	12	120°	922 089
11	**47**	95	12	120°	922 090
11,1	**47**	95	12	120°	922 091
11,2	**47**	95	12	120°	922 092
11,25	**47**	95	12	120°	922 199
11,3	**47**	95	12	120°	922 093
11,4	**47**	95	12	120°	922 094
11,5	**47**	95	12	120°	922 095
11,6	**47**	95	12	120°	922 096
11,7	**47**	95	12	120°	922 097

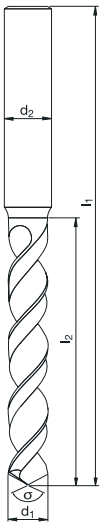


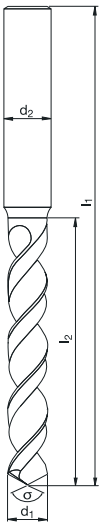
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	527 000 620/12 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
11,8	**47**	95	12	120°	922 098
11,9	**47**	95	12	120°	922 099
12	**51**	102	12	120°	922 100
12,1	**51**	102	12	120°	922 101
12,2	**51**	102	12	120°	922 102
12,3	**51**	102	12	120°	922 103
12,4	**51**	102	12	120°	922 104
12,5	**51**	102	12	120°	922 105
12,6	**51**	102	12	120°	922 106
12,7	**51**	102	12	120°	922 107
12,8	**51**	102	12	120°	922 108
12,9	**51**	102	12	120°	922 109
13	**51**	102	12	120°	922 110
13,5	**54**	107	16	120°	922 115
14	**54**	107	16	120°	922 120
14,5	**56**	111	16	120°	922 125
15	**56**	111	16	120°	922 130
15,5	**58**	115	16	120°	922 135
16	**58**	115	16	120°	922 140
16,5	**60**	119	20	120°	922 145
17	**60**	119	20	120°	922 150
17,5	**62**	123	20	120°	922 155
18	**62**	123	20	120°	922 160
18,5	**64**	127	20	120°	922 165
19	**64**	127	20	120°	922 170
19,5	**66**	131	20	120°	922 175
20	**66**	131	20	120°	922 180

HSSE Co | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

HSSE-Co



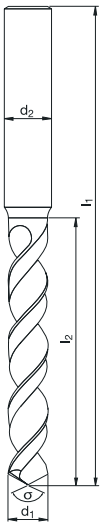


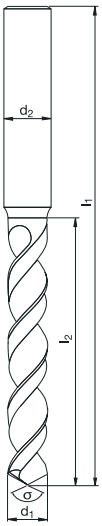
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	527 100 620/12 TiAlN	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	527 100 620/12 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5	Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code	d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	**24**	56	3	130°	928 000	**5,9**	**57**	93	6	120°	928 039
2,1	**24**	56	3	130°	928 001	**6**	**57**	93	6	120°	928 040
2,2	**27**	56	3	130°	928 002	**6,1**	**63**	101	8	120°	928 041
2,3	**27**	56	3	130°	928 003	**6,2**	**63**	101	8	120°	928 042
2,4	**30**	57	3	130°	928 004	**6,3**	**63**	101	8	120°	928 043
2,5	**30**	57	3	130°	928 005	**6,4**	**63**	101	8	120°	928 044
2,6	**30**	57	3	130°	928 006	**6,5**	**63**	101	8	120°	928 045
2,7	**33**	57	3	130°	928 007	**6,6**	**63**	101	8	120°	928 046
2,8	**33**	61	3	130°	928 008	**6,7**	**63**	101	8	120°	928 047
2,9	**33**	61	3	130°	928 009	**6,8**	**69**	109	8	120°	928 048
3	**33**	61	3	130°	928 010	**6,9**	**69**	109	8	120°	928 049
3,1	**36**	65	4	130°	928 011	**7**	**69**	109	8	120°	928 050
3,2	**36**	65	4	130°	928 012	**7,1**	**69**	109	8	120°	928 051
3,3	**36**	65	4	130°	928 013	**7,2**	**69**	109	8	120°	928 052
3,4	**39**	70	4	130°	928 014	**7,3**	**69**	109	8	120°	928 053
3,5	**39**	70	4	130°	928 015	**7,4**	**69**	109	8	120°	928 054
3,6	**39**	70	4	130°	928 016	**7,5**	**69**	109	8	120°	928 055
3,7	**39**	70	4	130°	928 017	**7,6**	**75**	117	8	120°	928 056
3,8	**43**	75	4	130°	928 018	**7,7**	**75**	117	8	120°	928 057
3,9	**43**	75	4	130°	928 019	**7,8**	**75**	117	8	120°	928 058
4	**43**	75	4	130°	928 020	**7,9**	**75**	117	8	120°	928 059
4,1	**43**	75	6	120°	928 021	**8**	**75**	117	8	120°	928 060
4,2	**43**	75	6	120°	928 022	**8,1**	**75**	117	10	120°	928 061
4,3	**47**	80	6	120°	928 023	**8,2**	**75**	117	10	120°	928 062
4,4	**47**	80	6	120°	928 024	**8,3**	**75**	117	10	120°	928 063
4,5	**47**	80	6	120°	928 025	**8,4**	**75**	117	10	120°	928 064
4,6	**47**	80	6	120°	928 026	**8,5**	**75**	117	10	120°	928 065
4,7	**47**	80	6	120°	928 027	**8,6**	**81**	125	10	120°	928 066
4,8	**52**	86	6	120°	928 028	**8,7**	**81**	125	10	120°	928 067
4,9	**52**	86	6	120°	928 029	**8,8**	**81**	125	10	120°	928 068
5	**52**	86	6	120°	928 030	**8,9**	**81**	125	10	120°	928 069
5,1	**52**	86	6	120°	928 031	**9**	**81**	125	10	120°	928 070
5,2	**52**	86	6	120°	928 032	**9,1**	**81**	125	10	120°	928 071
5,3	**52**	86	6	120°	928 033	**9,2**	**81**	125	10	120°	928 072
5,4	**57**	93	6	120°	928 034	**9,3**	**81**	125	10	120°	928 073
5,5	**57**	93	6	120°	928 035	**9,4**	**81**	125	10	120°	928 074
5,6	**57**	93	6	120°	928 036	**9,5**	**81**	125	10	120°	928 075
5,7	**57**	93	6	120°	928 037	**9,6**	**87**	133	10	120°	928 076
5,8	**57**	93	6	120°	928 038	**9,7**	**87**	133	10	120°	928 077

Schnittwertempfehlungen: Seite 266–267 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 266–267 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 266–267 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 266–267 o su http://www.wexo.com

HSSE Co | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²



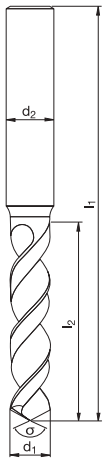


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	527 100 620/12 TiAlN	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	527 100 620/12 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5	Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code	d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,8	**87**	133	10	120°	928 078	**16,5**	**125**	184	20	120°	928 145
9,9	**87**	133	10	120°	928 079	**17**	**125**	184	20	120°	928 150
10	**87**	133	10	120°	928 080	**17,5**	**130**	191	20	120°	928 155
10,1	**87**	133	10	120°	928 081	**18**	**130**	191	20	120°	928 160
10,2	**87**	133	10	120°	928 082	**18,5**	**135**	198	20	120°	928 165
10,3	**87**	133	10	120°	928 083	**19**	**135**	198	20	120°	928 170
10,4	**87**	133	10	120°	928 084	**19,5**	**140**	205	20	120°	928 175
10,5	**87**	133	10	120°	928 085	**20**	**140**	205	20	120°	928 180
10,6	**87**	133	12	120°	928 086						
10,7	**94**	142	12	120°	928 087						
10,8	**94**	142	12	120°	928 088						
10,9	**94**	142	12	120°	928 089						
11	**94**	142	12	120°	928 090						
11,1	**94**	142	12	120°	928 091						
11,2	**94**	142	12	120°	928 092						
11,3	**94**	142	12	120°	928 093						
11,4	**94**	142	12	120°	928 094						
11,5	**94**	142	12	120°	928 095						
11,6	**94**	142	12	120°	928 096						
11,7	**94**	142	12	120°	928 097						
11,8	**94**	142	12	120°	928 098						
11,9	**101**	151	12	120°	928 099						
12	**101**	151	12	120°	928 100						
12,1	**101**	151	12	120°	928 101						
12,2	**101**	151	12	120°	928 102						
12,3	**101**	151	12	120°	928 103						
12,4	**101**	151	12	120°	928 104						
12,5	**101**	151	12	120°	928 105						
12,6	**101**	151	12	120°	928 106						
12,7	**101**	151	12	120°	928 107						
12,8	**101**	151	12	120°	928 108						
12,9	**101**	151	12	120°	928 109						
13	**101**	151	12	120°	928 110						
13,5	**108**	160	16	120°	928 115						
14	**108**	160	16	120°	928 120						
14,5	**114**	169	16	120°	928 125						
15	**114**	169	16	120°	928 130						
15,5	**120**	178	16	120°	928 135						
16	**120**	178	16	120°	928 140						

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
0,5	**3**	38	3	150°	923 650
0,51	**3**	38	3	150°	923 651
0,52	**3**	38	3	150°	923 652
0,53	**3**	38	3	150°	923 653
0,54	**4**	38	3	150°	923 654
0,55	**4**	38	3	150°	923 655
0,56	**4**	38	3	150°	923 656
0,57	**4**	38	3	150°	923 657
0,58	**4**	38	3	150°	923 658
0,59	**4**	38	3	150°	923 659
0,6	**4**	38	3	150°	923 660
0,61	**4**	38	3	150°	923 661
0,62	**4**	38	3	150°	923 662
0,63	**4**	38	3	150°	923 663
0,64	**4**	38	3	150°	923 664
0,65	**4**	38	3	150°	923 665
0,66	**4**	38	3	150°	923 666
0,67	**4**	38	3	150°	923 667
0,68	**5**	38	3	150°	923 668
0,69	**5**	38	3	150°	923 669
0,7	**5**	38	3	150°	923 670
0,71	**5**	38	3	150°	923 671
0,72	**5**	38	3	150°	923 672
0,73	**5**	38	3	150°	923 673
0,74	**5**	38	3	150°	923 674
0,75	**5**	38	3	150°	923 675
0,76	**5**	38	3	150°	923 676
0,77	**5**	38	3	150°	923 677
0,78	**5**	38	3	150°	923 678
0,79	**5**	38	3	150°	923 679
0,8	**5**	38	3	150°	923 680
0,81	**5**	38	3	150°	923 681
0,82	**5**	38	3	150°	923 682
0,83	**5**	38	3	150°	923 683
0,84	**5**	38	3	150°	923 684
0,85	**5**	38	3	150°	923 685
0,86	**6**	38	3	150°	923 686
0,87	**6**	38	3	150°	923 687
0,88	**6**	38	3	150°	923 688

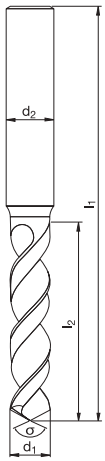
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

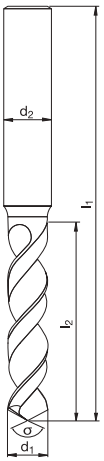
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
0,89	**6**	38	3	150°	923 689
0,9	**6**	38	3	150°	923 690
0,91	**6**	38	3	150°	923 691
0,92	**6**	38	3	150°	923 692
0,93	**6**	38	3	150°	923 693
0,94	**6**	38	3	150°	923 694
0,95	**6**	38	3	150°	923 695
0,96	**6**	38	3	150°	923 696
0,97	**6**	38	3	150°	923 697
0,98	**6**	38	3	150°	923 698
0,99	**6**	38	3	150°	923 699
1	**6**	38	3	140°	920 181
1,01	**6**	38	3	140°	923 001
1,02	**6**	38	3	140°	923 002
1,03	**6**	38	3	140°	923 003
1,04	**6**	38	3	140°	923 004
1,05	**6**	38	3	140°	923 005
1,06	**6**	38	3	140°	923 006
1,07	**7**	39	3	140°	923 007
1,08	**7**	39	3	140°	923 008
1,09	**7**	39	3	140°	923 009
1,1	**7**	39	3	140°	920 182
1,11	**7**	39	3	140°	923 010
1,12	**7**	39	3	140°	923 011
1,13	**7**	39	3	140°	923 012
1,14	**7**	39	3	140°	923 013
1,15	**7**	39	3	140°	923 014
1,16	**7**	39	3	140°	923 015
1,17	**7**	39	3	140°	923 016
1,18	**7**	39	3	140°	923 017
1,19	**8**	40	3	140°	923 018
1,2	**8**	40	3	140°	920 183
1,21	**8**	40	3	140°	923 019
1,22	**8**	40	3	140°	923 020
1,23	**8**	40	3	140°	923 021
1,24	**8**	40	3	140°	923 022
1,25	**8**	40	3	140°	923 023
1,26	**8**	40	3	140°	923 024
1,27	**8**	40	3	140°	923 025

Schnittwertempfehlungen: Seite 268–269 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 268–269 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 268–269 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 268–269 o su http://www.wexo.com

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



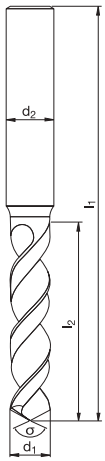


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5	Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code	d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
1,28	**8**	40	3	140°	923 026	1,67	**10**	42	3	140°	923 061
1,29	**8**	40	3	140°	923 027	1,68	**10**	42	3	140°	923 062
1,3	**8**	40	3	140°	920 184	1,69	**10**	42	3	140°	923 506
1,31	**8**	40	3	140°	923 028	**1,7**	**10**	42	3	140°	920 188
1,32	**8**	40	3	140°	923 029	1,71	**11**	43	3	140°	923 063
1,33	**9**	41	3	140°	923 030	1,72	**11**	43	3	140°	923 064
1,34	**9**	41	3	140°	923 031	1,73	**11**	43	3	140°	923 065
1,35	**9**	41	3	140°	923 032	1,74	**11**	43	3	140°	923 066
1,36	**9**	41	3	140°	923 033	1,75	**11**	43	3	140°	923 067
1,37	**9**	41	3	140°	923 034	1,76	**11**	43	3	140°	923 068
1,38	**9**	41	3	140°	923 035	1,77	**11**	43	3	140°	923 069
1,39	**9**	41	3	140°	923 036	1,78	**11**	43	3	140°	923 070
1,4	**9**	41	3	140°	920 185	1,79	**11**	43	3	140°	923 071
1,41	**9**	41	3	140°	923 037	**1,8**	**11**	43	3	140°	920 189
1,42	**9**	41	3	140°	923 038	1,81	**11**	43	3	140°	923 072
1,43	**9**	41	3	140°	923 039	1,82	**11**	43	3	140°	923 073
1,44	**9**	41	3	140°	923 040	1,83	**11**	43	3	140°	923 074
1,45	**9**	41	3	140°	923 041	1,84	**11**	43	3	140°	923 075
1,46	**9**	41	3	140°	923 042	1,85	**11**	43	3	140°	923 076
1,47	**9**	41	3	140°	923 043	1,86	**11**	43	3	140°	923 077
1,48	**9**	41	3	140°	923 044	1,87	**11**	43	3	140°	923 078
1,49	**9**	41	3	140°	923 045	1,88	**11**	43	3	140°	923 079
1,5	**9**	41	3	140°	920 186	1,89	**11**	43	3	140°	923 080
1,51	**10**	42	3	140°	923 046	**1,9**	**11**	43	3	140°	920 194
1,52	**10**	42	3	140°	923 047	1,91	**12**	44	3	140°	923 081
1,53	**10**	42	3	140°	923 048	1,92	**12**	44	3	140°	923 082
1,54	**10**	42	3	140°	923 049	1,93	**12**	44	3	140°	923 083
1,55	**10**	42	3	140°	923 050	1,94	**12**	44	3	140°	923 084
1,56	**10**	42	3	140°	923 051	1,95	**12**	44	3	140°	923 085
1,57	**10**	42	3	140°	923 052	1,96	**12**	44	3	140°	923 086
1,58	**10**	42	3	140°	923 053	1,97	**12**	44	3	140°	923 087
1,59	**10**	42	3	140°	923 054	1,98	**12**	44	3	140°	923 088
1,6	**10**	42	3	140°	920 187	1,99	**12**	44	3	140°	923 089
1,61	**10**	42	3	140°	923 055	**2**	**12**	44	3	130°	920 000
1,62	**10**	42	3	140°	923 056	2,01	**12**	44	3	130°	923 090
1,63	**10**	42	3	140°	923 057	2,02	**12**	44	3	130°	923 091
1,64	**10**	42	3	140°	923 058	2,03	**12**	44	3	130°	923 092
1,65	**10**	42	3	140°	923 059	2,04	**12**	44	3	130°	923 093
1,66	**10**	42	3	140°	923 060	2,05	**12**	44	3	130°	923 094

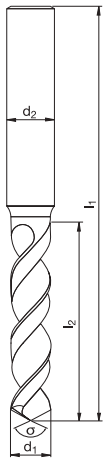
HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2,06	**12**	44	3	130°	923 095
2,07	**12**	44	3	130°	923 096
2,08	**12**	44	3	130°	923 097
2,09	**12**	44	3	130°	923 098
2,1	**12**	44	3	130°	920 001
2,11	**12**	44	3	130°	923 099
2,12	**12**	44	3	130°	923 100
2,13	**13**	45	3	130°	923 101
2,14	**13**	45	3	130°	923 102
2,15	**13**	45	3	130°	923 103
2,16	**13**	45	3	130°	923 104
2,17	**13**	45	3	130°	923 105
2,18	**13**	45	3	130°	923 106
2,19	**13**	45	3	130°	923 107
2,2	**13**	45	3	130°	920 002
2,21	**13**	45	3	130°	923 108
2,22	**13**	45	3	130°	923 109
2,23	**13**	45	3	130°	923 110
2,24	**13**	45	3	130°	923 111
2,25	**13**	45	3	130°	923 112
2,26	**13**	45	3	130°	923 113
2,27	**13**	45	3	130°	923 114
2,28	**13**	45	3	130°	923 115
2,29	**13**	45	3	130°	923 116
2,3	**13**	45	3	130°	920 003
2,31	**13**	45	3	130°	923 117
2,32	**13**	45	3	130°	923 118
2,33	**13**	45	3	130°	923 119
2,34	**13**	45	3	130°	923 120
2,35	**13**	45	3	130°	923 121
2,36	**13**	45	3	130°	923 122
2,37	**14**	46	3	130°	923 123
2,38	**14**	46	3	130°	923 124
2,39	**14**	46	3	130°	923 125
2,4	**14**	46	3	130°	920 004
2,41	**14**	46	3	130°	923 126
2,42	**14**	46	3	130°	923 127
2,43	**14**	46	3	130°	923 128
2,44	**14**	46	3	130°	923 129



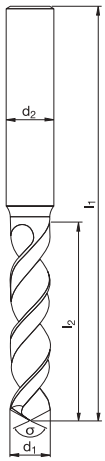
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2,45	**14**	46	3	130°	923 130
2,46	**14**	46	3	130°	923 131
2,47	**14**	46	3	130°	923 132
2,48	**14**	46	3	130°	923 133
2,49	**14**	46	3	130°	923 134
2,5	**14**	46	3	130°	920 005
2,51	**14**	46	3	130°	923 135
2,52	**14**	46	3	130°	923 136
2,53	**14**	46	3	130°	923 137
2,54	**14**	46	3	130°	923 138
2,55	**14**	46	3	130°	923 139
2,56	**14**	46	3	130°	923 140
2,57	**14**	46	3	130°	923 141
2,58	**14**	46	3	130°	923 142
2,59	**14**	46	3	130°	923 143
2,6	**14**	46	3	130°	920 006
2,61	**14**	46	3	130°	923 144
2,62	**14**	46	3	130°	923 145
2,63	**14**	46	3	130°	923 146
2,64	**14**	46	3	130°	923 147
2,65	**14**	46	3	130°	923 148
2,66	**16**	48	3	130°	923 149
2,67	**16**	48	3	130°	923 150
2,68	**16**	48	3	130°	923 151
2,69	**16**	48	3	130°	923 152
2,7	**16**	48	3	130°	920 007
2,71	**16**	48	3	130°	923 153
2,72	**16**	48	3	130°	923 154
2,73	**16**	48	3	130°	923 155
2,74	**16**	48	3	130°	923 156
2,75	**16**	48	3	130°	923 157
2,76	**16**	48	3	130°	923 158
2,77	**16**	48	3	130°	923 159
2,78	**16**	48	3	130°	923 160
2,79	**16**	48	3	130°	923 161
2,8	**16**	48	3	130°	920 008
2,81	**16**	48	3	130°	923 162
2,82	**16**	48	3	130°	923 163
2,83	**16**	48	3	130°	923 164

Schnittwertempfehlungen: Seite 268–269 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 268–269 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 268–269 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 268–269 o su http://www.wexo.com

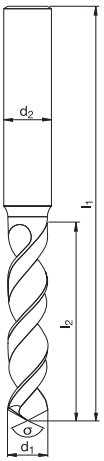
HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2,84	**16**	48	3	130°	923 165
2,85	**16**	48	3	130°	923 166
2,86	**16**	48	3	130°	923 167
2,87	**16**	48	3	130°	923 168
2,88	**16**	48	3	130°	923 169
2,89	**16**	48	3	130°	923 170
2,9	**16**	48	3	130°	920 009
2,91	**16**	48	3	130°	923 171
2,92	**16**	48	3	130°	923 172
2,93	**16**	48	3	130°	923 173
2,94	**16**	48	3	130°	923 174
2,95	**16**	48	3	130°	923 175
2,96	**16**	48	3	130°	923 176
2,97	**16**	48	3	130°	923 177
2,98	**16**	48	3	130°	923 178
2,99	**16**	48	3	130°	923 179
3	**16**	48	3	130°	920 010
3,01	**18**	50	4	130°	923 180
3,02	**18**	50	4	130°	923 181
3,03	**18**	50	4	130°	923 182
3,04	**18**	50	4	130°	923 183
3,05	**18**	50	4	130°	923 184
3,06	**18**	50	4	130°	923 185
3,07	**18**	50	4	130°	923 186
3,08	**18**	50	4	130°	923 187
3,09	**18**	50	4	130°	923 188
3,1	**18**	50	4	130°	920 011
3,11	**18**	50	4	130°	923 189
3,12	**18**	50	4	130°	923 190
3,13	**18**	50	4	130°	923 191
3,14	**18**	50	4	130°	923 192
3,15	**18**	50	4	130°	923 193
3,16	**18**	50	4	130°	923 194
3,17	**18**	50	4	130°	923 195
3,18	**18**	50	4	130°	923 196
3,19	**18**	50	4	130°	923 197
3,2	**18**	50	4	130°	920 012
3,21	**18**	50	4	130°	923 198
3,22	**18**	50	4	130°	923 199

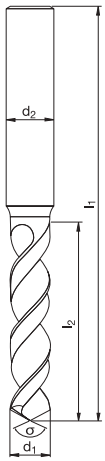


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3,23	**18**	50	4	130°	923 200
3,24	**18**	50	4	130°	923 201
3,25	**18**	50	4	130°	923 202
3,26	**18**	50	4	130°	923 203
3,27	**18**	50	4	130°	923 204
3,28	**18**	50	4	130°	923 205
3,29	**18**	50	4	130°	923 206
3,3	**18**	50	4	130°	920 013
3,31	**18**	50	4	130°	923 207
3,32	**18**	50	4	130°	923 208
3,33	**18**	50	4	130°	923 209
3,34	**18**	50	4	130°	923 210
3,35	**18**	50	4	130°	923 211
3,36	**20**	52	4	130°	923 212
3,37	**20**	52	4	130°	923 213
3,38	**20**	52	4	130°	923 214
3,39	**20**	52	4	130°	923 215
3,4	**20**	52	4	130°	920 014
3,41	**20**	52	4	130°	923 216
3,42	**20**	52	4	130°	923 217
3,43	**20**	52	4	130°	923 218
3,44	**20**	52	4	130°	923 219
3,45	**20**	52	4	130°	923 220
3,46	**20**	52	4	130°	923 221
3,47	**20**	52	4	130°	923 222
3,48	**20**	52	4	130°	923 223
3,49	**20**	52	4	130°	923 224
3,5	**20**	52	4	130°	920 015
3,51	**20**	52	4	130°	923 225
3,52	**20**	52	4	130°	923 226
3,53	**20**	52	4	130°	923 227
3,54	**20**	52	4	130°	923 228
3,55	**20**	52	4	130°	923 229
3,56	**20**	52	4	130°	923 230
3,57	**20**	52	4	130°	923 231
3,58	**20**	52	4	130°	923 232
3,59	**20**	52	4	130°	923 233
3,6	**20**	52	4	130°	920 016
3,61	**20**	52	4	130°	923 234

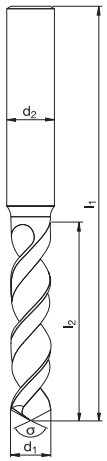
HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3,62	**20**	52	4	130°	923 235
3,63	**20**	52	4	130°	923 236
3,64	**20**	52	4	130°	923 237
3,65	**20**	52	4	130°	923 238
3,66	**20**	52	4	130°	923 239
3,67	**20**	52	4	130°	923 240
3,68	**20**	52	4	130°	923 241
3,69	**20**	52	4	130°	923 242
3,7	**20**	52	4	130°	920 017
3,71	**20**	52	4	130°	923 243
3,72	**20**	52	4	130°	923 244
3,73	**20**	52	4	130°	923 245
3,74	**20**	52	4	130°	923 246
3,75	**20**	52	4	130°	923 247
3,76	**22**	54	4	130°	923 248
3,77	**22**	54	4	130°	923 249
3,78	**22**	54	4	130°	923 250
3,79	**22**	54	4	130°	923 251
3,8	**22**	54	4	130°	920 018
3,81	**22**	54	4	130°	923 252
3,82	**22**	54	4	130°	923 253
3,83	**22**	54	4	130°	923 254
3,84	**22**	54	4	130°	923 255
3,85	**22**	54	4	130°	923 256
3,86	**22**	54	4	130°	923 257
3,87	**22**	54	4	130°	923 258
3,88	**22**	54	4	130°	923 259
3,89	**22**	54	4	130°	923 260
3,9	**22**	54	4	130°	920 019
3,91	**22**	54	4	130°	923 261
3,92	**22**	54	4	130°	923 262
3,93	**22**	54	4	130°	923 263
3,94	**22**	54	4	130°	923 264
3,95	**22**	54	4	130°	923 265
3,96	**22**	54	4	130°	923 266
3,97	**22**	54	4	130°	923 267
3,98	**22**	54	4	130°	923 268
3,99	**22**	54	4	130°	923 269
4	**22**	54	4	130°	920 020



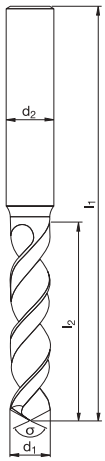
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,01	**22**	66	6	120°	923 270
4,02	**22**	66	6	120°	923 271
4,03	**22**	66	6	120°	923 272
4,04	**22**	66	6	120°	923 273
4,05	**22**	66	6	120°	923 274
4,06	**22**	66	6	120°	923 275
4,07	**22**	66	6	120°	923 276
4,08	**22**	66	6	120°	923 277
4,09	**22**	66	6	120°	923 278
4,1	**22**	66	6	120°	920 021
4,11	**22**	66	6	120°	923 279
4,12	**22**	66	6	120°	923 280
4,13	**22**	66	6	120°	923 281
4,14	**22**	66	6	120°	923 282
4,15	**22**	66	6	120°	923 283
4,16	**22**	66	6	120°	923 284
4,17	**22**	66	6	120°	923 285
4,18	**22**	66	6	120°	923 286
4,19	**22**	66	6	120°	923 287
4,2	**22**	66	6	120°	920 022
4,21	**22**	66	6	120°	923 288
4,22	**22**	66	6	120°	923 289
4,23	**22**	66	6	120°	923 290
4,24	**22**	66	6	120°	923 291
4,25	**22**	66	6	120°	923 292
4,26	**24**	68	6	120°	923 293
4,27	**24**	68	6	120°	923 294
4,28	**24**	68	6	120°	923 295
4,29	**24**	68	6	120°	923 296
4,3	**24**	68	6	120°	920 023
4,31	**24**	68	6	120°	923 297
4,32	**24**	68	6	120°	923 298
4,33	**24**	68	6	120°	923 299
4,34	**24**	68	6	120°	923 300
4,35	**24**	68	6	120°	923 301
4,36	**24**	68	6	120°	923 302
4,37	**24**	68	6	120°	923 303
4,38	**24**	68	6	120°	923 304
4,39	**24**	68	6	120°	923 305

Schnittwertempfehlungen: Seite 268–269 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 268–269 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 268–269 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 268–269 o su http://www.wexo.com

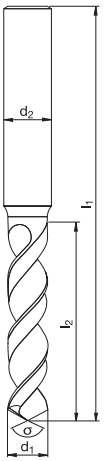
HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,4	**24**	68	6	120°	920 024
4,41	**24**	68	6	120°	923 306
4,42	**24**	68	6	120°	923 307
4,43	**24**	68	6	120°	923 308
4,44	**24**	68	6	120°	923 309
4,45	**24**	68	6	120°	923 310
4,46	**24**	68	6	120°	923 311
4,47	**24**	68	6	120°	923 312
4,48	**24**	68	6	120°	923 313
4,49	**24**	68	6	120°	923 314
4,5	**24**	68	6	120°	920 025
4,51	**24**	68	6	120°	923 315
4,52	**24**	68	6	120°	923 316
4,53	**24**	68	6	120°	923 317
4,54	**24**	68	6	120°	923 318
4,55	**24**	68	6	120°	923 319
4,56	**24**	68	6	120°	923 320
4,57	**24**	68	6	120°	923 321
4,58	**24**	68	6	120°	923 322
4,59	**24**	68	6	120°	923 323
4,6	**24**	68	6	120°	920 026
4,61	**24**	68	6	120°	923 324
4,62	**24**	68	6	120°	923 325
4,63	**24**	68	6	120°	923 326
4,64	**24**	68	6	120°	923 327
4,65	**24**	68	6	120°	920 190
4,66	**24**	68	6	120°	923 328
4,67	**24**	68	6	120°	923 329
4,68	**24**	68	6	120°	923 330
4,69	**24**	68	6	120°	923 331
4,7	**24**	68	6	120°	920 027
4,71	**24**	68	6	120°	923 332
4,72	**24**	68	6	120°	923 333
4,73	**24**	68	6	120°	923 334
4,74	**24**	68	6	120°	923 335
4,75	**24**	68	6	120°	923 336
4,76	**26**	70	6	120°	923 337
4,77	**26**	70	6	120°	923 338
4,78	**26**	70	6	120°	923 339

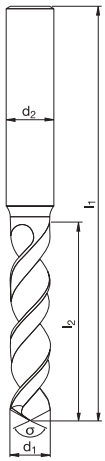


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,79	**26**	70	6	120°	923 340
4,8	**26**	70	6	120°	920 028
4,81	**26**	70	6	120°	923 341
4,82	**26**	70	6	120°	923 342
4,83	**26**	70	6	120°	923 343
4,84	**26**	70	6	120°	923 344
4,85	**26**	70	6	120°	923 345
4,86	**26**	70	6	120°	923 346
4,87	**26**	70	6	120°	923 347
4,88	**26**	70	6	120°	923 348
4,89	**26**	70	6	120°	923 349
4,9	**26**	70	6	120°	920 029
4,91	**26**	70	6	120°	923 350
4,92	**26**	70	6	120°	923 351
4,93	**26**	70	6	120°	923 352
4,94	**26**	70	6	120°	923 353
4,95	**26**	70	6	120°	923 354
4,96	**26**	70	6	120°	923 355
4,97	**26**	70	6	120°	923 356
4,98	**26**	70	6	120°	923 357
4,99	**26**	70	6	120°	923 358
5	**26**	70	6	120°	920 030
5,01	**26**	70	6	120°	923 359
5,02	**26**	70	6	120°	923 360
5,03	**26**	70	6	120°	923 361
5,04	**26**	70	6	120°	923 362
5,05	**26**	70	6	120°	923 363
5,06	**26**	70	6	120°	923 364
5,07	**26**	70	6	120°	923 365
5,08	**26**	70	6	120°	923 366
5,09	**26**	70	6	120°	923 367
5,1	**26**	70	6	120°	920 031
5,11	**26**	70	6	120°	923 368
5,12	**26**	70	6	120°	923 369
5,13	**26**	70	6	120°	923 370
5,14	**26**	70	6	120°	923 371
5,15	**26**	70	6	120°	923 372
5,16	**26**	70	6	120°	923 373
5,17	**26**	70	6	120°	923 374

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,18	**26**	70	6	120°	923 375
5,19	**26**	70	6	120°	923 376
5,2	**26**	70	6	120°	920 032
5,21	**26**	70	6	120°	923 377
5,22	**26**	70	6	120°	923 378
5,23	**26**	70	6	120°	923 379
5,24	**26**	70	6	120°	923 380
5,25	**26**	70	6	120°	923 381
5,26	**26**	70	6	120°	923 382
5,27	**26**	70	6	120°	923 383
5,28	**26**	70	6	120°	923 384
5,29	**26**	70	6	120°	923 385
5,3	**26**	70	6	120°	920 033
5,31	**28**	72	6	120°	923 386
5,32	**28**	72	6	120°	923 387
5,33	**28**	72	6	120°	923 388
5,34	**28**	72	6	120°	923 389
5,35	**28**	72	6	120°	923 390
5,36	**28**	72	6	120°	923 391
5,37	**28**	72	6	120°	923 392
5,38	**28**	72	6	120°	923 393
5,39	**28**	72	6	120°	923 394
5,4	**28**	72	6	120°	920 034
5,41	**28**	72	6	120°	923 395
5,42	**28**	72	6	120°	923 396
5,43	**28**	72	6	120°	923 397
5,44	**28**	72	6	120°	923 398
5,45	**28**	72	6	120°	923 399
5,46	**28**	72	6	120°	923 400
5,47	**28**	72	6	120°	923 401
5,48	**28**	72	6	120°	923 402
5,49	**28**	72	6	120°	923 403
5,5	**28**	72	6	120°	920 035
5,51	**28**	72	6	120°	923 404
5,52	**28**	72	6	120°	923 405
5,53	**28**	72	6	120°	923 406
5,54	**28**	72	6	120°	923 407
5,55	**28**	72	6	120°	920 191
5,56	**28**	72	6	120°	923 408

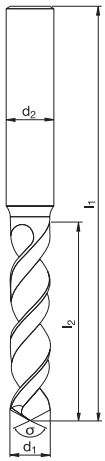
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,57	**28**	72	6	120°	923 409
5,58	**28**	72	6	120°	923 410
5,59	**28**	72	6	120°	923 411
5,6	**28**	72	6	120°	920 036
5,61	**28**	72	6	120°	923 412
5,62	**28**	72	6	120°	923 413
5,63	**28**	72	6	120°	923 414
5,64	**28**	72	6	120°	923 415
5,65	**28**	72	6	120°	923 416
5,66	**28**	72	6	120°	923 417
5,67	**28**	72	6	120°	923 418
5,68	**28**	72	6	120°	923 419
5,69	**28**	72	6	120°	923 420
5,7	**28**	72	6	120°	920 037
5,71	**28**	72	6	120°	923 421
5,72	**28**	72	6	120°	923 422
5,73	**28**	72	6	120°	923 423
5,74	**28**	72	6	120°	923 424
5,75	**28**	72	6	120°	923 425
5,76	**28**	72	6	120°	923 426
5,77	**28**	72	6	120°	923 427
5,78	**28**	72	6	120°	923 428
5,79	**28**	72	6	120°	923 429
5,8	**28**	72	6	120°	920 038
5,81	**28**	72	6	120°	923 430
5,82	**28**	72	6	120°	923 431
5,83	**28**	72	6	120°	923 432
5,84	**28**	72	6	120°	923 433
5,85	**28**	72	6	120°	923 434
5,86	**28**	72	6	120°	923 435
5,87	**28**	72	6	120°	923 436
5,88	**28**	72	6	120°	923 437
5,89	**28**	72	6	120°	923 438
5,9	**28**	72	6	120°	920 039
5,91	**28**	72	6	120°	923 439
5,92	**28**	72	6	120°	923 440
5,93	**28**	72	6	120°	923 441
5,94	**28**	72	6	120°	923 442
5,95	**28**	72	6	120°	923 443

Schnittwertempfehlungen: Seite 268–269 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 268–269 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 268–269 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 268–269 o su http://www.wexo.com

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



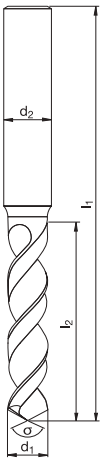
Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

529 000620/12

TiN

Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali: 1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,96	**28**	72	6	120°	923 444
5,97	**28**	72	6	120°	923 445
5,98	**28**	72	6	120°	923 446
5,99	**28**	72	6	120°	923 447
6	**28**	72	6	120°	920 040
6,1	**31**	75	8	120°	920 041
6,2	**31**	75	8	120°	920 042
6,3	**31**	75	8	120°	920 043
6,4	**31**	75	8	120°	920 044
6,5	**31**	75	8	120°	920 045
6,6	**31**	75	8	120°	920 046
6,7	**31**	75	8	120°	920 047
6,8	**34**	78	8	120°	920 048
6,9	**34**	78	8	120°	920 049
7	**34**	78	8	120°	920 050
7,1	**34**	78	8	120°	920 051
7,2	**34**	78	8	120°	920 052
7,3	**34**	78	8	120°	920 053
7,4	**34**	78	8	120°	920 054
7,5	**34**	78	8	120°	920 055
7,55	**37**	81	8	120°	920 192
7,6	**37**	81	8	120°	920 056
7,7	**37**	81	8	120°	920 057
7,8	**37**	81	8	120°	920 058
7,9	**37**	81	8	120°	920 059
8	**37**	81	8	120°	920 060
8,1	**37**	87	10	120°	920 061
8,2	**37**	87	10	120°	920 062
8,3	**37**	87	10	120°	920 063
8,4	**37**	87	10	120°	920 064
8,5	**37**	87	10	120°	920 065
8,6	**40**	90	10	120°	920 066
8,7	**40**	90	10	120°	920 067
8,8	**40**	90	10	120°	920 068
8,9	**40**	90	10	120°	920 069
9	**40**	90	10	120°	920 070
9,1	**40**	90	10	120°	920 071
9,2	**40**	90	10	120°	920 072
9,3	**40**	90	10	120°	920 073



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

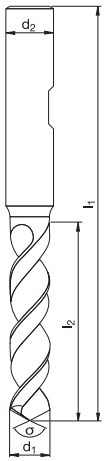
529 000620/12

TiN

Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali: 1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,4	**40**	90	10	120°	920 074
9,5	**40**	90	10	120°	920 075
9,55	**43**	93	10	120°	920 193
9,6	**43**	93	10	120°	920 076
9,7	**43**	93	10	120°	920 077
9,8	**43**	93	10	120°	920 078
9,9	**43**	93	10	120°	920 079
10	**43**	93	10	120°	920 080
10,1	**43**	100	12	120°	920 081
10,2	**43**	100	12	120°	920 082
10,3	**43**	100	12	120°	920 083
10,4	**43**	100	12	120°	920 084
10,5	**43**	100	12	120°	920 085
10,6	**43**	100	12	120°	920 086
10,7	**47**	104	12	120°	920 087
10,8	**47**	104	12	120°	920 088
10,9	**47**	104	12	120°	920 089
11	**47**	104	12	120°	920 090
11,1	**47**	104	12	120°	920 091
11,2	**47**	104	12	120°	920 092
11,3	**47**	104	12	120°	920 093
11,4	**47**	104	12	120°	920 094
11,5	**47**	104	12	120°	920 095
11,6	**47**	104	12	120°	920 096
11,7	**47**	104	12	120°	920 097
11,8	**47**	104	12	120°	920 098
11,9	**51**	108	12	120°	920 099
12	**51**	108	12	120°	920 100

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h6 | DIN 1835 B | ≤ 1200 N/mm²



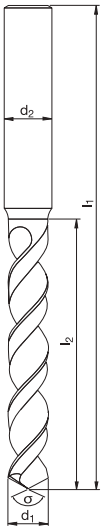
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 000 620/12
		TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

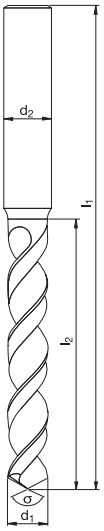
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
12,1	**51**	111	16	120°	920 201
12,2	**51**	111	16	120°	920 202
12,3	**51**	111	16	120°	920 203
12,4	**51**	111	16	120°	920 204
12,5	**51**	111	16	120°	920 205
12,6	**51**	111	16	120°	920 206
12,7	**51**	111	16	120°	920 207
12,8	**51**	111	16	120°	920 208
12,9	**51**	111	16	120°	920 209
13	**51**	111	16	120°	920 210
13,5	**54**	114	16	120°	920 215
14	**54**	114	16	120°	920 220
14,5	**56**	116	16	120°	920 225
15	**56**	116	16	120°	920 230
15,5	**58**	118	16	120°	920 235
16	**58**	118	16	120°	920 240
16,5	**60**	126	20	120°	920 245
17	**60**	126	20	120°	920 250
17,5	**62**	128	20	120°	920 255
18	**62**	128	20	120°	920 260
18,5	**64**	130	20	120°	920 265
19	**64**	130	20	120°	920 270
19,5	**66**	132	20	120°	920 275
20	**66**	132	20	120°	920 280

Schnittwertempfehlungen: Seite 268–269 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 268–269 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 268–269 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 268–269 o su http://www.wexo.com

HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



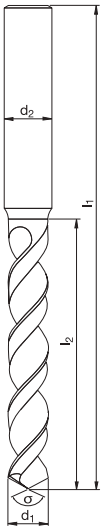


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5	Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code	d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	**24**	56	3	130°	921 000	2,39	**30**	62	3	130°	924 125
2,01	**24**	56	3	130°	924 090	**2,4**	**30**	62	3	130°	921 004
2,02	**24**	56	3	130°	924 091	2,41	**30**	62	3	130°	924 126
2,03	**24**	56	3	130°	924 092	2,42	**30**	62	3	130°	924 127
2,04	**24**	56	3	130°	924 093	2,43	**30**	62	3	130°	924 128
2,05	**24**	56	3	130°	924 094	2,44	**30**	62	3	130°	924 129
2,06	**24**	56	3	130°	924 095	2,45	**30**	62	3	130°	924 130
2,07	**24**	56	3	130°	924 096	2,46	**30**	62	3	130°	924 131
2,08	**24**	56	3	130°	924 097	2,47	**30**	62	3	130°	924 132
2,09	**24**	56	3	130°	924 098	2,48	**30**	62	3	130°	924 133
2,1	**24**	56	3	130°	921 001	2,49	**30**	62	3	130°	924 134
2,11	**24**	56	3	130°	924 099	**2,5**	**30**	62	3	130°	921 005
2,12	**24**	56	3	130°	924 100	2,51	**30**	62	3	130°	924 135
2,13	**27**	59	3	130°	924 101	2,52	**30**	62	3	130°	924 136
2,14	**27**	59	3	130°	924 102	2,53	**30**	62	3	130°	924 137
2,15	**27**	59	3	130°	924 103	2,54	**30**	62	3	130°	924 138
2,16	**27**	59	3	130°	924 104	2,55	**30**	62	3	130°	924 139
2,17	**27**	59	3	130°	924 105	2,56	**30**	62	3	130°	924 140
2,18	**27**	59	3	130°	924 106	2,57	**30**	62	3	130°	924 141
2,19	**27**	59	3	130°	924 107	2,58	**30**	62	3	130°	924 142
2,2	**27**	59	3	130°	921 002	2,59	**30**	62	3	130°	924 143
2,21	**27**	59	3	130°	924 108	**2,6**	**30**	62	3	130°	921 006
2,22	**27**	59	3	130°	924 109	2,61	**30**	62	3	130°	924 144
2,23	**27**	59	3	130°	924 110	2,62	**30**	62	3	130°	924 145
2,24	**27**	59	3	130°	924 111	2,63	**30**	62	3	130°	924 146
2,25	**27**	59	3	130°	924 112	2,64	**30**	62	3	130°	924 147
2,26	**27**	59	3	130°	924 113	2,65	**30**	62	3	130°	924 148
2,27	**27**	59	3	130°	924 114	2,66	**33**	65	3	130°	924 149
2,28	**27**	59	3	130°	924 115	2,67	**33**	65	3	130°	924 150
2,29	**27**	59	3	130°	924 116	2,68	**33**	65	3	130°	924 151
2,3	**27**	59	3	130°	921 003	2,69	**33**	65	3	130°	924 152
2,31	**27**	59	3	130°	924 117	**2,7**	**33**	65	3	130°	921 007
2,32	**27**	59	3	130°	924 118	2,71	**33**	65	3	130°	924 153
2,33	**27**	59	3	130°	924 119	2,72	**33**	65	3	130°	924 154
2,34	**27**	59	3	130°	924 120	2,73	**33**	65	3	130°	924 155
2,35	**27**	59	3	130°	924 121	2,74	**33**	65	3	130°	924 156
2,36	**27**	59	3	130°	924 122	2,75	**33**	65	3	130°	924 157
2,37	**30**	62	3	130°	924 123	2,76	**33**	65	3	130°	924 158
2,38	**30**	62	3	130°	924 124	2,77	**33**	65	3	130°	924 159

HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2,78	**33**	65	3	130°	924 160
2,79	**33**	65	3	130°	924 161
2,8	**33**	65	3	130°	921 008
2,81	**33**	65	3	130°	924 162
2,82	**33**	65	3	130°	924 163
2,83	**33**	65	3	130°	924 164
2,84	**33**	65	3	130°	924 165
2,85	**33**	65	3	130°	924 166
2,86	**33**	65	3	130°	924 167
2,87	**33**	65	3	130°	924 168
2,88	**33**	65	3	130°	924 169
2,89	**33**	65	3	130°	924 170
2,9	**33**	65	3	130°	921 009
2,91	**33**	65	3	130°	924 171
2,92	**33**	65	3	130°	924 172
2,93	**33**	65	3	130°	924 173
2,94	**33**	65	3	130°	924 174
2,95	**33**	65	3	130°	924 175
2,96	**33**	65	3	130°	924 176
2,97	**33**	65	3	130°	924 177
2,98	**33**	65	3	130°	924 178
2,99	**33**	65	3	130°	924 179
3	**33**	65	3	130°	921 010
3,01	**36**	68	4	130°	924 180
3,02	**36**	68	4	130°	924 181
3,03	**36**	68	4	130°	924 182
3,04	**36**	68	4	130°	924 183
3,05	**36**	68	4	130°	924 184
3,06	**36**	68	4	130°	924 185
3,07	**36**	68	4	130°	924 186
3,08	**36**	68	4	130°	924 187
3,09	**36**	68	4	130°	924 188
3,1	**36**	68	4	130°	921 011
3,11	**36**	68	4	130°	924 189
3,12	**36**	68	4	130°	924 190
3,13	**36**	68	4	130°	924 191
3,14	**36**	68	4	130°	924 192
3,15	**36**	68	4	130°	924 193
3,16	**36**	68	4	130°	924 194

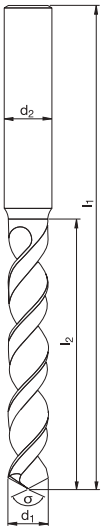
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

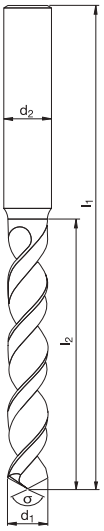
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3,17	**36**	68	4	130°	924 195
3,18	**36**	68	4	130°	924 196
3,19	**36**	68	4	130°	924 197
3,2	**36**	68	4	130°	921 012
3,21	**36**	68	4	130°	924 198
3,22	**36**	68	4	130°	924 199
3,23	**36**	68	4	130°	924 200
3,24	**36**	68	4	130°	924 201
3,25	**36**	68	4	130°	924 202
3,26	**36**	68	4	130°	924 203
3,27	**36**	68	4	130°	924 204
3,28	**36**	68	4	130°	924 205
3,29	**36**	68	4	130°	924 206
3,3	**36**	68	4	130°	921 013
3,31	**36**	68	4	130°	924 207
3,32	**36**	68	4	130°	924 208
3,33	**36**	68	4	130°	924 209
3,34	**36**	68	4	130°	924 210
3,35	**36**	68	4	130°	924 211
3,36	**39**	71	4	130°	924 212
3,37	**39**	71	4	130°	924 213
3,38	**39**	71	4	130°	924 214
3,39	**39**	71	4	130°	924 215
3,4	**39**	71	4	130°	921 014
3,41	**39**	71	4	130°	924 216
3,42	**39**	71	4	130°	924 217
3,43	**39**	71	4	130°	924 218
3,44	**39**	71	4	130°	924 219
3,45	**39**	71	4	130°	924 220
3,46	**39**	71	4	130°	924 221
3,47	**39**	71	4	130°	924 222
3,48	**39**	71	4	130°	924 223
3,49	**39**	71	4	130°	924 224
3,5	**39**	71	4	130°	921 015
3,51	**39**	71	4	130°	924 225
3,52	**39**	71	4	130°	924 226
3,53	**39**	71	4	130°	924 227
3,54	**39**	71	4	130°	924 228
3,55	**39**	71	4	130°	924 229

Schnittwertempfehlungen: Seite 268–269 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 268–269 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 268–269 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 268–269 o su http://www.wexo.com

HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard





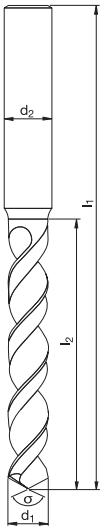
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN	Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5	Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code	d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3,56	**39**	71	4	130°	924 230	3,95	**43**	75	4	130°	924 265
3,57	**39**	71	4	130°	924 231	3,96	**43**	75	4	130°	924 266
3,58	**39**	71	4	130°	924 232	3,97	**43**	75	4	130°	924 267
3,59	**39**	71	4	130°	924 233	3,98	**43**	75	4	130°	924 268
3,6	**39**	71	4	130°	921 016	3,99	**43**	75	4	130°	924 269
3,61	**39**	71	4	130°	924 234	**4**	**43**	75	4	130°	921 020
3,62	**39**	71	4	130°	924 235	4,01	**43**	87	6	120°	924 270
3,63	**39**	71	4	130°	924 236	4,02	**43**	87	6	120°	924 271
3,64	**39**	71	4	130°	924 237	4,03	**43**	87	6	120°	924 272
3,65	**39**	71	4	130°	924 238	4,04	**43**	87	6	120°	924 273
3,66	**39**	71	4	130°	924 239	4,05	**43**	87	6	120°	924 274
3,67	**39**	71	4	130°	924 240	4,06	**43**	87	6	120°	924 275
3,68	**39**	71	4	130°	924 241	4,07	**43**	87	6	120°	924 276
3,69	**39**	71	4	130°	924 242	4,08	**43**	87	6	120°	924 277
3,7	**39**	71	4	130°	921 017	4,09	**43**	87	6	120°	924 278
3,71	**39**	71	4	130°	924 243	**4,1**	**43**	87	6	120°	921 021
3,72	**39**	71	4	130°	924 244	4,11	**43**	87	6	120°	924 279
3,73	**39**	71	4	130°	924 245	4,12	**43**	87	6	120°	924 280
3,74	**39**	71	4	130°	924 246	4,13	**43**	87	6	120°	924 281
3,75	**39**	71	4	130°	924 247	4,14	**43**	87	6	120°	924 282
3,76	**43**	75	4	130°	924 248	4,15	**43**	87	6	120°	924 283
3,77	**43**	75	4	130°	924 249	4,16	**43**	87	6	120°	924 284
3,78	**43**	75	4	130°	924 250	4,17	**43**	87	6	120°	924 285
3,79	**43**	75	4	130°	924 251	4,18	**43**	87	6	120°	924 286
3,8	**43**	75	4	130°	921 018	4,19	**43**	87	6	120°	924 287
3,81	**43**	75	4	130°	924 252	**4,2**	**43**	87	6	120°	921 022
3,82	**43**	75	4	130°	924 253	4,21	**43**	87	6	120°	924 288
3,83	**43**	75	4	130°	924 254	4,22	**43**	87	6	120°	924 289
3,84	**43**	75	4	130°	924 255	4,23	**43**	87	6	120°	924 290
3,85	**43**	75	4	130°	924 256	4,24	**43**	87	6	120°	924 291
3,86	**43**	75	4	130°	924 257	4,25	**43**	87	6	120°	924 292
3,87	**43**	75	4	130°	924 258	4,26	**47**	91	6	120°	924 293
3,88	**43**	75	4	130°	924 259	4,27	**47**	91	6	120°	924 294
3,89	**43**	75	4	130°	924 260	4,28	**47**	91	6	120°	924 295
3,9	**43**	75	4	130°	921 019	4,29	**47**	91	6	120°	924 296
3,91	**43**	75	4	130°	924 261	**4,3**	**47**	91	6	120°	921 023
3,92	**43**	75	4	130°	924 262	4,31	**47**	91	6	120°	924 297
3,93	**43**	75	4	130°	924 263	4,32	**47**	91	6	120°	924 298
3,94	**43**	75	4	130°	924 264	4,33	**47**	91	6	120°	924 299

HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

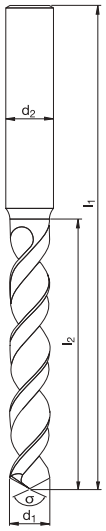
halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard

HSSE-V3



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,34	**47**	91	6	120°	924 300
4,35	**47**	91	6	120°	924 301
4,36	**47**	91	6	120°	924 302
4,37	**47**	91	6	120°	924 303
4,38	**47**	91	6	120°	924 304
4,39	**47**	91	6	120°	924 305
4,4	**47**	91	6	120°	921 024
4,41	**47**	91	6	120°	924 306
4,42	**47**	91	6	120°	924 307
4,43	**47**	91	6	120°	924 308
4,44	**47**	91	6	120°	924 309
4,45	**47**	91	6	120°	924 310
4,46	**47**	91	6	120°	924 311
4,47	**47**	91	6	120°	924 312
4,48	**47**	91	6	120°	924 313
4,49	**47**	91	6	120°	924 314
4,5	**47**	91	6	120°	921 025
4,51	**47**	91	6	120°	924 315
4,52	**47**	91	6	120°	924 316
4,53	**47**	91	6	120°	924 317
4,54	**47**	91	6	120°	924 318
4,55	**47**	91	6	120°	924 319
4,56	**47**	91	6	120°	924 320
4,57	**47**	91	6	120°	924 321
4,58	**47**	91	6	120°	924 322
4,59	**47**	91	6	120°	924 323
4,6	**47**	91	6	120°	921 026
4,61	**47**	91	6	120°	924 324
4,62	**47**	91	6	120°	924 325
4,63	**47**	91	6	120°	924 326
4,64	**47**	91	6	120°	924 327
4,65	**47**	91	6	120°	921 190
4,66	**47**	91	6	120°	924 328
4,67	**47**	91	6	120°	924 329
4,68	**47**	91	6	120°	924 330
4,69	**47**	91	6	120°	924 331
4,7	**47**	91	6	120°	921 027
4,71	**47**	91	6	120°	924 332
4,72	**47**	91	6	120°	924 333



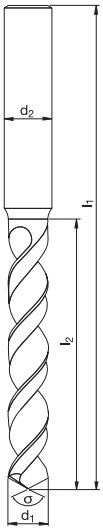
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,73	**47**	91	6	120°	924 334
4,74	**47**	91	6	120°	924 335
4,75	**47**	91	6	120°	924 336
4,76	**52**	96	6	120°	924 337
4,77	**52**	96	6	120°	924 338
4,78	**52**	96	6	120°	924 339
4,79	**52**	96	6	120°	924 340
4,8	**52**	96	6	120°	921 028
4,81	**52**	96	6	120°	924 341
4,82	**52**	96	6	120°	924 342
4,83	**52**	96	6	120°	924 343
4,84	**52**	96	6	120°	924 344
4,85	**52**	96	6	120°	924 345
4,86	**52**	96	6	120°	924 346
4,87	**52**	96	6	120°	924 347
4,88	**52**	96	6	120°	924 348
4,89	**52**	96	6	120°	924 349
4,9	**52**	96	6	120°	921 029
4,91	**52**	96	6	120°	924 350
4,92	**52**	96	6	120°	924 351
4,93	**52**	96	6	120°	924 352
4,94	**52**	96	6	120°	924 353
4,95	**52**	96	6	120°	924 354
4,96	**52**	96	6	120°	924 355
4,97	**52**	96	6	120°	924 356
4,98	**52**	96	6	120°	924 357
4,99	**52**	96	6	120°	924 358
5	**52**	96	6	120°	921 030
5,01	**52**	96	6	120°	924 359
5,02	**52**	96	6	120°	924 360
5,03	**52**	96	6	120°	924 361
5,04	**52**	96	6	120°	924 362
5,05	**52**	96	6	120°	924 363
5,06	**52**	96	6	120°	924 364
5,07	**52**	96	6	120°	924 365
5,08	**52**	96	6	120°	924 366
5,09	**52**	96	6	120°	924 367
5,1	**52**	96	6	120°	921 031
5,11	**52**	96	6	120°	924 368

Schnittwertempfehlungen: Seite 268–269 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 268–269 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 268–269 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 268–269 o su http://www.wexo.com

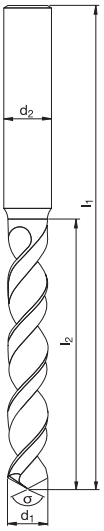
HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,12	**52**	96	6	120°	924 369
5,13	**52**	96	6	120°	924 370
5,14	**52**	96	6	120°	924 371
5,15	**52**	96	6	120°	924 372
5,16	**52**	96	6	120°	924 373
5,17	**52**	96	6	120°	924 374
5,18	**52**	96	6	120°	924 375
5,19	**52**	96	6	120°	924 376
5,2	**52**	96	6	120°	921 032
5,21	**52**	96	6	120°	924 377
5,22	**52**	96	6	120°	924 378
5,23	**52**	96	6	120°	924 379
5,24	**52**	96	6	120°	924 380
5,25	**52**	96	6	120°	924 381
5,26	**52**	96	6	120°	924 382
5,27	**52**	96	6	120°	924 383
5,28	**52**	96	6	120°	924 384
5,29	**52**	96	6	120°	924 385
5,3	**52**	96	6	120°	921 033
5,31	**57**	101	6	120°	924 386
5,32	**57**	101	6	120°	924 387
5,33	**57**	101	6	120°	924 388
5,34	**57**	101	6	120°	924 389
5,35	**57**	101	6	120°	924 390
5,36	**57**	101	6	120°	924 391
5,37	**57**	101	6	120°	924 392
5,38	**57**	101	6	120°	924 393
5,39	**57**	101	6	120°	924 394
5,4	**57**	101	6	120°	921 034
5,41	**57**	101	6	120°	924 395
5,42	**57**	101	6	120°	924 396
5,43	**57**	101	6	120°	924 397
5,44	**57**	101	6	120°	924 398
5,45	**57**	101	6	120°	924 399
5,46	**57**	101	6	120°	924 400
5,47	**57**	101	6	120°	924 401
5,48	**57**	101	6	120°	924 402
5,49	**57**	101	6	120°	924 403
5,5	**57**	101	6	120°	921 035



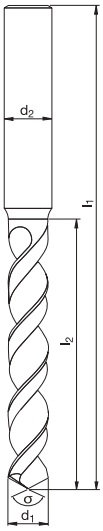
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,51	**57**	101	6	120°	924 404
5,52	**57**	101	6	120°	924 405
5,53	**57**	101	6	120°	924 406
5,54	**57**	101	6	120°	924 407
5,55	**57**	101	6	120°	921 191
5,56	**57**	101	6	120°	924 408
5,57	**57**	101	6	120°	924 409
5,58	**57**	101	6	120°	924 410
5,59	**57**	101	6	120°	924 411
5,6	**57**	101	6	120°	921 036
5,61	**57**	101	6	120°	924 412
5,62	**57**	101	6	120°	924 413
5,63	**57**	101	6	120°	924 414
5,64	**57**	101	6	120°	924 415
5,65	**57**	101	6	120°	924 416
5,66	**57**	101	6	120°	924 417
5,67	**57**	101	6	120°	924 418
5,68	**57**	101	6	120°	924 419
5,69	**57**	101	6	120°	924 420
5,7	**57**	101	6	120°	921 037
5,71	**57**	101	6	120°	924 421
5,72	**57**	101	6	120°	924 422
5,73	**57**	101	6	120°	924 423
5,74	**57**	101	6	120°	924 424
5,75	**57**	101	6	120°	924 425
5,76	**57**	101	6	120°	924 426
5,77	**57**	101	6	120°	924 427
5,78	**57**	101	6	120°	924 428
5,79	**57**	101	6	120°	924 429
5,8	**57**	101	6	120°	921 038
5,81	**57**	101	6	120°	924 430
5,82	**57**	101	6	120°	924 431
5,83	**57**	101	6	120°	924 432
5,84	**57**	101	6	120°	924 433
5,85	**57**	101	6	120°	924 434
5,86	**57**	101	6	120°	924 435
5,87	**57**	101	6	120°	924 436
5,88	**57**	101	6	120°	924 437
5,89	**57**	101	6	120°	924 438

Schnittwertempfehlungen: Seite 268–269 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 268–269 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 268–269 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 268–269 o su http://www.wexo.com

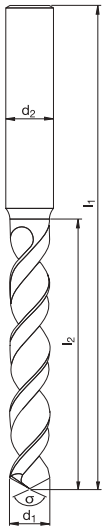
HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,9	**57**	101	6	120°	921 039
5,91	**57**	101	6	120°	924 439
5,92	**57**	101	6	120°	924 440
5,93	**57**	101	6	120°	924 441
5,94	**57**	101	6	120°	924 442
5,95	**57**	101	6	120°	924 443
5,96	**57**	101	6	120°	924 444
5,97	**57**	101	6	120°	924 445
5,98	**57**	101	6	120°	924 446
5,99	**57**	101	6	120°	924 447
6	**57**	101	6	120°	921 040
6,1	**63**	107	8	120°	921 041
6,2	**63**	107	8	120°	921 042
6,3	**63**	107	8	120°	921 043
6,4	**63**	107	8	120°	921 044
6,5	**63**	107	8	120°	921 045
6,6	**63**	107	8	120°	921 046
6,7	**63**	107	8	120°	921 047
6,8	**69**	113	8	120°	921 048
6,9	**69**	113	8	120°	921 049
7	**69**	113	8	120°	921 050
7,1	**69**	113	8	120°	921 051
7,2	**69**	113	8	120°	921 052
7,3	**69**	113	8	120°	921 053
7,4	**69**	113	8	120°	921 054
7,5	**69**	113	8	120°	921 055
7,55	**75**	119	8	120°	921 192
7,6	**75**	119	8	120°	921 056
7,7	**75**	119	8	120°	921 057
7,8	**75**	119	8	120°	921 058
7,9	**75**	119	8	120°	921 059
8	**75**	119	8	120°	921 060
8,1	**75**	125	10	120°	921 061
8,2	**75**	125	10	120°	921 062
8,3	**75**	125	10	120°	921 063
8,4	**75**	125	10	120°	921 064
8,5	**75**	125	10	120°	921 065
8,6	**81**	131	10	120°	921 066
8,7	**81**	131	10	120°	921 067

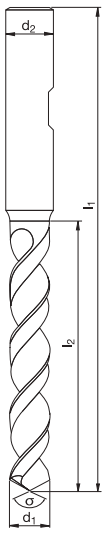


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
8,8	**81**	131	10	120°	921 068
8,9	**81**	131	10	120°	921 069
9	**81**	131	10	120°	921 070
9,1	**81**	131	10	120°	921 071
9,2	**81**	131	10	120°	921 072
9,3	**81**	131	10	120°	921 073
9,4	**81**	131	10	120°	921 074
9,5	**81**	131	10	120°	921 075
9,55	**87**	137	10	120°	921 193
9,6	**87**	137	10	120°	921 076
9,7	**87**	137	10	120°	921 077
9,8	**87**	137	10	120°	921 078
9,9	**87**	137	10	120°	921 079
10	**87**	137	10	120°	921 080
10,1	**87**	144	12	120°	921 081
10,2	**87**	144	12	120°	921 082
10,3	**87**	144	12	120°	921 083
10,4	**87**	144	12	120°	921 084
10,5	**87**	144	12	120°	921 085
10,6	**87**	144	12	120°	921 086
10,7	**94**	151	12	120°	921 087
10,8	**94**	151	12	120°	921 088
10,9	**94**	151	12	120°	921 089
11	**94**	151	12	120°	921 090
11,1	**94**	151	12	120°	921 091
11,2	**94**	151	12	120°	921 092
11,3	**94**	151	12	120°	921 093
11,4	**94**	151	12	120°	921 094
11,5	**94**	151	12	120°	921 095
11,6	**94**	151	12	120°	921 096
11,7	**94**	151	12	120°	921 097
11,8	**94**	151	12	120°	921 098
11,9	**101**	158	12	120°	921 099
12	**101**	158	12	120°	921 100

Schnittwertempfehlungen: Seite 268–269 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 268–269 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 268–269 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 268–269 o su http://www.wexo.com

HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h6 | DIN 1835 B | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 100 620/12
		TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
12,1	**101**	161	16	120°	921 201
12,2	**101**	161	16	120°	921 202
12,3	**101**	161	16	120°	921 203
12,4	**101**	161	16	120°	921 204
12,5	**101**	161	16	120°	921 205
12,6	**101**	161	16	120°	921 206
12,7	**101**	161	16	120°	921 207
12,8	**101**	161	16	120°	921 208
12,9	**101**	161	16	120°	921 209
13	**101**	161	16	120°	921 210
13,5	**106**	166	16	120°	921 215
14	**106**	166	16	120°	921 220
14,5	**109**	169	16	120°	921 225
15	**109**	169	16	120°	921 230
15,5	**112**	172	16	120°	921 235
16	**112**	172	16	120°	921 240
16,5	**115**	181	20	120°	921 245
17	**115**	181	20	120°	921 250
17,5	**118**	184	20	120°	921 255
18	**118**	184	20	120°	921 260
18,5	**122**	188	20	120°	921 265
19	**122**	188	20	120°	921 270
19,5	**125**	191	20	120°	921 275
20	**125**	191	20	120°	921 280

HSS-Co Tieflochbohrer / HSS-Co deep hole drills / HSS-Co forets perçage profund / HSS-Co punte foratura profonda

Eine neu entwickelte Ausspitzung in Verbindung mit einer weiterentwickelten TiAlN-Beschichtung sowie flache Nutenformen sind Wiedererkennungsmerkmale des HSS-Co Tieflochbohrers.
Die Kombination dieser drei Merkmale reduzieren signifikant das Drehmoment sowie die Axialkraft und die Reibung. Durch diese Eigenschaften ist ein Bohren von bis zu 20 x D ohne Entspänen möglich.

A new developed thinning form in connection with a modified TiAlN-Coating and wide flutes are the characteristics of the HSS-Co deep hole drill.
The combination of these three specifications reduce the torque, friction and the axial-strength significant. These benefits enable a drilling up to 20 x D without steps.

Le foret HSS-Co pour trous profonds est reconnaissable à un nouvel appointissage combiné à un revêtement TiAlN perfectionné ainsi qu'à des formes plates de goujures.
La combinaison de ces trois caractéristiques réduit significativement le couple ainsi que la force axiale et le frottement. Ces propriétés permettent de procéder à un perçage allant jusqu'à 20 x D sans dégagement des copeaux.

Un nuovo tagliente della punta e un rivestimento TiAlN di nuova generazione, oltre alle forme piatte delle scanalature, sono le caratteristiche distintive delle punte per fori profondi HSS-Co.
L'abbinamento di queste tre caratteristiche riduce in modo significativo il momento torcente, la forza assiale e l'attrito. Grazie a queste caratteristiche è possibile effettuare una foratura fino a 20 volte il diametro senza asportazione di truciolo.

Abmessungsbereich • Size Range •
Plage de dimension • Gamma misure
Ø 1,6–12,0 mm

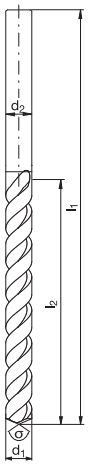
Ausgelegte Beschichtung für einen niedrigen Reibungskoeffizient •
A special developed coating for a small friction coefficient •
Revêtement conçu pour un coefficient bas de frottement •
Rivestimento realizzato per ottenere un basso coefficiente di attrito
TiAlN

Bohren ohne zu entspänen bis • Non-step drilling up to •
Perçage sans dégagement de copeaux jusqu'à •
Foratura senza interruzioni fino a
≤ 20 x D

Bohren bis • Drilling up to •
Perçage jusqu'à • Foratura die materiali con durezza
~ 30 HRC

HSSE Co | Typ N | ≤10xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 900 N/mm²

HSSE Co



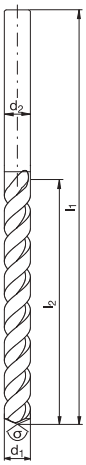
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **Catalogue n°** W% **Nr. di catalogo** W%

528 010620 **TiAlN**

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** **Groupes de matières** **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
1,6	**26**	75	1,6	120°	926 416
1,8	**26**	75	1,8	120°	926 418
2	**26**	75	2	120°	926 420
2,1	**33**	75	2,1	120°	926 421
2,2	**33**	75	2,2	120°	926 422
2,3	**33**	75	2,3	120°	926 423
2,4	**33**	75	2,4	120°	926 424
2,5	**33**	75	2,5	120°	926 425
2,6	**40**	90	2,6	120°	926 426
2,7	**40**	90	2,7	120°	926 427
2,8	**40**	90	2,8	120°	926 428
2,9	**40**	90	2,9	120°	926 429
3	**40**	90	3	120°	926 430
3,1	**45**	100	3,1	120°	926 431
3,2	**45**	100	3,2	120°	926 432
3,3	**45**	100	3,3	120°	926 433
3,4	**50**	100	3,4	120°	926 434
3,5	**50**	100	3,5	120°	926 435
3,6	**50**	100	3,6	120°	926 436
3,7	**50**	100	3,7	120°	926 437
3,8	**50**	100	3,8	120°	926 438
3,9	**50**	100	3,9	120°	926 439
4	**50**	100	4	120°	926 440
4,1	**55**	115	4,1	120°	926 441
4,2	**55**	115	4,2	120°	926 442
4,3	**60**	115	4,3	120°	926 443
4,4	**60**	115	4,4	120°	926 444
4,5	**60**	115	4,5	120°	926 445
4,6	**60**	115	4,6	120°	926 446
4,7	**60**	115	4,7	120°	926 447
4,8	**65**	115	4,8	120°	926 448
4,9	**65**	115	4,9	120°	926 449
5	**65**	115	5	120°	926 450
5,1	**70**	128	5,1	120°	926 451
5,2	**70**	128	5,2	120°	926 452
5,3	**70**	128	5,3	120°	926 453
5,4	**78**	128	5,4	120°	926 454
5,5	**78**	128	5,5	120°	926 455
5,6	**78**	128	5,6	120°	926 456



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **Catalogue n°** W% **Nr. di catalogo** W%

528 010620 **TiAlN**

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** **Groupes de matières** **Gruppo materiali**

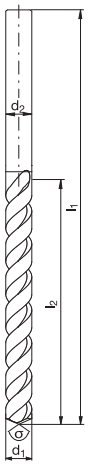
1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,7	**78**	128	5,7	120°	926 457
5,8	**78**	128	5,8	120°	926 458
5,9	**78**	128	5,9	120°	926 459
6	**78**	128	6	120°	926 460
6,1	**78**	140	6,1	120°	926 461
6,2	**87**	140	6,2	120°	926 462
6,3	**87**	140	6,3	120°	926 463
6,4	**87**	140	6,4	120°	926 464
6,5	**87**	140	6,5	120°	926 465
6,6	**87**	140	6,6	120°	926 466
6,7	**87**	140	6,7	120°	926 467
6,8	**90**	140	6,8	120°	926 468
6,9	**90**	140	6,9	120°	926 469
7	**90**	140	7	120°	926 470
7,1	**100**	155	7,1	120°	926 471
7,2	**100**	155	7,2	120°	926 472
7,3	**100**	155	7,3	120°	926 473
7,4	**100**	155	7,4	120°	926 474
7,5	**100**	155	7,5	120°	926 475
7,6	**105**	155	7,6	120°	926 476
7,7	**105**	155	7,7	120°	926 477
7,8	**105**	155	7,8	120°	926 478
7,9	**105**	155	7,9	120°	926 479
8	**105**	155	8	120°	926 480
8,1	**110**	165	8,1	120°	926 481
8,2	**110**	165	8,2	120°	926 482
8,3	**110**	165	8,3	120°	926 483
8,4	**110**	165	8,4	120°	926 484
8,5	**110**	165	8,5	120°	926 485
8,6	**115**	165	8,6	120°	926 486
8,7	**115**	165	8,7	120°	926 487
8,8	**115**	165	8,8	120°	926 488
8,9	**115**	165	8,9	120°	926 489
9	**115**	165	9	120°	926 490
9,1	**125**	190	9,1	120°	926 491
9,2	**125**	190	9,2	120°	926 492
9,3	**125**	190	9,3	120°	926 493
9,4	**125**	190	9,4	120°	926 494
9,5	**125**	190	9,5	120°	926 495

Schnittwertempfehlungen: Seite 270 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 270 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 270 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 270 o su http://www.wexo.com

HSSE Co | Typ N | ≤10xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 900 N/mm²

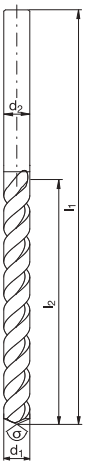


Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 010[620]
	TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,6	**130**	190	9,6	120°	926 496
9,7	**130**	190	9,7	120°	926 497
9,8	**130**	190	9,8	120°	926 498
9,9	**130**	190	9,9	120°	926 499
10	**130**	190	10	120°	926 500
10,1	**140**	205	10,1	120°	926 501
10,2	**140**	205	10,2	120°	926 502
10,3	**140**	205	10,3	120°	926 503
10,4	**140**	205	10,4	120°	926 504
10,5	**140**	205	10,5	120°	926 505
10,6	**145**	205	10,6	120°	926 506
10,7	**145**	205	10,7	120°	926 507
10,8	**145**	205	10,8	120°	926 508
10,9	**145**	205	10,9	120°	926 509
11	**145**	205	11	120°	926 510
11,1	**155**	215	11,1	120°	926 511
11,2	**155**	215	11,2	120°	926 512
11,3	**155**	215	11,3	120°	926 513
11,4	**155**	215	11,4	120°	926 514
11,5	**155**	215	11,5	120°	926 515
11,6	**155**	215	11,6	120°	926 516
11,7	**155**	215	11,7	120°	926 517
11,8	**155**	215	11,8	120°	926 518
11,9	**155**	215	11,9	120°	926 519
12	**155**	215	12	120°	926 520

HSSE Co | Typ N | ≤15xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 900 N/mm²

HSSE Co



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 015 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
1,6	**30**	70	1,6	120°	926 616
1,8	**34**	75	1,8	120°	926 618
2	**36**	80	2	120°	926 620
2,1	**38**	80	2,1	120°	926 621
2,2	**40**	80	2,2	120°	926 622
2,3	**42**	85	2,3	120°	926 623
2,4	**44**	85	2,4	120°	926 624
2,5	**46**	85	2,5	120°	926 625
2,6	**48**	100	2,6	120°	926 626
2,7	**50**	100	2,7	120°	926 627
2,8	**50**	100	2,8	120°	926 628
2,9	**54**	105	2,9	120°	926 629
3	**54**	105	3	120°	926 630
3,1	**56**	110	3,1	120°	926 631
3,2	**58**	110	3,2	120°	926 632
3,3	**60**	110	3,3	120°	926 633
3,4	**62**	115	3,4	120°	926 634
3,5	**64**	115	3,5	120°	926 635
3,6	**66**	115	3,6	120°	926 636
3,7	**68**	120	3,7	120°	926 637
3,8	**70**	120	3,8	120°	926 638
3,9	**70**	120	3,9	120°	926 639
4	**72**	120	4	120°	926 640
4,1	**74**	135	4,1	120°	926 641
4,2	**76**	135	4,2	120°	926 642
4,3	**78**	140	4,3	120°	926 643
4,4	**80**	140	4,4	120°	926 644
4,5	**82**	140	4,5	120°	926 645
4,6	**84**	145	4,6	120°	926 646
4,7	**86**	145	4,7	120°	926 647
4,8	**86**	145	4,8	120°	926 648
4,9	**88**	150	4,9	120°	926 649
5	**90**	150	5	120°	926 650
5,1	**92**	150	5,1	120°	926 651
5,2	**94**	155	5,2	120°	926 652
5,3	**96**	155	5,3	120°	926 653
5,4	**98**	155	5,4	120°	926 654
5,5	**100**	155	5,5	120°	926 655
5,6	**102**	160	5,6	120°	926 656

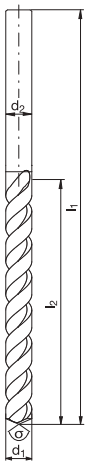
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 015 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,7	**104**	165	5,7	120°	926 657
5,8	**106**	165	5,8	120°	926 658
6	**108**	170	6	120°	926 660
6,2	**112**	170	6,2	120°	926 662
6,3	**114**	175	6,3	120°	926 663
6,5	**118**	200	6,5	120°	926 665
6,6	**120**	200	6,6	120°	926 666
6,8	**124**	200	6,8	120°	926 668
6,9	**126**	200	6,9	120°	926 669
7	**126**	200	7	120°	926 670
7,1	**128**	200	7,1	120°	926 671
7,5	**136**	205	7,5	120°	926 675
8	**144**	215	8	120°	926 680
8,1	**146**	215	8,1	120°	926 681
8,2	**148**	220	8,2	120°	926 682
8,5	**154**	225	8,5	120°	926 685
8,6	**156**	225	8,6	120°	926 686
8,8	**160**	230	8,8	120°	926 688
9	**162**	230	9	120°	926 690
9,3	**168**	240	9,3	120°	926 693
9,5	**172**	240	9,5	120°	926 695
9,7	**176**	245	9,7	120°	926 697
9,8	**178**	245	9,8	120°	926 698
10	**180**	250	10	120°	926 700
10,5	**190**	270	10,5	120°	926 705
11	**200**	280	11	120°	926 710
11,5	**208**	290	11,5	120°	926 715
11,8	**214**	295	11,8	120°	926 718
12	**216**	300	12	120°	926 720

Schnittwertempfehlungen: Seite 270 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 270 ou sous http://www.wexo.com

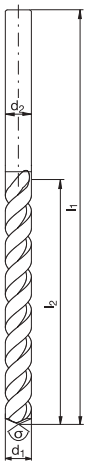
Recommended cutting data: Page 270 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 270 o su http://www.wexo.com

HSSE Co | Typ N | ≤20xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 900 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 020 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

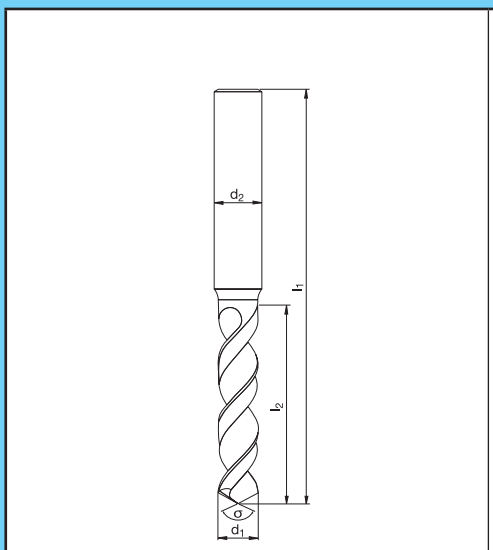
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
1,6	**38**	85	1,6	120°	926 816
1,8	**42**	85	1,8	120°	926 818
2	**46**	85	2	120°	926 820
2,1	**50**	90	2,1	120°	926 821
2,2	**52**	90	2,2	120°	926 822
2,3	**54**	95	2,3	120°	926 823
2,4	**56**	95	2,4	120°	926 824
2,5	**58**	100	2,5	120°	926 825
2,6	**60**	110	2,6	120°	926 826
2,7	**64**	115	2,7	120°	926 827
2,8	**66**	115	2,8	120°	926 828
2,9	**68**	120	2,9	120°	926 829
3	**70**	120	3	120°	926 830
3,1	**72**	125	3,1	120°	926 831
3,2	**74**	125	3,2	120°	926 832
3,3	**76**	125	3,4	120°	926 833
3,4	**80**	130	3,4	120°	926 834
3,5	**82**	130	3,5	120°	926 835
3,7	**86**	135	3,7	120°	926 837
3,8	**88**	140	3,8	120°	926 838
4	**92**	140	4	120°	926 840
4,1	**96**	155	4,1	120°	926 841
4,2	**98**	155	4,2	120°	926 842
4,3	**100**	160	4,3	120°	926 843
4,5	**104**	165	4,5	120°	926 845
4,6	**106**	165	4,6	120°	926 846
4,8	**112**	170	4,8	120°	926 848
5	**116**	175	5	120°	926 850
5,1	**118**	180	5,1	120°	926 851
5,2	**120**	180	5,2	120°	926 852
5,5	**128**	185	5,5	120°	926 855
5,7	**132**	190	5,7	120°	926 857
5,8	**134**	200	5,8	120°	926 858
6	**138**	200	6	120°	926 860
6,3	**146**	200	6,3	120°	926 863
6,5	**150**	225	6,5	120°	926 865
6,8	**158**	225	6,8	120°	926 868
6,9	**160**	230	6,9	120°	926 869
7	**162**	230	7	120°	926 870

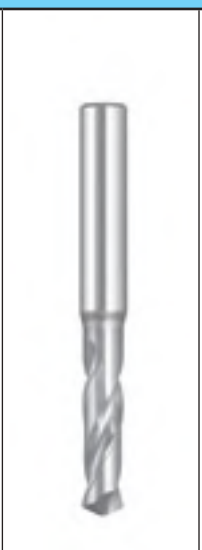


Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 020 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
7,5	**174**	245	7,5	120°	926 875
8	**184**	255	8	120°	926 880
8,1	**188**	255	8,1	120°	926 881
8,2	**190**	260	8,2	120°	926 882
8,5	**196**	265	8,5	120°	926 885
9	**208**	275	9	120°	926 890
10	**230**	300	10	120°	926 900
11	**254**	350	11	120°	926 910
12	**276**	350	12	120°	926 920

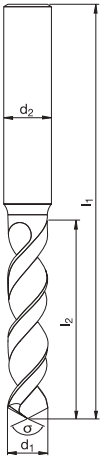
PS 105 | Typ SH53 | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ~53 HRC

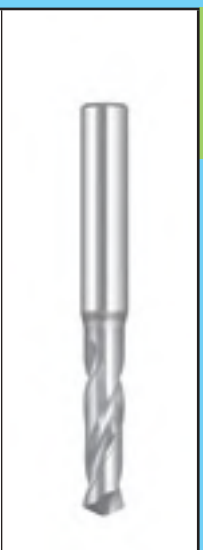




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 500 630/12 TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 5; 6; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
0,5	**3**	38	3	130°	925 170
0,6	**4**	38	3	130°	925 171
0,7	**5**	38	3	130°	925 172
0,8	**5**	38	3	130°	925 173
0,9	**6**	38	3	130°	925 174
1	**6**	38	3	130°	925 175
1,1	**7**	39	3	130°	925 176
1,2	**8**	40	3	130°	925 177
1,3	**8**	40	3	130°	925 180
1,4	**9**	41	3	130°	925 181
1,5	**9**	41	3	130°	925 182
1,6	**10**	42	3	130°	925 183
1,7	**10**	42	3	130°	925 184
1,8	**11**	43	3	130°	925 185
1,9	**11**	43	3	130°	925 186
2	**12**	44	3	130°	925 000
2,1	**12**	44	3	130°	925 001
2,2	**13**	45	3	130°	925 002
2,3	**13**	45	3	130°	925 003
2,4	**14**	46	3	130°	925 004
2,5	**14**	46	3	130°	925 005
2,6	**14**	46	3	130°	925 006
2,7	**16**	48	3	130°	925 007
2,8	**16**	48	3	130°	925 008
2,9	**16**	48	3	130°	925 009
3	**16**	48	3	130°	925 010
3,1	**18**	50	4	130°	925 011
3,2	**18**	50	4	130°	925 012
3,3	**18**	50	4	130°	925 013
3,4	**20**	52	4	130°	925 014
3,5	**20**	52	4	130°	925 015
3,6	**20**	52	4	130°	925 016
3,7	**20**	52	4	130°	925 017
3,8	**22**	54	4	130°	925 018
3,9	**22**	54	4	130°	925 019
4	**22**	54	4	130°	925 020
4,1	**22**	66	6	130°	925 021
4,2	**22**	66	6	130°	925 022
4,3	**24**	68	6	130°	925 023



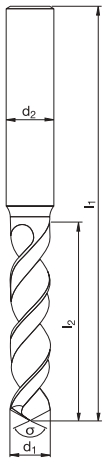


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 500 630/12 TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 5; 6; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,4	**24**	68	6	130°	925 024
4,5	**24**	68	6	130°	925 025
4,6	**24**	68	6	130°	925 026
4,7	**24**	68	6	130°	925 027
4,8	**26**	70	6	130°	925 028
4,9	**26**	70	6	130°	925 029
5	**26**	70	6	130°	925 030
5,1	**26**	70	6	130°	925 031
5,2	**26**	70	6	130°	925 032
5,3	**26**	70	6	130°	925 033
5,4	**28**	72	6	130°	925 034
5,5	**28**	72	6	130°	925 035
5,6	**28**	72	6	130°	925 036
5,7	**28**	72	6	130°	925 037
5,8	**28**	72	6	130°	925 038
5,9	**28**	72	6	130°	925 039
6	**28**	72	6	130°	925 040
6,1	**31**	75	8	130°	925 041
6,2	**31**	75	8	130°	925 042
6,3	**31**	75	8	130°	925 043
6,4	**31**	75	8	130°	925 044
6,5	**31**	75	8	130°	925 045
6,6	**31**	75	8	130°	925 046
6,7	**31**	75	8	130°	925 047
6,8	**34**	78	8	130°	925 048
6,9	**34**	78	8	130°	925 049
7	**34**	78	8	130°	925 050
7,1	**34**	78	8	130°	925 051
7,2	**34**	78	8	130°	925 052
7,3	**34**	78	8	130°	925 053
7,4	**34**	78	8	130°	925 054
7,5	**34**	78	8	130°	925 055
7,6	**37**	81	8	130°	925 056
7,7	**37**	81	8	130°	925 057
7,8	**37**	81	8	130°	925 058
7,9	**37**	81	8	130°	925 059
8	**37**	81	8	130°	925 060
8,1	**37**	87	10	130°	925 061
8,2	**37**	87	10	130°	925 062

Schnittwertempfehlungen: Seite 271 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 271 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 271 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 271 o su http://www.wexo.com

PS 105 | Typ SH53 | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ~53 HRC



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 500 630/12 TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 5; 6; 8.2

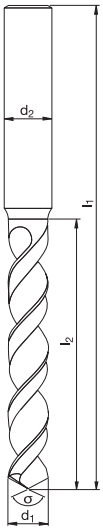
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
8,3	**37**	87	10	130°	925 063
8,4	**37**	87	10	130°	925 064
8,5	**37**	87	10	130°	925 065
8,6	**40**	90	10	130°	925 066
8,7	**40**	90	10	130°	925 067
8,8	**40**	90	10	130°	925 068
8,9	**40**	90	10	130°	925 069
9	**40**	90	10	130°	925 070
9,1	**40**	90	10	130°	925 071
9,2	**40**	90	10	130°	925 072
9,3	**40**	90	10	130°	925 073
9,4	**40**	90	10	130°	925 074
9,5	**40**	90	10	130°	925 075
9,6	**43**	93	10	130°	925 076
9,7	**43**	93	10	130°	925 077
9,8	**43**	93	10	130°	925 078
9,9	**43**	93	10	130°	925 079
10	**43**	93	10	130°	925 080
10,1	**43**	100	12	130°	925 081
10,2	**43**	104	12	130°	925 082
10,3	**43**	100	12	130°	925 083
10,4	**43**	104	12	130°	925 084
10,5	**43**	104	12	130°	925 085
10,6	**43**	100	12	130°	925 086
10,7	**47**	104	12	130°	925 087
10,8	**47**	104	12	130°	925 088
10,9	**47**	104	12	130°	925 089
11	**47**	104	12	130°	925 090
11,1	**47**	104	12	130°	925 091
11,2	**47**	104	12	130°	925 092
11,3	**47**	104	12	130°	925 093
11,4	**47**	104	12	130°	925 094
11,5	**47**	104	12	130°	925 095
11,6	**47**	104	12	130°	925 096
11,7	**47**	104	12	130°	925 097
11,8	**47**	104	12	130°	925 098
11,9	**51**	108	12	130°	925 099
12	**51**	108	12	130°	925 100
12,1	**51**	108	12	130°	925 101

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 500 630/12 TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 5; 6; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
12,2	**51**	108	12	130°	925 102
12,3	**51**	108	12	130°	925 103
12,4	**51**	108	12	130°	925 104
12,5	**51**	108	12	130°	925 105
12,6	**51**	108	12	130°	925 106
12,7	**51**	108	12	130°	925 107
12,8	**51**	108	12	130°	925 108
12,9	**51**	108	12	130°	925 109
13	**51**	108	12	130°	925 110
14,1	**56**	116	16	130°	925 121
17,7	**62**	128	20	130°	925 157

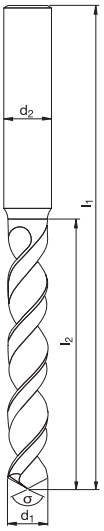
Schnittwertempfehlungen: Seite 271 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 271 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 271 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 271 o su http://www.wexo.com

PS 105 | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ~35 HRC



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 700 630/12 TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 4.3–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	**24**	56	3	120°	927 001
2,1	**24**	56	3	120°	927 002
2,2	**27**	59	3	120°	927 003
2,3	**27**	59	3	120°	927 004
2,4	**30**	62	3	120°	927 005
2,5	**30**	62	3	120°	927 006
2,6	**30**	62	3	120°	927 007
2,7	**33**	65	3	120°	927 008
2,8	**33**	65	3	120°	927 009
2,9	**33**	65	3	120°	927 010
3	**33**	65	3	120°	927 011
3,1	**36**	68	4	120°	927 012
3,2	**36**	68	4	120°	927 013
3,3	**36**	68	4	120°	927 014
3,4	**36**	58	4	120°	927 015
3,5	**39**	71	4	120°	927 016
3,6	**39**	71	4	120°	927 017
3,7	**39**	71	4	120°	927 018
3,8	**43**	75	4	120°	927 019
3,9	**43**	75	4	120°	927 020
4	**43**	75	4	120°	927 021
4,1	**43**	87	6	120°	927 022
4,2	**43**	87	6	120°	927 023
4,3	**47**	91	6	120°	927 024
4,4	**47**	91	6	120°	927 025
4,5	**47**	91	6	120°	927 026
4,6	**47**	91	6	120°	927 027
4,7	**47**	91	6	120°	927 028
4,8	**52**	96	6	120°	927 029
4,9	**52**	96	6	120°	927 030
5	**52**	96	6	120°	927 031
5,1	**52**	96	6	120°	927 032
5,2	**52**	96	6	120°	927 033
5,3	**52**	96	6	120°	927 034
5,4	**57**	101	6	120°	927 035
5,5	**57**	101	6	120°	927 036
5,6	**57**	101	6	120°	927 037
5,7	**57**	101	6	120°	927 038
5,8	**57**	101	6	120°	927 039

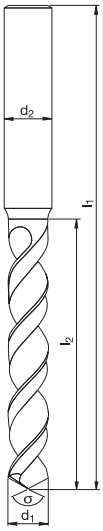


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 700 630/12 TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 4.3–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,9	**57**	101	6	120°	927 040
6	**57**	101	6	120°	927 041
6,1	**63**	107	8	120°	927 042
6,2	**63**	107	8	120°	927 043
6,3	**63**	107	8	120°	927 044
6,4	**63**	107	8	120°	927 045
6,5	**63**	107	8	120°	927 046
6,6	**63**	107	8	120°	927 047
6,7	**63**	107	8	120°	927 048
6,8	**69**	113	8	120°	927 049
6,9	**69**	113	8	120°	927 050
7	**69**	113	8	120°	927 051
7,1	**69**	113	8	120°	927 052
7,2	**69**	113	8	120°	927 053
7,3	**69**	113	8	120°	927 054
7,4	**69**	113	8	120°	927 055
7,5	**69**	113	8	120°	927 056
7,6	**75**	119	8	120°	927 057
7,7	**75**	119	8	120°	927 058
7,8	**75**	119	8	120°	927 059
7,9	**75**	119	8	120°	927 060
8	**75**	119	8	120°	927 061
8,1	**75**	125	10	120°	927 062
8,2	**75**	125	10	120°	927 063
8,3	**75**	125	10	120°	927 064
8,4	**75**	125	10	120°	927 065
8,5	**75**	125	10	120°	927 066
8,6	**81**	131	10	120°	927 067
8,7	**81**	131	10	120°	927 068
8,8	**81**	131	10	120°	927 069
8,9	**81**	131	10	120°	927 070
9	**81**	131	10	120°	927 071
9,1	**81**	131	10	120°	927 072
9,2	**81**	131	10	120°	927 073
9,3	**81**	131	10	120°	927 074
9,4	**81**	131	10	120°	927 075
9,5	**81**	131	10	120°	927 076
9,6	**87**	137	10	120°	927 077
9,7	**87**	137	10	120°	927 078

Schnittwertempfehlungen: Seite 272 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 272 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 272 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 272 o su http://www.wexo.com

PS 105 | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ~35 HRC



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 700 630/12 TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 4.3–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,8	87	137	10	120°	927 079
9,9	87	137	10	120°	927 080
10	87	137	10	120°	927 081
10,1	87	144	12	120°	927 082
10,2	87	144	12	120°	927 083
10,3	87	144	12	120°	927 084
10,4	87	144	12	120°	927 085
10,5	87	144	12	120°	927 086
10,6	87	144	12	120°	927 087
10,7	94	151	12	120°	927 088
10,8	94	151	12	120°	927 089
10,9	94	151	12	120°	927 090
11	94	151	12	120°	927 091
11,1	94	151	12	120°	927 092
11,2	94	151	12	120°	927 093
11,3	94	151	12	120°	927 094
11,4	94	151	12	120°	927 095
11,5	94	151	12	120°	927 096
11,6	94	151	12	120°	927 097
11,7	94	151	12	120°	927 098
11,8	94	151	12	120°	927 099
11,9	101	158	12	120°	927 100
12	101	158	12	120°	927 101
12,1	101	158	12	120°	927 102
12,2	101	158	12	120°	927 103
12,3	101	158	12	120°	927 104
12,4	101	158	12	120°	927 105
12,5	101	158	12	120°	927 106
12,6	101	158	12	120°	927 107
12,7	101	158	12	120°	927 108
12,8	101	158	12	120°	927 109
12,9	101	158	12	120°	927 110
13	101	158	12	120°	927 111
13,5	106	166	16	120°	927 112
14	106	166	16	120°	927 117
14,5	109	169	16	120°	927 122
15	109	169	16	120°	927 127
15,5	112	172	16	120°	927 132
16	112	172	16	120°	927 137

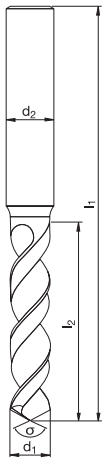
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	529 700 630/12 TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 4.3–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
16,5	115	181	20	120°	927 142
17	115	181	20	120°	927 147
17,5	118	184	20	120°	927 152
18	118	184	20	120°	927 157
18,5	122	188	20	120°	927 162
19	122	188	20	120°	927 167
19,5	125	191	20	120°	927 172
20	125	191	20	120°	927 177
20,5	128	204	25	120°	927 182
21	128	204	25	120°	927 187
21,5	132	208	25	120°	927 192
22	132	208	25	120°	927 197
22,5	136	212	25	120°	927 202
23	136	212	25	120°	927 207
23,5	136	212	25	120°	927 212
24	140	216	25	120°	927 217
24,5	140	216	25	120°	927 222
25	140	216	25	120°	927 227
25,5	145	225	32	120°	927 232
26	145	225	32	120°	927 237
26,5	145	225	32	120°	927 242
27	150	230	32	120°	927 247
28	150	230	32	120°	927 257
29	155	235	32	120°	927 267
30	155	235	32	120°	927 277
31	160	240	32	120°	927 287
32	165	245	32	120°	927 297

Schnittwertempfehlungen: Seite 272 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 272 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 272 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 272 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h6 | d_2= h6 | ~50 HRC



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	026 005 610/14 FUTURA TOP
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.5; 4; 5; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
0,10	**1,0**	38	3	118°	022 010
0,15	**2,0**	38	3	118°	022 015
0,20	**2,5**	38	3	118°	022 020
0,25	**4,0**	38	3	130°	022 025
0,30	**5,5**	38	3	130°	022 030
0,35	**5,5**	38	3	130°	022 035
0,40	**6,0**	38	3	130°	022 040
0,45	**6,0**	38	3	130°	022 045
0,50	**6,0**	38	3	130°	022 050
0,55	**8,0**	38	3	130°	022 055
0,60	**8,0**	38	3	130°	022 060
0,65	**8,0**	38	3	130°	022 065
0,70	**8,0**	38	3	130°	022 070
0,75	**8,0**	38	3	130°	022 075
0,80	**8,0**	38	3	130°	022 080
0,85	**8,0**	38	3	130°	022 085
0,90	**8,0**	38	3	130°	022 090
0,95	**8,0**	38	3	130°	022 095
1,00	**10,0**	38	3	130°	022 100
1,05	**10,0**	38	3	130°	022 105
1,10	**10,0**	38	3	130°	022 110
1,15	**10,0**	38	3	130°	022 115
1,20	**10,0**	38	3	130°	022 120
1,25	**10,0**	38	3	130°	022 125
1,30	**10,0**	38	3	130°	022 130
1,35	**10,0**	38	3	130°	022 135
1,40	**10,0**	38	3	130°	022 140
1,45	**10,0**	38	3	130°	022 145
1,50	**12,0**	38	3	130°	022 150
1,55	**12,0**	38	3	130°	022 155
1,60	**12,0**	38	3	130°	022 160
1,65	**12,0**	38	3	130°	022 165
1,70	**12,0**	38	3	130°	022 170
1,75	**12,0**	38	3	130°	022 175
1,80	**12,0**	38	3	130°	022 180
1,85	**12,0**	38	3	130°	022 185
1,90	**12,0**	38	3	130°	022 190
1,95	**12,0**	38	3	130°	022 195

026 005

VHM | Typ UNI | ≤5xd | FUTURA TOP

MAT 314–319	1.1–1.3	1.4–1.5 (<1000 N/mm²)	1.4–1.5 (1000–1200 N/mm²)	1.4–1.5 (1200–1500 N/mm²)	1.4–1.5 (<50 HRC) (<1700 N/mm²)	1.6.1–1.6.4	1.6.5–1.6.6	2.1–2.2; 7.3
V_c	50 ~ 70 m/min	50 ~ 60 m/min	45 ~ 55 m/min	30 ~ 35 m/min	15 ~ 25 m/min	25 ~ 40 m/min	20 ~ 32 m/min	60 ~ 80 m/min

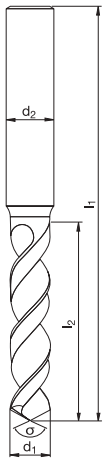
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
0,1 ~ 0,2	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004
0,25 ~ 0,35	42.000	0,004~ 0,006	42.000	0,004~ 0,006	42.000	0,004~ 0,006	31.830	0,004~ 0,006	22.740	0,004~ 0,006	36.380	0,004~ 0,006	29.100	0,004~ 0,006	42.000	0,004~ 0,006
0,4 ~ 0,5	42.000	0,006~ 0,008	38.200	0,006~ 0,008	35.010	0,006~ 0,008	22.280	0,006~ 0,008	15.920	0,006~ 0,008	25.460	0,006~ 0,008	20.370	0,006~ 0,008	42.000	0,006~ 0,008
0,55 ~ 0,65	31.830	0,008~ 0,01	29.380	0,008~ 0,01	26.930	0,008~ 0,01	17.140	0,008~ 0,01	12.240	0,008~ 0,01	19.590	0,008~ 0,01	15.670	0,008~ 0,01	39.180	0,008~ 0,01
0,7 ~ 0,8	25.860	0,01~ 0,012	23.870	0,01~ 0,012	21.880	0,01~ 0,012	13.930	0,01~ 0,012	9.950	0,01~ 0,012	15.920	0,01~ 0,012	12.730	0,01~ 0,012	31.830	0,01~ 0,012
0,85 ~ 0,95	21.780	0,012~ 0,018	20.100	0,012~ 0,018	18.430	0,012~ 0,018	11.730	0,012~ 0,018	8.380	0,012~ 0,016	13.400	0,012~ 0,018	10.720	0,012~ 0,018	26.810	0,012~ 0,018
1,0 ~ 1,2	17.240	0,018~ 0,024	15.920	0,018~ 0,024	14.590	0,018~ 0,024	9.280	0,018~ 0,024	6.630	0,016~ 0,02	10.610	0,018~ 0,024	8.490	0,018~ 0,024	21.220	0,018~ 0,024
1,25 ~ 1,45	14.270	0,024~ 0,032	13.170	0,024~ 0,032	12.070	0,024~ 0,032	7.680	0,024~ 0,032	5.490	0,02~ 0,024	8.780	0,024~ 0,032	7.020	0,024~ 0,032	17.560	0,024~ 0,032
1,5 ~ 1,7	12.170	0,032~ 0,040	11.230	0,032~ 0,040	10.300	0,032~ 0,040	6.550	0,032~ 0,040	4.680	0,024~ 0,032	7.490	0,032~ 0,040	5.990	0,032~ 0,040	14.980	0,032~ 0,040
1,75 ~ 1,95	10.610	0,040~ 0,048	9.790	0,040~ 0,048	8.980	0,040~ 0,048	5.710	0,040~ 0,048	4.080	0,032~ 0,04	6.530	0,040~ 0,048	5.220	0,040~ 0,048	13.060	0,040~ 0,048

MAT 314–319	2.3–2.4	3.1–3.3	3.4–3.5	4.1–4.2; 7.1	4.3–4.5; 7.2	5
V_c	50 ~ 70 m/min	30 ~ 45 m/min	25 ~ 35 m/min	100 ~ 140 m/min	60 ~ 90 m/min	15 ~ 20 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
0,1 ~ 0,2	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	31.830	0,002~ 0,004
0,25 ~ 0,35	42.000	0,004~ 0,006	40.930	0,004~ 0,006	31.830	0,004~ 0,006	42.000	0,004~ 0,006	42.000	0,004~ 0,006	18.190	0,004~ 0,006
0,4 ~ 0,5	42.000	0,006~ 0,008	28.650	0,006~ 0,008	22.280	0,006~ 0,008	42.000	0,006~ 0,008	42.000	0,006~ 0,008	12.730	0,006~ 0,008
0,55 ~ 0,65	31.830	0,008~ 0,01	22.040	0,008~ 0,01	17.140	0,008~ 0,01	42.000	0,008~ 0,01	42.000	0,008~ 0,01	9.790	0,008~ 0,01
0,7 ~ 0,8	25.860	0,01~ 0,012	17.900	0,01~ 0,012	13.930	0,01~ 0,012	42.000	0,01~ 0,012	35.810	0,01~ 0,012	7.960	0,01~ 0,012
0,85 ~ 0,95	21.780	0,012~ 0,018	15.080	0,012~ 0,018	11.730	0,012~ 0,016	42.000	0,012~ 0,021	30.160	0,012~ 0,018	6.700	0,012~ 0,018
1,0 ~ 1,2	17.240	0,018~ 0,024	11.940	0,018~ 0,024	9.280	0,016~ 0,02	37.140	0,021~ 0,032	23.870	0,018~ 0,024	5.310	0,018~ 0,024
1,25 ~ 1,45	14.270	0,024~ 0,032	9.880	0,024~ 0,032	7.680	0,02~ 0,024	30.730	0,032~ 0,048	19.760	0,024~ 0,032	4.390	0,024~ 0,032
1,5 ~ 1,7	12.170	0,032~ 0,040	8.430	0,032~ 0,040	6.550	0,024~ 0,032	26.210	0,048~ 0,064	15.920	0,032~ 0,040	3.740	0,032~ 0,040
1,75 ~ 1,95	10.610	0,040~ 0,048	7.350	0,040~ 0,048	5.710	0,032~ 0,04	22.850	0,064~ 0,08	13.760	0,040~ 0,048	3.260	0,040~ 0,048

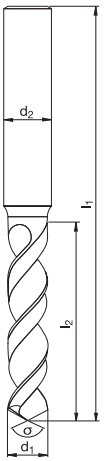
Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

VHM | Typ SH60 + | ≤3xd | DIN 6537 K | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA | ~65 HRC



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	022 003 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 8.2

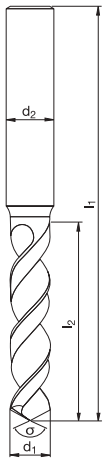
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	20	55	4	140°	422 020 HA
2,1	20	55	4	140°	422 021 HA
2,2	20	55	4	140°	422 022 HA
2,3	20	55	4	140°	422 023 HA
2,4	20	55	4	140°	422 024 HA
2,5	20	55	4	140°	422 025 HA
2,55	20	55	4	140°	422 0255 HA
2,6	20	55	4	140°	422 026 HA
2,7	20	55	4	140°	422 027 HA
2,8	20	55	4	140°	422 028 HA
2,9	20	55	4	140°	422 029 HA
3	20	62	6	140°	422 030 HA
3,1	20	62	6	140°	422 031 HA
3,2	20	62	6	140°	422 032 HA
3,3	20	62	6	140°	422 033 HA
3,4	20	62	6	140°	422 034 HA
3,5	20	62	6	140°	422 035 HA
3,6	20	62	6	140°	422 036 HA
3,7	20	62	6	140°	422 037 HA
3,8	24	66	6	140°	422 038 HA
3,9	24	66	6	140°	422 039 HA
4	24	66	6	140°	422 040 HA
4,1	24	66	6	140°	422 041 HA
4,2	24	66	6	140°	422 042 HA
4,3	24	66	6	140°	422 043 HA
4,4	24	66	6	140°	422 044 HA
4,5	24	66	6	140°	422 045 HA
4,6	24	66	6	140°	422 046 HA
4,7	24	66	6	140°	422 047 HA
4,8	28	66	6	140°	422 048 HA
4,9	28	66	6	140°	422 049 HA
5	28	66	6	140°	422 050 HA
5,1	28	66	6	140°	422 051 HA
5,2	28	66	6	140°	422 052 HA
5,3	28	66	6	140°	422 053 HA
5,4	28	66	6	140°	422 054 HA
5,5	28	66	6	140°	422 055 HA
5,6	28	66	6	140°	422 056 HA
5,7	28	66	6	140°	422 057 HA



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	022 003 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,8	28	66	6	140°	422 058 HA
5,9	28	66	6	140°	422 059 HA
6	28	66	6	140°	422 060 HA
6,1	34	79	8	140°	422 061 HA
6,2	34	79	8	140°	422 062 HA
6,3	34	79	8	140°	422 063 HA
6,4	34	79	8	140°	422 064 HA
6,5	34	79	8	140°	422 065 HA
6,6	34	79	8	140°	422 066 HA
6,7	34	79	8	140°	422 067 HA
6,8	34	79	8	140°	422 068 HA
6,9	34	79	8	140°	422 069 HA
7	34	79	8	140°	422 070 HA
7,1	41	79	8	140°	422 071 HA
7,2	41	79	8	140°	422 072 HA
7,3	41	79	8	140°	422 073 HA
7,4	41	79	8	140°	422 074 HA
7,5	41	79	8	140°	422 075 HA
7,6	41	79	8	140°	422 076 HA
7,7	41	79	8	140°	422 077 HA
7,8	41	79	8	140°	422 078 HA
7,9	41	79	8	140°	422 079 HA
8	41	79	8	140°	422 080 HA
8,1	47	89	10	140°	422 081 HA
8,2	47	89	10	140°	422 082 HA
8,3	47	89	10	140°	422 083 HA
8,4	47	89	10	140°	422 084 HA
8,5	47	89	10	140°	422 085 HA
8,6	47	89	10	140°	422 086 HA
8,7	47	89	10	140°	422 087 HA
8,8	47	89	10	140°	422 088 HA
8,9	47	89	10	140°	422 089 HA
9	47	89	10	140°	422 090 HA
9,1	47	89	10	140°	422 091 HA
9,2	47	89	10	140°	422 092 HA
9,3	47	89	10	140°	422 093 HA
9,4	47	89	10	140°	422 094 HA
9,5	47	89	10	140°	422 095 HA
9,6	47	89	10	140°	422 096 HA

VHM | Typ SH60 + | ≤3xd | DIN 6537 K | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA | ~65 HRC



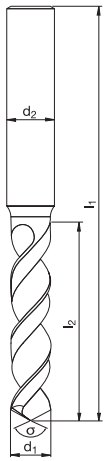
Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

022 003 610/14
TiAlN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.5; 2.1–2.3; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,7	**47**	89	10	140°	422 097 **HA**
9,8	**47**	89	10	140°	422 098 **HA**
9,9	**47**	89	10	140°	422 099 **HA**
10	**47**	89	10	140°	422 100 **HA**
10,1	**55**	102	12	140°	422 101 **HA**
10,2	**55**	102	12	140°	422 102 **HA**
10,3	**55**	102	12	140°	422 103 **HA**
10,4	**55**	102	12	140°	422 104 **HA**
10,5	**55**	102	12	140°	422 105 **HA**
10,6	**55**	102	12	140°	422 106 **HA**
10,7	**55**	102	12	140°	422 107 **HA**
10,8	**55**	102	12	140°	422 108 **HA**
10,9	**55**	102	12	140°	422 109 **HA**
11	**55**	102	12	140°	422 110 **HA**
11,1	**55**	102	12	140°	422 111 **HA**
11,2	**55**	102	12	140°	422 112 **HA**
11,3	**55**	102	12	140°	422 113 **HA**
11,4	**55**	102	12	140°	422 114 **HA**
11,5	**55**	102	12	140°	422 115 **HA**
11,6	**55**	102	12	140°	422 116 **HA**
11,7	**55**	102	12	140°	422 117 **HA**
11,8	**55**	102	12	140°	422 118 **HA**
11,9	**55**	102	12	140°	422 119 **HA**
12	**55**	102	12	140°	422 120 **HA**
12,1	**60**	107	14	140°	422 121 **HA**
12,2	**60**	107	14	140°	422 122 **HA**
12,5	**60**	107	14	140°	422 125 **HA**
12,6	**60**	107	14	140°	422 126 **HA**
13	**60**	107	14	140°	422 130 **HA**
13,5	**60**	107	14	140°	422 135 **HA**
14	**60**	107	14	140°	422 140 **HA**
14,1	**65**	115	16	140°	422 141 **HA**
14,2	**65**	115	16	140°	422 142 **HA**
14,5	**65**	115	16	140°	422 145 **HA**
14,6	**65**	115	16	140°	422 146 **HA**
15	**65**	115	16	140°	422 150 **HA**



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

022 003 610/14
TiAlN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

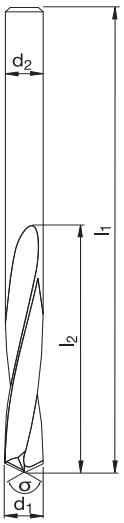
1.1–1.5; 2.1–2.3; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
15,5	**65**	115	16	140°	422 155 **HA**
16	**65**	115	16	140°	422 160 **HA**
16,5	**73**	123	18	140°	422 165 **HA**
17	**73**	123	18	140°	422 170 **HA**
17,5	**73**	123	18	140°	422 175 **HA**
17,7	**73**	123	18	140°	422 177 **HA**
18	**73**	123	18	140°	422 180 **HA**
18,5	**79**	131	20	140°	422 185 **HA**
18,6	**79**	131	20	140°	422 186 **HA**
19	**79**	131	20	140°	422 190 **HA**
19,5	**79**	131	20	140°	422 195 **HA**
20	**79**	131	20	140°	422 200 **HA**

Schnittwertempfehlungen: Seite 273 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 273 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 273 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 273 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ SH70 | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h6 | ~70 HRC



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	020 099 310/14
	–
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	8.2

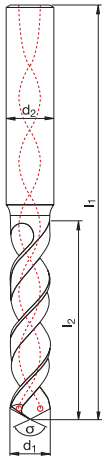
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2,4	**14**	44	3	120°	020 594
2,55	**14**	44	3	120°	020 600
3	**16**	46	3	120°	020 601
3,1	**16**	48	4	120°	020 602
3,2	**16**	48	4	120°	020 603
3,3	**18**	48	4	120°	020 604
3,4	**20**	50	4	120°	020 605
3,5	**20**	50	4	120°	020 606
3,6	**20**	50	4	120°	020 607
3,8	**22**	52	4	120°	020 609
4	**22**	52	4	120°	020 611
4,1	**25**	65	6	120°	020 612
4,2	**25**	65	6	120°	020 613
4,3	**28**	68	6	120°	020 614
4,4	**28**	68	6	120°	020 615
4,5	**28**	68	6	120°	020 616
4,6	**28**	68	6	120°	020 617
5,1	**32**	72	6	120°	020 622
5,2	**32**	72	6	120°	020 623
5,5	**35**	75	6	120°	020 626
5,8	**35**	75	6	120°	020 629
5,9	**35**	75	6	120°	020 630
6	**35**	75	6	120°	020 631
6,5	**40**	80	6,5	120°	020 636
6,6	**40**	80	6,6	120°	020 637
6,9	**45**	85	6,9	120°	020 640
7	**45**	85	7	120°	020 641
7,1	**45**	85	7,1	120°	020 642
7,4	**45**	85	7,4	120°	020 645
7,6	**50**	98	7,6	120°	020 647
8,6	**57**	105	8,6	120°	020 657
8,7	**57**	105	8,7	120°	020 658
8,9	**57**	105	8,9	120°	020 660
9	**57**	105	9	120°	020 661
9,1	**57**	105	9,1	120°	020 662
10	**63**	111	10	120°	020 671
10,4	**63**	111	10,4	120°	020 675
10,5	**63**	111	10,5	120°	020 676
10,6	**63**	111	10,6	120°	020 677

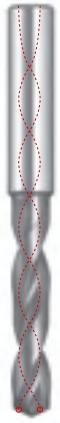
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	020 099 310/14
	–
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
11,1	**71**	119	11,1	120°	020 682
11,9	**71**	119	11,9	120°	020 690
12	**71**	127	12	120°	020 691
12,1	**76**	136	16	120°	020 692
12,6	**79**	139	16	120°	020 693
14,1	**90**	150	16	120°	020 694
14,6	**90**	150	16	120°	020 695
17,7	**108**	168	20	120°	020 699
18,6	**114**	174	20	120°	020 700

VHM | Typ VA | ≤3xd | IKZ | DIN 6537K | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

VHM





Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 003 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

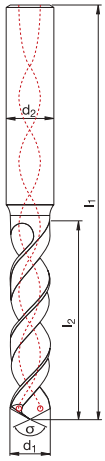
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	20	55	4	135°	423320 HA
2,1	20	55	4	135°	423321 HA
2,2	20	55	4	135°	423322 HA
2,3	20	55	4	135°	423323 HA
2,4	20	55	4	135°	423324 HA
2,5	20	55	4	135°	423325 HA
2,6	20	55	4	135°	423326 HA
2,7	20	55	4	135°	423327 HA
2,8	20	55	4	135°	423328 HA
2,9	20	55	4	135°	423329 HA
3	20	62	6	135°	423330 H?
3,1	20	62	6	135°	423331 H?
3,2	20	62	6	135°	423332 H?
3,3	20	62	6	135°	423333 H?
3,4	20	62	6	135°	423334 H?
3,5	20	62	6	135°	423335 H?
3,6	20	62	6	135°	423336 H?
3,7	20	62	6	135°	423337 H?
3,8	24	66	6	135°	423338 H?
3,9	24	66	6	135°	423339 H?
4	24	66	6	135°	423340 H?
4,1	24	66	6	135°	423341 H?
4,2	24	66	6	135°	423342 H?
4,3	24	66	6	135°	423343 H?
4,4	24	66	6	135°	423344 H?
4,5	24	66	6	135°	423345 H?
4,6	24	66	6	135°	423346 H?
4,7	24	66	6	135°	423347 H?
4,8	28	66	6	135°	423348 H?
4,9	28	66	6	135°	423349 H?
5	28	66	6	135°	423350 H?
5,1	28	66	6	135°	423351 H?
5,2	28	66	6	135°	423352 H?
5,3	28	66	6	135°	423353 H?
5,4	28	66	6	135°	423354 H?
5,5	28	66	6	135°	423355 H?
5,6	28	66	6	135°	423356 H?
5,7	28	66	6	135°	423357 H?
5,8	28	66	6	135°	423358 H?

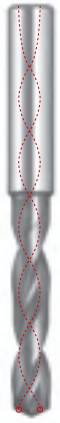
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 003 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,9	28	66	6	135°	423359 H?
6	28	66	6	135°	423360 H?
6,1	34	79	8	135°	423361 H?
6,2	34	79	8	135°	423362 H?
6,3	34	79	8	135°	423363 H?
6,4	34	79	8	135°	423364 H?
6,5	34	79	8	135°	423365 H?
6,6	34	79	8	135°	423366 H?
6,7	34	79	8	135°	423367 H?
6,8	34	79	8	135°	423368 H?
6,9	34	79	8	135°	423369 H?
7	34	79	8	135°	423370 H?
7,1	41	79	8	135°	423371 H?
7,2	41	79	8	135°	423372 H?
7,3	41	79	8	135°	423373 H?
7,4	41	79	8	135°	423374 H?
7,5	41	79	8	135°	423375 H?
7,6	41	79	8	135°	423376 H?
7,7	41	79	8	135°	423377 H?
7,8	41	79	8	135°	423378 H?
7,9	41	79	8	135°	423379 H?
8	41	79	8	135°	423380 H?
8,1	47	89	10	135°	423381 H?
8,2	47	89	10	135°	423382 H?
8,3	47	89	10	135°	423383 H?
8,4	47	89	10	135°	423384 H?
8,5	47	89	10	135°	423385 H?
8,6	47	89	10	135°	423386 H?
8,7	47	89	10	135°	423387 H?
8,8	47	89	10	135°	423388 H?
8,9	47	89	10	135°	423389 H?
9	47	89	10	135°	423390 H?
9,1	47	89	10	135°	423391 H?
9,2	47	89	10	135°	423392 H?
9,3	47	89	10	135°	423393 H?
9,4	47	89	10	135°	423394 H?
9,5	47	89	10	135°	423395 H?
9,6	47	89	10	135°	423396 H?
9,7	47	89	10	135°	423397 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 275 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 275 o su http://www.wexo.com

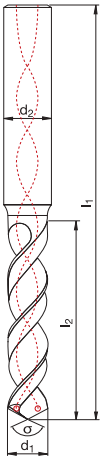
VHM | Typ VA | ≤3xd | IKZ | DIN 6537K | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

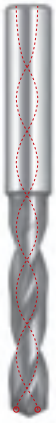




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 003 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,8	47	89	10	135°	423398 H?
9,9	47	89	10	135°	423399 H?
10	47	89	10	135°	423400 H?
10,1	55	102	12	135°	423401 H?
10,2	55	102	12	135°	423402 H?
10,3	55	102	12	135°	423403 H?
10,4	55	102	12	135°	423404 H?
10,5	55	102	12	135°	423405 H?
10,6	55	102	12	135°	423406 H?
10,7	55	102	12	135°	423407 H?
10,8	55	102	12	135°	423408 H?
10,9	55	102	12	135°	423409 H?
11	55	102	12	135°	423410 H?
11,1	55	102	12	135°	423411 H?
11,2	55	102	12	135°	423412 H?
11,3	55	102	12	135°	423413 H?
11,4	55	102	12	135°	423414 H?
11,5	55	102	12	135°	423415 H?
11,6	55	102	12	135°	423416 H?
11,7	55	102	12	135°	423417 H?
11,8	55	102	12	135°	423418 H?
11,9	55	102	12	135°	423419 H?
12	55	102	12	135°	423420 H?
12,5	60	107	14	135°	423425 H?
12,8	60	107	14	135°	423428 H?
13	60	107	14	135°	423430 H?
13,5	60	107	14	135°	423435 H?
13,8	60	107	14	135°	423438 H?
14	60	107	14	135°	423440 H?
14,5	65	115	16	135°	423445 H?
14,8	65	115	16	135°	423448 H?
15	65	115	16	135°	423450 H?
15,5	65	115	16	135°	423455 H?
15,8	65	115	16	135°	423458 H?
16	65	115	16	135°	423460 H?
16,5	73	123	18	135°	423465 H?
16,8	73	123	18	135°	423468 H?
17	73	123	18	135°	423470 H?
17,5	73	123	18	135°	423475 H?





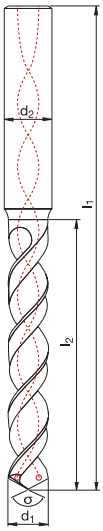
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 003 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

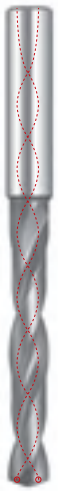
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
17,8	73	123	18	135°	423478 H?
18	73	123	18	135°	423480 H?
18,5	79	131	20	135°	423485 H?
18,8	79	131	20	135°	423488 H?
19	79	131	20	135°	423490 H?
19,5	79	131	20	135°	423495 H?
19,8	79	131	20	135°	423498 H?
20	79	131	20	135°	423500 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 275 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 275 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ VA | ≤5xd | IKZ | DIN 6537L | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

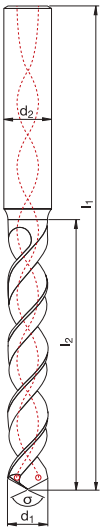
VHM

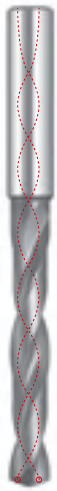




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 005 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	21	57	4	135°	424320 HA
2,1	21	57	4	135°	424321 HA
2,2	21	57	4	135°	424322 HA
2,3	21	57	4	135°	424323 HA
2,4	21	57	4	135°	424324 HA
2,5	21	57	4	135°	424325 HA
2,52	21	57	4	135°	424502 HA
2,6	21	57	4	135°	424326 HA
2,7	21	57	4	135°	424327 HA
2,8	21	57	4	135°	424328 HA
2,9	21	57	4	135°	424329 HA
3	28	66	6	135°	424330 H?
3,02	28	66	6	135°	424503 H?
3,1	28	66	6	135°	424331 H?
3,2	28	66	6	135°	424332 H?
3,3	28	66	6	135°	424333 H?
3,4	28	66	6	135°	424334 H?
3,5	28	66	6	135°	424335 H?
3,52	28	66	6	135°	424504 H?
3,6	28	66	6	135°	424336 H?
3,7	28	66	6	135°	424337 H?
3,8	36	74	6	135°	424338 H?
3,9	36	74	6	135°	424339 H?
4	36	74	6	135°	424340 H?
4,02	36	74	6	135°	424505 H?
4,1	36	74	6	135°	424341 H?
4,2	36	74	6	135°	424342 H?
4,3	36	74	6	135°	424343 H?
4,4	36	74	6	135°	424344 H?
4,5	36	74	6	135°	424345 H?
4,52	36	74	6	135°	424506 H?
4,6	36	74	6	135°	424346 H?
4,7	36	74	6	135°	424347 H?
4,8	44	82	6	135°	424348 H?
4,9	44	82	6	135°	424349 H?
5	44	82	6	135°	424350 H?
5,02	44	82	6	135°	424507 H?
5,1	44	82	6	135°	424351 H?
5,2	44	82	6	135°	424352 H?



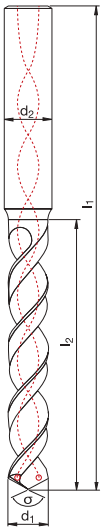


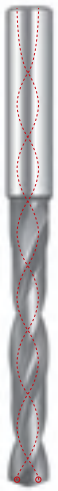
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 005 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,3	44	82	6	135°	424353 H?
5,4	44	82	6	135°	424354 H?
5,5	44	82	6	135°	424355 H?
5,52	44	82	6	135°	424508 H?
5,6	44	82	6	135°	424356 H?
5,7	44	82	6	135°	424357 H?
5,8	44	82	6	135°	424358 H?
5,9	44	82	6	135°	424359 H?
6	44	82	6	135°	424360 H?
6,02	44	82	6	135°	424509 H?
6,1	53	91	8	135°	424361 H?
6,2	53	91	8	135°	424362 H?
6,3	53	91	8	135°	424363 H?
6,4	53	91	8	135°	424364 H?
6,5	53	91	8	135°	424365 H?
6,52	53	91	8	135°	424510 H?
6,6	53	91	8	135°	424366 H?
6,7	53	91	8	135°	424367 H?
6,8	53	91	8	135°	424368 H?
6,9	53	91	8	135°	424369 H?
7	53	91	8	135°	424370 H?
7,02	53	91	8	135°	424511 H?
7,1	53	91	8	135°	424371 H?
7,2	53	91	8	135°	424372 H?
7,3	53	91	8	135°	424373 H?
7,4	53	91	8	135°	424374 H?
7,5	53	91	8	135°	424375 H?
7,6	53	91	8	135°	424376 H?
7,7	53	91	8	135°	424377 H?
7,8	53	91	8	135°	424378 H?
7,9	53	91	8	135°	424379 H?
8	53	91	8	135°	424380 H?
8,02	53	91	8	135°	424512 H?
8,1	61	103	10	135°	424381 H?
8,2	61	103	10	135°	424382 H?
8,3	61	103	10	135°	424383 H?
8,4	61	103	10	135°	424384 H?
8,5	61	103	10	135°	424385 H?
8,52	61	103	10	135°	424501 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 276 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 276 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 276 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 276 o su http://www.wexo.com

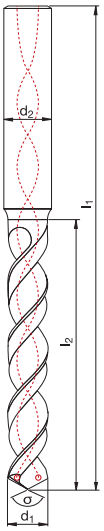
VHM | Typ VA | ≤5xd | IKZ | DIN 6537 L | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

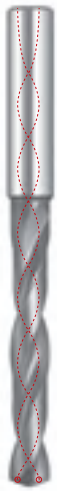




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 005 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
8,6	61	103	10	135°	424386 H?
8,7	61	103	10	135°	424387 H?
8,8	61	103	10	135°	424388 H?
8,9	61	103	10	135°	424389 H?
9	61	103	10	135°	424390 H?
9,1	61	103	10	135°	424391 H?
9,2	61	103	10	135°	424392 H?
9,3	61	103	10	135°	424393 H?
9,4	61	103	10	135°	424394 H?
9,5	61	103	10	135°	424395 H?
9,6	61	103	10	135°	424396 H?
9,7	61	103	10	135°	424397 H?
9,8	61	103	10	135°	424398 H?
9,9	61	103	10	135°	424399 H?
10	61	103	10	135°	424400 H?
10,02	61	103	10	135°	424513 H?
10,1	71	118	12	135°	424401 H?
10,2	71	118	12	135°	424402 H?
10,3	71	118	12	135°	424403 H?
10,4	71	118	12	135°	424404 H?
10,5	71	118	12	135°	424405 H?
10,6	71	118	12	135°	424406 H?
10,7	71	118	12	135°	424407 H?
10,8	71	118	12	135°	424408 H?
10,9	71	118	12	135°	424409 H?
11	71	118	12	135°	424410 H?
11,1	71	118	12	135°	424411 H?
11,2	71	118	12	135°	424412 H?
11,3	71	118	12	135°	424413 H?
11,4	71	118	12	135°	424414 H?
11,5	71	118	12	135°	424415 H?
11,6	71	118	12	135°	424416 H?
11,7	71	118	12	135°	424417 H?
11,8	71	118	12	135°	424418 H?
11,9	71	118	12	135°	424419 H?
12	71	118	12	135°	424420 H?
12,02	71	118	12	135°	424514 H?
12,5	77	124	14	135°	424425 H?
12,8	77	124	14	135°	424428 H?



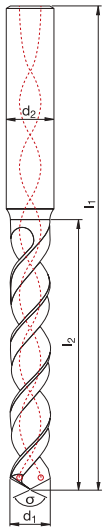


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 005 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
13	77	124	14	135°	424430 H?
13,5	77	124	14	135°	424435 H?
13,8	77	124	14	135°	424438 H?
14	77	124	14	135°	424440 H?
14,5	83	133	16	135°	424445 H?
14,8	83	133	16	135°	424448 H?
15	83	133	16	135°	424450 H?
15,5	83	133	16	135°	424455 H?
15,8	83	133	16	135°	424458 H?
16	83	133	16	135°	424460 H?
16,5	93	143	18	135°	424465 H?
16,8	93	143	18	135°	424468 H?
17	93	143	18	135°	424470 H?
17,5	93	143	18	135°	424475 H?
17,8	93	143	18	135°	424478 H?
18	93	143	18	135°	424480 H?
18,5	101	153	20	135°	424485 H?
18,8	101	153	20	135°	424488 H?
19	101	153	20	135°	424490 H?
19,5	101	153	20	135°	424495 H?
19,8	101	153	20	135°	424498 H?
20	101	153	20	135°	424500 H?

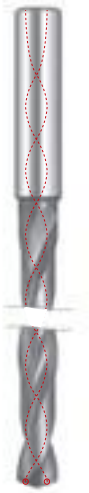
VHM | Typ VA | ≤8xd | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

VHM



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 008 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	34	72	6	135°	425330 H?
3,1	34	72	6	135°	425331 H?
3,2	34	72	6	135°	425332 H?
3,3	34	72	6	135°	425333 H?
3,4	34	72	6	135°	425334 H?
3,5	34	72	6	135°	425335 H?
3,6	34	72	6	135°	425336 H?
3,7	34	72	6	135°	425337 H?
3,8	43	81	6	135°	425338 H?
3,9	43	81	6	135°	425339 H?
4	43	81	6	135°	425340 H?
4,1	43	81	6	135°	425341 H?
4,2	43	81	6	135°	425342 H?
4,3	43	81	6	135°	425343 H?
4,4	43	81	6	135°	425344 H?
4,5	43	81	6	135°	425345 H?
4,6	43	81	6	135°	425346 H?
4,7	43	81	6	135°	425347 H?
4,8	57	95	6	135°	425348 H?
4,9	57	95	6	135°	425349 H?
5	57	95	6	135°	425350 H?
5,1	57	95	6	135°	425351 H?
5,2	57	95	6	135°	425352 H?
5,3	57	95	6	135°	425353 H?
5,4	57	95	6	135°	425354 H?
5,5	57	95	6	135°	425355 H?
5,6	57	95	6	135°	425356 H?
5,7	57	95	6	135°	425357 H?
5,8	57	95	6	135°	425358 H?
5,9	57	95	6	135°	425359 H?
6	57	95	6	135°	425360 H?
6,1	76	114	8	135°	425361 H?
6,2	76	114	8	135°	425362 H?
6,3	76	114	8	135°	425363 H?
6,4	76	114	8	135°	425364 H?
6,5	76	114	8	135°	425365 H?
6,6	76	114	8	135°	425366 H?
6,7	76	114	8	135°	425367 H?
6,8	76	114	8	135°	425368 H?



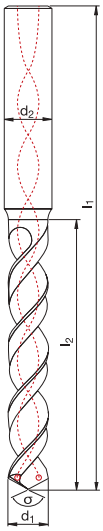
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 008 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

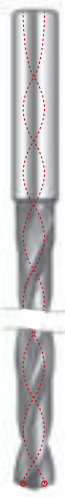
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
6,9	76	114	8	135°	425369 H?
7	76	114	8	135°	425370 H?
7,1	76	114	8	135°	425371 H?
7,2	76	114	8	135°	425372 H?
7,3	76	114	8	135°	425373 H?
7,4	76	114	8	135°	425374 H?
7,5	76	114	8	135°	425375 H?
7,6	76	114	8	135°	425376 H?
7,7	76	114	8	135°	425377 H?
7,8	76	114	8	135°	425378 H?
7,9	76	114	8	135°	425379 H?
8	76	114	8	135°	425380 H?
8,1	95	142	10	135°	425381 H?
8,2	95	142	10	135°	425382 H?
8,3	95	142	10	135°	425383 H?
8,4	95	142	10	135°	425384 H?
8,5	95	142	10	135°	425385 H?
8,6	95	142	10	135°	425386 H?
8,7	95	142	10	135°	425387 H?
8,8	95	142	10	135°	425388 H?
8,9	95	142	10	135°	425389 H?
9	95	142	10	135°	425390 H?
9,1	95	142	10	135°	425391 H?
9,2	95	142	10	135°	425392 H?
9,3	95	142	10	135°	425393 H?
9,4	95	142	10	135°	425394 H?
9,5	95	142	10	135°	425395 H?
9,6	95	142	10	135°	425396 H?
9,7	95	142	10	135°	425397 H?
9,8	95	142	10	135°	425398 H?
9,9	95	142	10	135°	425399 H?
10	95	142	10	135°	425400 H?
10,1	114	162	12	135°	425401 H?
10,2	114	162	12	135°	425402 H?
10,3	114	162	12	135°	425403 H?
10,4	114	162	12	135°	425404 H?
10,5	114	162	12	135°	425405 H?
10,6	114	162	12	135°	425406 H?
10,7	114	162	12	135°	425407 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 277 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 277 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 277 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 277 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ VA | ≤8xd | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²



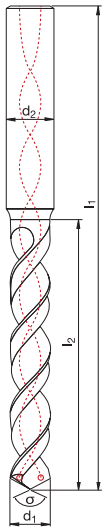


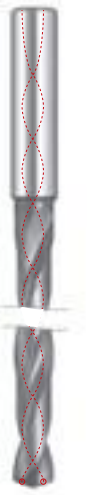
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 008 610/14
		TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
10,8	**114**	162	12	135°	425 408 H?
10,9	**114**	162	12	135°	425 409 H?
11	**114**	162	12	135°	425 410 H?
11,1	**114**	162	12	135°	425 411 H?
11,2	**114**	162	12	135°	425 412 H?
11,3	**114**	162	12	135°	425 413 H?
11,4	**114**	162	12	135°	425 414 H?
11,5	**114**	162	12	135°	425 415 H?
11,6	**114**	162	12	135°	425 416 H?
11,7	**114**	162	12	135°	425 417 H?
11,8	**114**	162	12	135°	425 418 H?
11,9	**114**	162	12	135°	425 419 H?
12	**114**	162	12	135°	425 420 H?
12,5	**133**	178	14	135°	425 425 H?
12,8	**133**	178	14	135°	425 428 H?
13	**133**	178	14	135°	425 430 H?
13,5	**133**	178	14	135°	425 435 H?
13,8	**133**	178	14	135°	425 438 H?
14	**133**	178	14	135°	425 440 H?
14,5	**152**	203	16	135°	425 445 H?
14,8	**152**	203	16	135°	425 448 H?
15	**152**	203	16	135°	425 450 H?
15,5	**152**	203	16	135°	425 455 H?
15,8	**152**	203	16	135°	425 458 H?
16	**152**	203	16	135°	425 460 H?
16,5	**171**	222	18	135°	425 465 H?
16,8	**171**	222	18	135°	425 468 H?
17	**171**	222	18	135°	425 470 H?
17,5	**171**	222	18	135°	425 475 H?
17,8	**171**	222	18	135°	425 478 H?
18	**171**	222	18	135°	425 480 H?
18,5	**190**	243	20	135°	425 485 H?
18,8	**190**	243	20	135°	425 488 H?
19	**190**	243	20	135°	425 490 H?
19,5	**190**	243	20	135°	425 495 H?
19,8	**190**	243	20	135°	425 498 H?
20	**190**	243	20	135°	425 500 H?

VHM | Typ VA | ≤12xd | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

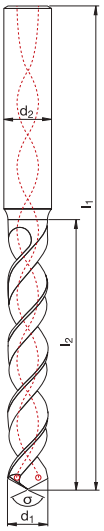
VHM

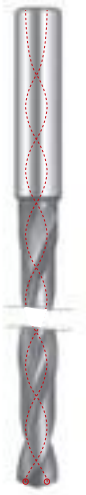




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 012 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	54	92	6	135°	426330 H?
3,1	54	92	6	135°	426331 H?
3,2	54	92	6	135°	426332 H?
3,3	54	92	6	135°	426333 H?
3,4	54	92	6	135°	426334 H?
3,5	54	92	6	135°	426335 H?
3,6	54	92	6	135°	426336 H?
3,7	54	92	6	135°	426337 H?
3,8	64	102	6	135°	426338 H?
3,9	64	102	6	135°	426339 H?
4	64	102	6	135°	426340 H?
4,1	64	102	6	135°	426341 H?
4,2	64	102	6	135°	426342 H?
4,3	64	102	6	135°	426343 H?
4,4	64	102	6	135°	426344 H?
4,5	64	102	6	135°	426345 H?
4,6	64	102	6	135°	426346 H?
4,7	64	102	6	135°	426347 H?
4,8	78	116	6	135°	426348 H?
4,9	78	116	6	135°	426349 H?
5	78	116	6	135°	426350 H?
5,1	78	116	6	135°	426351 H?
5,2	78	116	6	135°	426352 H?
5,3	78	116	6	135°	426353 H?
5,4	78	116	6	135°	426354 H?
5,5	78	116	6	135°	426355 H?
5,6	78	116	6	135°	426356 H?
5,7	78	116	6	135°	426357 H?
5,8	78	116	6	135°	426358 H?
5,9	78	116	6	135°	426359 H?
6	78	116	6	135°	426360 H?
6,1	108	146	8	135°	426361 H?
6,2	108	146	8	135°	426362 H?
6,3	108	146	8	135°	426363 H?
6,4	108	146	8	135°	426364 H?
6,5	108	146	8	135°	426365 H?
6,6	108	146	8	135°	426366 H?
6,7	108	146	8	135°	426367 H?
6,8	108	146	8	135°	426368 H?



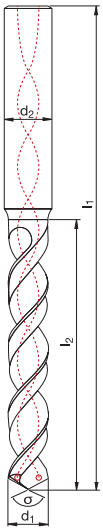


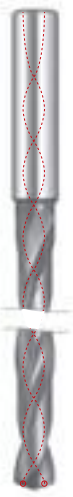
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	024 012 610/14 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
6,9	108	146	8	135°	426369 H?
7	108	146	8	135°	426370 H?
7,1	108	146	8	135°	426371 H?
7,2	108	146	8	135°	426372 H?
7,3	108	146	8	135°	426373 H?
7,4	108	146	8	135°	426374 H?
7,5	108	146	8	135°	426375 H?
7,6	108	146	8	135°	426376 H?
7,7	108	146	8	135°	426377 H?
7,8	108	146	8	135°	426378 H?
7,9	108	146	8	135°	426379 H?
8	108	146	8	135°	426380 H?
8,1	120	162	10	135°	426381 H?
8,2	120	162	10	135°	426382 H?
8,3	120	162	10	135°	426383 H?
8,4	120	162	10	135°	426384 H?
8,5	120	162	10	135°	426385 H?
8,6	120	162	10	135°	426386 H?
8,7	120	162	10	135°	426387 H?
8,8	120	162	10	135°	426388 H?
8,9	120	162	10	135°	426389 H?
9	120	162	10	135°	426390 H?
9,1	120	162	10	135°	426391 H?
9,2	120	162	10	135°	426392 H?
9,3	120	162	10	135°	426393 H?
9,4	120	162	10	135°	426394 H?
9,5	120	162	10	135°	426395 H?
9,6	120	162	10	135°	426396 H?
9,7	120	162	10	135°	426397 H?
9,8	120	162	10	135°	426398 H?
9,9	120	162	10	135°	426399 H?
10	120	162	10	135°	426400 H?
10,1	156	204	12	135°	426401 H?
10,2	156	204	12	135°	426402 H?
10,3	156	204	12	135°	426403 H?
10,4	156	204	12	135°	426404 H?
10,5	156	204	12	135°	426405 H?
10,6	156	204	12	135°	426406 H?
10,7	156	204	12	135°	426407 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 278 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 278 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 278 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 278 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ VA | ≤12xd | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²





Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G% **024 012**610/14
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

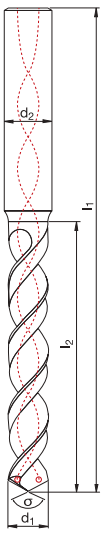
TiAlN

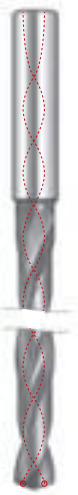
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
10,8	**156**	204	12	135°	426408 H?
10,9	**156**	204	12	135°	426409 H?
11	**156**	204	12	135°	426410 H?
11,1	**156**	204	12	135°	426411 H?
11,2	**156**	204	12	135°	426412 H?
11,3	**156**	204	12	135°	426413 H?
11,4	**156**	204	12	135°	426414 H?
11,5	**156**	204	12	135°	426415 H?
11,6	**156**	204	12	135°	426416 H?
11,7	**156**	204	12	135°	426417 H?
11,8	**156**	204	12	135°	426418 H?
11,9	**156**	204	12	135°	426419 H?
12	**156**	204	12	135°	426420 H?
12,5	**182**	230	14	135°	426425 H?
12,8	**182**	230	14	135°	426428 H?
13	**182**	230	14	135°	426430 H?
13,5	**182**	230	14	135°	426435 H?
13,8	**182**	230	14	135°	426438 H?
14	**182**	230	14	135°	426440 H?
14,5	**208**	260	16	135°	426445 H?
14,8	**208**	260	16	135°	426448 H?
15	**208**	260	16	135°	426450 H?
15,5	**208**	260	16	135°	426455 H?
15,8	**208**	260	16	135°	426458 H?
16	**208**	260	16	135°	426460 H?
16,5	**234**	285	18	135°	426465 H?
16,8	**234**	285	18	135°	426468 H?
17	**234**	285	18	135°	426470 H?
17,5	**234**	285	18	135°	426475 H?
17,8	**234**	285	18	135°	426478 H?
18	**234**	285	18	135°	426480 H?
18,5	**258**	310	20	135°	426485 H?
18,8	**258**	310	20	135°	426488 H?
19	**258**	310	20	135°	426490 H?
19,5	**258**	310	20	135°	426495 H?
19,8	**258**	310	20	135°	426498 H?
20	**258**	310	20	135°	426500 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 278 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 278 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 278 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 278 o su http://www.wexo.com

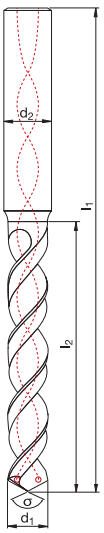
VHM | Typ VA | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

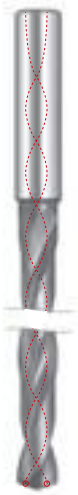




Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	025 020 610/14
	TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 1.6.1–1.6.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	**80**	120	6	135°	427200 H?
3,5	**80**	120	6	135°	427201 H?
4	**90**	130	6	135°	427202 H?
4,5	**110**	160	6	135°	427203 H?
5	**120**	160	6	135°	427204 H?
5,5	**140**	185	6	135°	427205 H?
6	**140**	185	6	135°	427206 H?
6,5	**155**	210	8	135°	427207 H?
7	**160**	210	8	135°	427208 H?
8	**180**	230	8	135°	427209 H?
8,5	**195**	260	10	135°	427210 H?
10	**230**	290	10	135°	427211 H?
12	**270**	315	12	135°	427212 H?



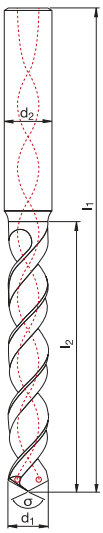


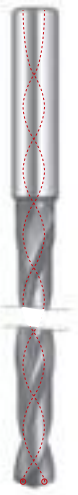
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	025 030 610/14
	TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 1.6.1–1.6.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	**105**	150	6	135°	427300 H?
4	**135**	185	6	135°	427301 H?
5	**165**	215	6	135°	427302 H?
5,5	**180**	230	6	135°	427303 H?
6	**180**	230	6	135°	427304 H?
6,5	**215**	280	8	135°	427305 H?
7	**230**	280	8	135°	427306 H?
8	**265**	315	8	135°	427307 H?
10	**330**	380	10	135°	427308 H?
12	**380**	430	12	135°	427309 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 280–281 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 280–281 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 280–281 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 280–281 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ VA | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA | ≤ 1200 N/mm²





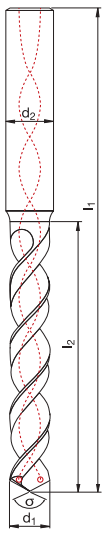
Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

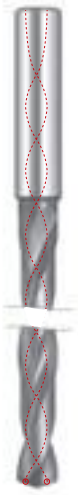
025 040610/14

TiAlN

Werkstoffgruppen / **Classification of work materials** / **Groupes de matières** / **Gruppo materiali**: 1.1–1.5; 1.6.1–1.6.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	**150**	195	6	135°	427400 **HA**
4	**175**	220	6	135°	427401 **HA**
5	**230**	275	6	135°	427405 **HA**
6	**260**	305	6	135°	427408 **HA**
7	**300**	345	8	135°	427411 **HA**
8	**340**	385	8	135°	427414 **HA**
9	**380**	430	10	135°	427417 **HA**





Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

025 050610/14

TiAlN

Werkstoffgruppen / **Classification of work materials** / **Groupes de matières** / **Gruppo materiali**: 1.1–1.5; 1.6.1–1.6.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	**175**	220	6	135°	427500 **HA**
4	**220**	265	6	135°	427501 **HA**
5	**275**	320	6	135°	427505 **HA**
6	**315**	355	6	135°	427508 **HA**
7	**380**	425	8	135°	427511 **HA**

527 000
527 100

HSSE Co | Typ UNI | ≤3xd | ≤5xd | TiAlN

MAT 314–319	1.1 / 1.2.2 / 1.2.4		1.2.1 / 1.3		1.2.3		1.4 / 1.5		1.6.1 / 1.6.2		1.6.3 / 1.6.4		1.6.5		1.6.6	
V_c	32 ~ 40 m/min		20 ~ 25 m/min		50 ~ 60 m/min		18 ~ 22 m/min		13 ~ 18 m/min		15 ~ 20 m/min		15 ~ 20 m/min		8 ~ 12 m/min	
d_1 ØØ [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	11.460	0,02~0,05	7.160	0,03~0,05	17.510	0,03~0,05	6.370	0,03~0,05	4.930	0,02~0,04	5.570	0,01~0,03	5.570	0,02~0,04	3.180	0,01~0,03
2	5.730	0,06~0,09	3.580	0,06~0,09	8.750	0,06~0,09	3.180	0,06~0,09	2.470	0,05~0,07	2.790	0,03~0,05	2.790	0,05~0,07	1.590	0,03~0,05
3	3.820	0,10~0,13	2.390	0,09~0,13	5.840	0,09~0,13	2.120	0,09~0,13	1.640	0,06~0,09	1.860	0,04~0,06	1.860	0,06~0,09	1.060	0,04~0,06
4	2.860	0,11~0,15	1.790	0,11~0,15	4.380	0,11~0,15	1.590	0,11~0,15	1.230	0,08~0,12	1.390	0,06~0,08	1.390	0,08~0,12	800	0,06~0,08
5	2.290	0,12~0,18	1.430	0,12~0,18	3.500	0,12~0,18	1.270	0,12~0,18	990	0,10~0,15	1.110	0,08~0,10	1.110	0,10~0,15	640	0,08~0,10
6	1.910	0,13~0,19	1.190	0,13~0,19	2.920	0,13~0,19	1.060	0,13~0,19	820	0,12~0,18	930	0,09~0,12	930	0,15~0,18	530	0,09~0,12
8	1.430	0,17~0,24	900	0,17~0,24	2.190	0,17~0,24	800	0,17~0,24	620	0,16~0,24	700	0,12~0,16	700	0,20~0,24	400	0,12~0,16
10	1.150	0,20~0,28	720	0,20~0,28	1.750	0,20~0,28	640	0,20~0,28	490	0,20~0,28	560	0,15~0,20	560	0,25~0,30	320	0,15~0,20
12	950	0,24~0,34	600	0,24~0,34	1.460	0,24~0,34	530	0,24~0,34	410	0,24~0,34	460	0,18~0,24	460	0,30~0,36	270	0,18~0,24
13	880	0,26~0,36	550	0,26~0,36	1.350	0,26~0,36	490	0,26~0,36	380	0,26~0,36	430	0,20~0,26	430	0,32~0,40	240	0,20~0,26
14	820	0,27~0,39	510	0,28~0,39	1.250	0,28~0,39	450	0,28~0,39	350	0,28~0,39	400	0,21~0,30	400	0,35~0,45	230	0,21~0,30
15	760	0,28~0,42	480	0,29~0,41	1.170	0,29~0,41	420	0,29~0,41	330	0,29~0,40	370	0,22~0,31	370	0,36~0,48	210	0,22~0,31
16	720	0,29~0,43	450	0,30~0,43	1.090	0,30~0,43	400	0,30~0,43	310	0,30~0,43	350	0,23~0,32	350	0,37~0,50	200	0,23~0,32
17	670	0,30~0,46	420	0,32~0,46	1.030	0,32~0,46	370	0,32~0,46	290	0,31~0,45	330	0,24~0,34	330	0,38~0,52	190	0,24~0,34
18	640	0,32~0,49	400	0,34~0,49	970	0,34~0,49	350	0,34~0,49	270	0,32~0,47	310	0,25~0,36	310	0,39~0,54	180	0,25~0,36
19	600	0,33~0,51	380	0,35~0,50	920	0,35~0,50	340	0,35~0,50	260	0,33~0,48	290	0,25~0,38	290	0,40~0,55	170	0,25~0,38
20	570	0,34~0,52	360	0,36~0,50	880	0,36~0,50	320	0,36~0,50	250	0,34~0,50	280	0,26~0,40	280	0,40~0,56	160	0,26~0,40

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

- Die Schnittdaten sind wie folgt zu reduzieren:
- The cutting data must be reduced as follows:
- Il faut réduire les paramètres comme suit:
- Ridurre i parametri come segue:

Bohrungstiefe · Depth of hole · Profondeur de perçage · Profondità di foratura	4 x d	5 x d	6 x d
Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocità di taglio (V_c)	x 1,0	x 0,9	x 0,8

- Bei Bohrtiefen ≤ 4 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.
- In case of drilling ≤ 4 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 4 x d, step feed drilling is recommended.
- En perçant ≤ 4 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.
- Nel caso di forature ≤ 4 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 4 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.

527 000
527 100

HSSE Co | Typ UNI | ≤3xd | ≤5xd | TiAlN

MAT 314–319	2.1–2.3		3.1–3.3		4.1 / 4.2		4.3–4.5	
V_c	32 ~ 40 m/min		25 ~ 50 m/min		32 ~ 63 m/min		63 ~ 100 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	11.460	0,03~0,05	11.940	0,01~0,03	14.320	0,02~0,06	25.460	0,02~0,06
2	5.730	0,08~0,11	5.970	0,04~0,06	7.160	0,04~0,12	12.730	0,04~0,12
3	3.820	0,11~0,16	3.980	0,06~0,09	4.770	0,06~0,18	8.490	0,06~0,18
4	2.860	0,13~0,19	2.980	0,08~0,11	3.580	0,08~0,24	6.370	0,08~0,24
5	2.290	0,16~0,22	2.390	0,10~0,13	2.860	0,10~0,30	5.090	0,10~0,30
6	1.910	0,19~0,26	1.990	0,12~0,15	2.390	0,12~0,36	4.240	0,12~0,36
8	1.430	0,21~0,30	1.490	0,16~0,20	1.790	0,16~0,45	3.180	0,16~0,45
10	1.150	0,25~0,35	1.190	0,20~0,25	1.430	0,20~0,55	2.550	0,20~0,55
12	950	0,30~0,42	990	0,24~0,30	1.190	0,24~0,66	2.120	0,24~0,66
13	880	0,31~0,42	920	0,26~0,32	1.100	0,25~0,72	1.960	0,25~0,72
14	820	0,32~0,44	850	0,26~0,32	1.020	0,27~0,74	1.820	0,27~0,74
15	760	0,33~0,45	800	0,26~0,34	950	0,29~0,80	1.700	0,29~0,80
16	720	0,34~0,46	750	0,27~0,36	900	0,30~0,83	1.590	0,30~0,83
17	670	0,35~0,48	700	0,28~0,37	840	0,31~0,88	1.500	0,31~0,88
18	640	0,36~0,50	660	0,29~0,41	800	0,32~0,94	1.410	0,32~0,94
19	600	0,38~0,53	630	0,30~0,43	750	0,34~0,97	1.340	0,34~0,97
20	570	0,40~0,56	600	0,30~0,44	720	0,36~1,00	1.270	0,36~1,00

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

- **Die Schnittdaten sind wie folgt zu reduzieren:**
- **The cutting data must be reduced as follows:**
- **Il faut réduire les paramètres comme suit:**
- **Ridurre i parametri come segue:**

Bohrungstiefe · Depth of hole · Profondeur de perçage · Profondità di foratura	4 x d	5 x d	6 x d
Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocità di taglio (V_c)	x 1,0	x 0,9	x 0,8

- **Bei Bohrtiefen ≤ 4 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.**
- **In case of drilling ≤ 4 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 4 x d, step feed drilling is recommended.**
- **En perçant ≤ 4 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.**
- **Nel caso di forature ≤ 4 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 4 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.**

529 000
529 100

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | ≤5xd | TiN

MAT 314–319	1.1 / 1.2.2 / 1.2.4	1.2.1 / 1.3	1.2.3	1.4 / 1.5	1.6.1 / 1.6.2	1.6.3 / 1.6.4	1.6.5	1.6.6
V_c	32 ~ 40 m/min	20 ~ 25 m/min	50 ~ 60 m/min	18 ~ 22 m/min	13 ~ 18 m/min	15 ~ 20 m/min	15 ~ 20 m/min	8 ~ 12 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	11.460	0,02~ 0,05	7.160	0,03~ 0,05	17.510	0,03~ 0,05	6.370	0,03~ 0,05	4.930	0,02~ 0,04	5.570	0,01~ 0,03	5.570	0,02~ 0,04	3.180	0,01~ 0,03
2	5.730	0,06~ 0,09	3.580	0,06~ 0,09	8.750	0,06~ 0,09	3.180	0,06~ 0,09	2.470	0,05~ 0,07	2.790	0,03~ 0,05	2.790	0,05~ 0,07	1.590	0,03~ 0,05
3	3.820	0,10~ 0,13	2.390	0,09~ 0,13	5.840	0,09~ 0,13	2.120	0,09~ 0,13	1.640	0,06~ 0,09	1.860	0,04~ 0,06	1.860	0,06~ 0,09	1.060	0,04~ 0,06
4	2.860	0,11~ 0,15	1.790	0,11~ 0,15	4.380	0,11~ 0,15	1.590	0,11~ 0,15	1.230	0,08~ 0,12	1.390	0,06~ 0,08	1.390	0,08~ 0,12	800	0,06~ 0,08
5	2.290	0,12~ 0,18	1.430	0,12~ 0,18	3.500	0,12~ 0,18	1.270	0,12~ 0,18	990	0,10~ 0,15	1.110	0,08~ 0,10	1.110	0,10~ 0,15	640	0,08~ 0,10
6	1.910	0,13~ 0,19	1.190	0,13~ 0,19	2.920	0,13~ 0,19	1.060	0,13~ 0,19	820	0,12~ 0,18	930	0,09~ 0,12	930	0,15~ 0,18	530	0,09~ 0,12
8	1.430	0,17~ 0,24	900	0,17~ 0,24	2.190	0,17~ 0,24	800	0,17~ 0,24	620	0,16~ 0,24	700	0,12~ 0,16	700	0,20~ 0,24	400	0,12~ 0,16
10	1.150	0,20~ 0,28	720	0,20~ 0,28	1.750	0,20~ 0,28	640	0,20~ 0,28	490	0,20~ 0,28	560	0,15~ 0,20	560	0,25~ 0,30	320	0,15~ 0,20
12	950	0,24~ 0,34	600	0,24~ 0,34	1.460	0,24~ 0,34	530	0,24~ 0,34	410	0,24~ 0,34	460	0,18~ 0,24	460	0,30~ 0,36	270	0,18~ 0,24
13	880	0,26~ 0,36	550	0,26~ 0,36	1.350	0,26~ 0,36	490	0,26~ 0,36	380	0,26~ 0,36	430	0,20~ 0,26	430	0,32~ 0,40	240	0,20~ 0,26
14	820	0,27~ 0,39	510	0,28~ 0,39	1.250	0,28~ 0,39	450	0,28~ 0,39	350	0,28~ 0,39	400	0,21~ 0,30	400	0,35~ 0,45	230	0,21~ 0,30
15	760	0,28~ 0,42	480	0,29~ 0,41	1.170	0,29~ 0,41	420	0,29~ 0,41	330	0,29~ 0,40	370	0,22~ 0,31	370	0,36~ 0,48	210	0,22~ 0,31
16	720	0,29~ 0,43	450	0,30~ 0,43	1.090	0,30~ 0,43	400	0,30~ 0,43	310	0,30~ 0,43	350	0,23~ 0,32	350	0,37~ 0,50	200	0,23~ 0,32
17	670	0,30~ 0,46	420	0,32~ 0,46	1.030	0,32~ 0,46	370	0,32~ 0,46	290	0,31~ 0,45	330	0,24~ 0,34	330	0,38~ 0,52	190	0,24~ 0,34
18	640	0,32~ 0,49	400	0,34~ 0,49	970	0,34~ 0,49	350	0,34~ 0,49	270	0,32~ 0,47	310	0,25~ 0,36	310	0,39~ 0,54	180	0,25~ 0,36
19	600	0,33~ 0,51	380	0,35~ 0,50	920	0,35~ 0,50	340	0,35~ 0,50	260	0,33~ 0,48	290	0,25~ 0,38	290	0,40~ 0,55	170	0,25~ 0,38
20	570	0,34~ 0,52	360	0,36~ 0,50	880	0,36~ 0,50	320	0,36~ 0,50	250	0,34~ 0,50	280	0,26~ 0,40	280	0,40~ 0,56	160	0,26~ 0,40

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

- **Die Schnittdaten sind wie folgt zu reduzieren:**
- **The cutting data must be reduced as follows:**
- **Il faut réduire les paramètres comme suit:**
- **Ridurre i parametri come segue:**

Bohrungstiefe · Depth of hole · Profondeur de perçage · Profondità di foratura	4 x d	5 x d	6 x d
Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocità di taglio (V_c)	x 1,0	x 0,9	x 0,8

- **Bei Bohrtiefen ≤ 4 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.**
- **In case of drilling ≤ 4 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 4 x d, step feed drilling is recommended.**
- **En perçant ≤ 4 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.**
- **Nel caso di forature ≤ 4 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 4 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.**

529 000
529 100

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | ≤5xd | TiN

MAT 314–319	2.1–2.3		3.1–3.3		4.1 / 4.2		4.3–4.5	
V_c	32 ~ 40 m/min		25 ~ 50 m/min		32 ~ 63 m/min		63 ~ 100 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	11.460	0,03~0,05	11.940	0,01~0,03	14.320	0,02~0,06	25.460	0,02~0,06
2	5.730	0,08~0,11	5.970	0,04~0,06	7.160	0,04~0,12	12.730	0,04~0,12
3	3.820	0,11~0,16	3.980	0,06~0,09	4.770	0,06~0,18	8.490	0,06~0,18
4	2.860	0,13~0,19	2.980	0,08~0,11	3.580	0,08~0,24	6.370	0,08~0,24
5	2.290	0,16~0,22	2.390	0,10~0,13	2.860	0,10~0,30	5.090	0,10~0,30
6	1.910	0,19~0,26	1.990	0,12~0,15	2.390	0,12~0,36	4.240	0,12~0,36
8	1.430	0,21~0,30	1.490	0,16~0,20	1.790	0,16~0,45	3.180	0,16~0,45
10	1.150	0,25~0,35	1.190	0,20~0,25	1.430	0,20~0,55	2.550	0,20~0,55
12	950	0,30~0,42	990	0,24~0,30	1.190	0,24~0,66	2.120	0,24~0,66
13	880	0,31~0,42	920	0,26~0,32	1.100	0,25~0,72	1.960	0,25~0,72
14	820	0,32~0,44	850	0,26~0,34	1.020	0,27~0,74	1.820	0,27~0,74
15	760	0,33~0,45	800	0,26~0,36	950	0,29~0,80	1.700	0,29~0,80
16	720	0,34~0,46	750	0,27~0,37	900	0,30~0,83	1.590	0,30~0,83
17	670	0,35~0,48	700	0,28~0,39	840	0,31~0,88	1.500	0,31~0,88
18	640	0,36~0,50	660	0,29~0,41	800	0,32~0,94	1.410	0,32~0,94
19	600	0,38~0,53	630	0,30~0,43	750	0,34~0,97	1.340	0,34~0,97
20	570	0,40~0,56	600	0,30~0,44	720	0,36~1,00	1.270	0,36~1,00

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

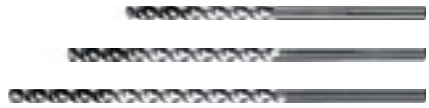
- **Die Schnittdaten sind wie folgt zu reduzieren:**
- **The cutting data must be reduced as follows:**
- **Il faut réduire les paramètres comme suit:**
- **Ridurre i parametri come segue:**

Bohrungstiefe · Depth of hole · Profondeur de perçage · Profondità di foratura	4 x d	5 x d	6 x d
Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocità di taglio (V_c)	x 1,0	x 0,9	x 0,8

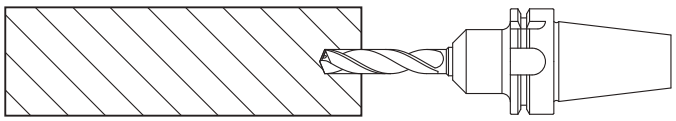
- **Bei Bohrtiefen ≤ 4 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.**
- **In case of drilling ≤ 4 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 4 x d, step feed drilling is recommended.**
- **En perçant ≤ 4 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.**
- **Nel caso di forature ≤ 4 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 4 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.**

528 010
528 015
528 020

HSSE Co | Typ N | ≤10xd | ≤15xd | ≤20xd | TiAlN

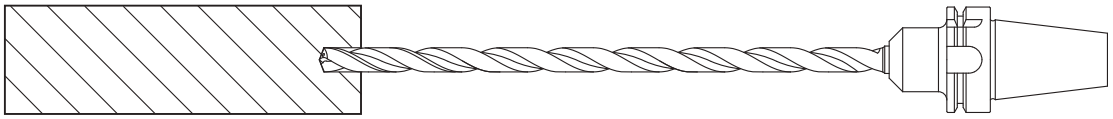


MAT 314–319	1.1		1.2–1.3		1.5 (bis 900 N)		2.1–2.2		2.3	
V_c	20 ~ 24 m/min		18 ~ 22 m/min		12 ~ 16 m/min		18 ~ 24 m/min		16 ~ 20 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	n [min^{-1}]	f [mm/U]
1,6	4080	0,016 – 0,03	3980	0,016 – 0,03	2790	0,016 – 0,03	4170	0,03 – 0,05	3580	0,016 – 0,03
2	3500	0,02 – 0,05	3180	0,02 – 0,04	2230	0,02 – 0,04	3340	0,04 – 0,06	2860	0,02 – 0,04
3	2330	0,03 – 0,08	2120	0,03 – 0,08	1490	0,03 – 0,07	2230	0,06 – 0,10	1900	0,03 – 0,08
4	1750	0,04 – 0,10	1600	0,04 – 0,10	1100	0,04 – 0,09	1670	0,08 – 0,13	1430	0,04 – 0,10
5	1400	0,05 – 0,13	1270	0,05 – 0,13	890	0,05 – 0,12	1340	0,10 – 0,16	1140	0,05 – 0,13
6	1160	0,06 – 0,15	1060	0,06 – 0,15	740	0,06 – 0,14	1100	0,12 – 0,19	950	0,06 – 0,15
8	870	0,08 – 0,20	800	0,08 – 0,20	550	0,08 – 0,18	840	0,16 – 0,26	720	0,08 – 0,20
10	700	0,10 – 0,25	630	0,10 – 0,25	440	0,10 – 0,23	670	0,20 – 0,32	570	0,10 – 0,25
12	580	0,12 – 0,30	530	0,12 – 0,30	370	0,12 – 0,28	560	0,24 – 0,38	480	0,12 – 0,30



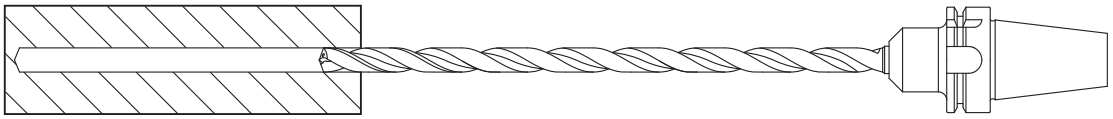
- Pilotbohrung erstellen mit WEXO-Spiralbohrer 529000 (d_1 max. + 0,1 mm).
- Produce the pilote hole with WEXO drill 529000 (d_1 max. + 0,1 mm).
- Effectuer le perçage pilote (pré perçage) avec foret Wexo 529000 (d_1 max. + 0,1 mm).
- Eseguire foro pilota con punte WEXO 529000 (d_1 max. + 0,1 mm).

Die Bohrtiefe der Pilotbohrung muss mindestens 3xd betragen.
The minimum depth of hole has to be 3xd.
La profondeur du perçage pilote doit être au minimum 3xd.
La profondita' del foro pilota deve essere minimo 3xd.



- Beim Eintritt des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung sind die Schnittdaten wie folgt zu reduzieren:
- At the entrance of the deep hole drill into the pilot hole the cutting data must be reduced as follows:
- En entrent dans le perçage pilote avec le foret long il faut réduire les paramètres de coupe comme suit :
- Inserendo la punta nel foro pilota, i parametri di taglio vanno ridotti come segue:

Drehzahl · Speed · Vitesse de rotation · Numero di giri	n	300 ~ 400 min^{-1}
Vorschubgeschwindigkeit · Feed · Avance · Velocita' di avanzamento	v_f	30 ~ 40 %



- Beim Ausfahren des Tieflochbohrers bis auf Tiefe der Pilotbohrung sind die Schnittdaten wie folgt zu reduzieren:
- During back out of the deep hole drill up to the depth of the pilot hole the cutting data must be reduced as follows:
- En sortant du trou avec le foret long jusqu'à la profondeur de perçage pilote il faut réduire les paramètres comme suit:
- Per estarre la punta per fori profondi dal foro eseguito, ridurre i parametri come segue:

Drehzahl · Speed · Vitesse de rotation · Numero di giri	n	300 ~ 400 min^{-1}

- Für prozesssichere Bearbeitung fördern Sie die Spanabfuhr indem möglichst viel Kühlmittel in die Bohrung eingebracht wird.
- In order to achieve process reliability in machining operations, improve chip removal by adding as much coolant as possible to the drilling procedure.
- Pour un usinage fiable, vous favorisez l'évacuation des copeaux en introduisant le plus de réfrigérant possible dans le trou.
- Per ottenere una lavorazione sicura agevolate l'evacuazione del truciolo aumentando il piu possibile la quantitá di refrigerante nel foro.

529 500

PS 105 | Typ SH53 | ≤3xd | TiCN

MAT 314–319	1.1.1 (< 500 N/mm²)		1.1.2–1.1.4 / 1.2.1 / 1.3 (710 ~ 900 N/mm²)		1.2.2 / 1.2.4 (< 710 N/mm²)		1.2.3		1.4 / 1.5 (< 900 N/mm²)		1.4 / 1.5 (< 1100 N/mm²)		1.4 / 1.5 34 ~ 43 HRC (1100 ~ 1400 N/mm²)		2.1–2.3	
V_c	38 ~ 50 m/min		25 ~ 32 m/min		25 ~ 36 m/min		50 ~ 60 m/min		12 ~ 20 m/min		10 ~ 16 m/min		16 ~ 20 m/min		40 ~ 60 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	7.000	0,06~0,09	4.540	0,06~0,09	4.850	0,06~0,09	8.750	0,06~0,09	2.550	0,06~0,09	2.070	0,06~0,09	2.860	0,02	7.960	0,08~0,11
3	4.670	0,10~0,13	3.020	0,10~0,13	3.240	0,10~0,13	5.840	0,09~0,13	1.700	0,10~0,13	1.380	0,10~0,13	1.910	0,03	5.310	0,11~0,16
4	3.500	0,11~0,15	2.270	0,11~0,15	2.430	0,11~0,15	4.380	0,11~0,15	1.270	0,11~0,15	1.030	0,11~0,15	1.430	0,05	3.980	0,13~0,19
5	2.800	0,12~0,18	1.810	0,12~0,18	1.940	0,12~0,18	3.500	0,12~0,18	1.020	0,12~0,18	830	0,12~0,18	1.150	0,07	3.180	0,16~0,22
6	2.330	0,13~0,19	1.510	0,13~0,19	1.620	0,13~0,19	2.920	0,13~0,19	850	0,13~0,19	690	0,13~0,19	950	0,08	2.650	0,19~0,26
7	2.000	0,15~0,22	1.300	0,15~0,22	1.390	0,15~0,22	2.500	0,15~0,22	730	0,15~0,22	590	0,15~0,22	820	0,09	2.270	0,20~0,28
8	1.750	0,16~0,24	1.130	0,16~0,24	1.210	0,16~0,24	2.190	0,17~0,24	640	0,16~0,24	520	0,16~0,24	720	0,10	1.990	0,21~0,30
9	1.560	0,18~0,26	1.010	0,18~0,26	1.080	0,18~0,26	1.950	0,18~0,26	570	0,18~0,26	460	0,18~0,26	640	0,11	1.770	0,23~0,33
10	1.400	0,20~0,28	910	0,20~0,28	970	0,20~0,28	1.750	0,20~0,26	510	0,20~0,28	410	0,20~0,28	570	0,12	1.590	0,25~0,36
11	1.270	0,22~0,31	820	0,22~0,31	880	0,22~0,31	1.590	0,24~0,32	460	0,22~0,31	380	0,22~0,31	520	0,14	1.450	0,28~0,39
12	1.170	0,24~0,34	760	0,24~0,34	810	0,24~0,34	1.460	0,24~0,34	420	0,24~0,34	340	0,24~0,34	480	0,15	1.330	0,30~0,42
13	1.080	0,26~0,36	700	0,26~0,36	750	0,26~0,36	1.350	0,26~0,36	390	0,26~0,36	320	0,26~0,36	440	0,16	1.220	0,31~0,42
14,1	990	0,28~0,38	640	0,28~0,38	690	0,28~0,38	1.240	0,28~0,39	360	0,28~0,38	290	0,28~0,38	410	0,17	1.130	0,32~0,44
17,7	790	0,36~0,46	510	0,36~0,46	550	0,36~0,46	990	0,32~0,48	290	0,36~0,46	230	0,36~0,46	320	0,21	900	0,36~0,52

MAT 314–319	5		6		8.2.1 43 ~ 48 HRC (1400 ~ 1600 N/mm²)		8.2.1 48 ~ 53 HRC (1600 ~ 1900 N/mm²)	
V_c	6 ~ 10 m/min		6 ~ 8 m/min		12 ~ 15 m/min		8 ~ 12 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	1.270	0,02~0,04	1.110	0,02~0,04	2.150	0,02	1.590	0,02
3	850	0,03~0,06	740	0,03~0,06	1.430	0,03	1.060	0,03
4	640	0,04~0,08	560	0,04~0,08	1.070	0,04	800	0,04
5	510	0,05~0,10	450	0,05~0,10	860	0,05	640	0,05
6	420	0,06~0,12	370	0,06~0,12	720	0,06	530	0,06
7	360	0,07~0,14	320	0,07~0,14	610	0,07	450	0,07
8	320	0,08~0,16	280	0,08~0,16	540	0,08	400	0,08
9	280	0,09~0,18	250	0,09~0,18	480	0,09	350	0,09
10	250	0,10~0,20	220	0,10~0,20	430	0,10	320	0,10
11	230	0,11~0,22	200	0,11~0,22	390	0,11	290	0,11
12	210	0,12~0,24	190	0,12~0,24	360	0,12	270	0,12
13	200	0,13~0,26	170	0,13~0,26	330	0,13	240	0,13
14,1	180	0,14~0,28	160	0,14~0,28	300	0,14	230	0,14
17,7	140	0,18~0,34	130	0,18~0,34	240	0,18	180	0,18

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

- **Bei Bohrtiefen ≤ 3 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.**
- **In case of drilling ≤ 3 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 3 x d, step feed drilling is recommended.**
- **En perçant ≤ 3 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.**
- **Nel caso di forature ≤ 3 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 3 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.**

529 700

PS 105 | ≤5xd | TiCN

MAT 314–319	1.1.1	1.1.2–1.1.4 / 1.2.1 / 1.3	1.2.2 / 1.2.4	1.2.3	1.4 / 1.5.1–1.5.3	1.5.4–1.5.5 < 35 HRC	2.1–2.3	4.3–4.5
V_c	38 ~ 50 m/min	25 ~ 32 m/min	25 ~ 36 m/min	50 ~ 60 m/min	12 ~ 20 m/min	10 ~ 16 m/min	40 ~ 63 m/min	70 ~ 120 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	7.000	0,06~0,09	4.540	0,06~0,09	4.850	0,06~0,09	8.750	0,06~0,09	2.550	0,06~0,09	2.070	0,06~0,09	8.200	0,08~0,11	15.120	0,12~0,18
3	4.670	0,10~0,13	3.020	0,10~0,13	3.240	0,10~0,13	5.840	0,09~0,13	1.700	0,10~0,13	1.380	0,10~0,13	5.460	0,11~0,16	10.080	0,20~0,28
4	3.500	0,11~0,15	2.270	0,11~0,15	2.430	0,11~0,15	4.380	0,11~0,15	1.270	0,11~0,15	1.030	0,11~0,15	4.100	0,13~0,19	7.560	0,24~0,38
5	2.800	0,12~0,18	1.810	0,12~0,18	1.940	0,12~0,18	3.500	0,12~0,18	1.020	0,12~0,18	830	0,12~0,18	3.280	0,16~0,22	6.050	0,28~0,40
6	2.330	0,13~0,19	1.510	0,13~0,19	1.620	0,13~0,19	2.920	0,13~0,19	850	0,13~0,19	690	0,13~0,19	2.730	0,19~0,26	5.040	0,34~0,48
8	1.750	0,16~0,24	1.130	0,16~0,24	1.210	0,16~0,24	2.500	0,16~0,24	640	0,16~0,24	520	0,16~0,24	2.050	0,21~0,30	3.780	0,38~0,53
10	1.400	0,20~0,28	910	0,20~0,28	970	0,20~0,28	1.750	0,20~0,28	510	0,20~0,28	410	0,20~0,28	1.640	0,25~0,36	3.020	0,45~0,63
12	1.170	0,24~0,34	760	0,24~0,34	810	0,24~0,34	1.460	0,24~0,34	420	0,24~0,34	340	0,24~0,34	1.370	0,30~0,42	2.520	0,53~0,75
13	1.080	0,26~0,36	700	0,26~0,36	750	0,26~0,36	1.350	0,26~0,36	390	0,26~0,36	320	0,26~0,36	1.260	0,31~0,42	2.330	0,56~0,79
14	1.000	0,28~0,39	650	0,28~0,39	690	0,28~0,39	1.250	0,28~0,39	360	0,28~0,39	300	0,28~0,39	1.170	0,32~0,44	2.160	0,57~0,81
16	880	0,30~0,43	540	0,30~0,43	580	0,30~0,43	1.090	0,30~0,43	300	0,30~0,43	260	0,30~0,43	1.020	0,34~0,46	2.090	0,61~0,85
18	780	0,34~0,49	480	0,34~0,49	510	0,34~0,49	970	0,34~0,49	270	0,34~0,49	230	0,34~0,49	900	0,36~0,50	1.860	0,63~0,90
20	700	0,36~0,50	430	0,36~0,50	460	0,36~0,5	880	0,36~0,50	240	0,36~0,50	210	0,36~0,50	810	0,40~0,56	1.670	0,68~0,98
22	640	0,40~0,55	390	0,40~0,55	420	0,40~0,55	800	0,40~0,55	220	0,40~0,55	190	0,40~0,55	740	0,42~0,59	1.520	0,73~1,06
24	580	0,41~0,60	360	0,41~0,60	380	0,41~0,60	730	0,41~0,60	200	0,41~0,60	170	0,41~0,60	680	0,46~0,65	1.390	0,77~1,33
26	540	0,42~0,65	330	0,42~0,65	360	0,42~0,65	670	0,42~0,65	180	0,42~0,65	160	0,42~0,65	620	0,47~0,68	1.290	0,81~1,20
28	500	0,45~0,70	310	0,45~0,70	330	0,45~0,70	630	0,45~0,70	170	0,45~0,70	150	0,45~0,70	580	0,50~0,73	1.190	0,84~1,26
30	470	0,48~0,75	290	0,48~0,75	310	0,48~0,75	580	0,48~0,75	160	0,48~0,75	140	0,48~0,75	540	0,54~0,78	1.110	0,87~1,32
32	440	0,51~0,80	270	0,51~0,80	290	0,51~0,80	550	0,51~0,80	150	0,51~0,80	130	0,51~0,80	510	0,58~0,83	1.040	0,90~1,38

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

- **Die Schnittdaten sind wie folgt zu reduzieren:**
- **The cutting data must be reduced as follows:**
- **Il faut réduire les paramètres comme suit:**
- **Ridurre i parametri come segue:**

Bohrungstiefe · Depth of hole · Profondeur de perçage · Profondità di foratura	4 x d	5 x d	6 x d
Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocità di taglio (V_c)	x 1,0	x 0,9	x 0,8

- **Bei Bohrtiefen ≤ 4 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.**
- **In case of drilling ≤ 4 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 4 x d, step feed drilling is recommended.**
- **En perçant ≤ 4 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.**
- **Nel caso di forature ≤ 4 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 4 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.**

022 003

VHM | Typ SH60 + | ≤3xd | TiAlN

MAT 314–319	1.1		1.2.3		1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3		1.4.1–1.4.3 / 1.4.5–1.4.8 (< 1000 N/mm²)		1.4.1–1.4.3 / 1.4.5–1.4.8 (1000 ~ 1200 N/mm²)		1.4.4		1.5.1 / 1.5.2 / 1.5.4 / 1.5.5 (< 1000 N/mm²)		1.5.1 / 1.5.2 / 1.5.4 / 1.5.5 (1000 ~ 1200 N/mm²)	
V_c	70 ~ 80 m/min		70 ~ 90 m/min		60 ~ 80 m/min		60 ~ 70 m/min		40 ~ 60 m/min		32 ~ 38 m/min		60 ~ 70 m/min		40 ~ 60 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	23.900	0,04~0,06	25.460	0,04~0,06	22.300	0,03~0,05	20.700	0,03~0,05	15.900	0,02~0,04	11.140	0,01~0,02	20.700	0,02~0,04	15.900	0,02~0,04
2	11.950	0,07~0,09	12.730	0,07~0,09	11.150	0,06~0,08	10.350	0,06~0,08	7.950	0,05~0,07	5.570	0,03~0,04	10.350	0,05~0,07	7.950	0,05~0,07
3	8.000	0,10~0,12	8.500	0,10~0,12	7.450	0,09~0,11	6.900	0,09~0,11	5.300	0,08~0,10	3.720	0,04~0,06	6.900	0,08~0,10	5.300	0,08~0,10
4	6.000	0,15~0,17	6.400	0,15~0,17	5.570	0,13~0,15	5.180	0,13~0,15	4.000	0,11~0,13	2.790	0,07~0,08	5.180	0,11~0,13	4.000	0,11~0,13
5	4.800	0,18~0,20	5.100	0,18~0,20	4.460	0,16~0,18	4.140	0,16~0,18	3.200	0,14~0,16	2.230	0,08~0,09	4.140	0,14~0,16	3.200	0,14~0,16
6	4.000	0,21~0,23	4.250	0,21~0,23	3.720	0,19~0,21	3.450	0,19~0,21	2.650	0,17~0,19	1.860	0,10~0,11	3.450	0,17~0,19	2.650	0,17~0,19
8	3.000	0,24~0,26	3.200	0,24~0,26	2.790	0,22~0,24	2.590	0,22~0,24	2.000	0,20~0,22	1.400	0,12~0,13	2.590	0,20~0,22	2.000	0,20~0,22
10	2.400	0,27~0,29	2.550	0,27~0,29	2.230	0,25~0,27	2.070	0,25~0,27	1.600	0,23~0,25	1.120	0,14~0,15	2.070	0,23~0,25	1.600	0,23~0,25
12	2.000	0,30~0,32	2.130	0,30~0,32	1.860	0,28~0,30	1.730	0,28~0,30	1.340	0,26~0,28	930	0,16~0,17	1.730	0,26~0,28	1.340	0,26~0,28
14	1.710	0,33~0,35	1.820	0,33~0,35	1.600	0,31~0,33	1.480	0,31~0,33	1.150	0,29~0,31	800	0,18~0,19	1.480	0,29~0,31	1.150	0,29~0,31
16	1.500	0,36~0,38	1.600	0,36~0,38	1.400	0,34~0,36	1.300	0,34~0,36	1.000	0,32~0,34	700	0,20~0,21	1.300	0,32~0,34	1.000	0,32~0,34
18	1.330	0,39~0,41	1.420	0,39~0,41	1.240	0,37~0,39	1.150	0,37~0,39	890	0,35~0,37	620	0,22~0,23	1.150	0,35~0,37	890	0,35~0,37
20	1.200	0,42~0,44	1.280	0,42~0,44	1.120	0,40~0,42	1.040	0,40~0,42	800	0,38~0,40	560	0,24~0,25	1.040	0,38~0,40	800	0,38~0,40

MAT 314–319	1.5.1 / 1.5.2 / 1.5.4 / 1.5.5 (1200 ~ 1500 N/mm²)		1.5.3		2.1–2.3		8.2 48 ~ 55 HRC		8.2 55 ~ 60 HRC		8.2 60 ~ 65 HRC	
V_c	30 ~ 35 m/min		28 ~ 32 m/min		65 ~ 80 m/min		25 ~ 32 m/min		14 ~ 20 m/min		10 ~ 14 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	10.350	0,01~0,02	9.550	0,01~0,02	23.100	0,03~0,05	8.900	0,01~0,02	5.720	0,01~0,02	3.800	0,01~0,02
2	5.170	0,03~0,04	4.780	0,03~0,04	11.540	0,08~0,10	4.450	0,02~0,04	2.860	0,02~0,04	1.900	0,02~0,04
3	3.450	0,04~0,06	3.180	0,04~0,06	7.690	0,13~0,15	3.000	0,04~0,05	1.900	0,04~0,05	1.270	0,04~0,05
4	2.590	0,07~0,08	2.390	0,07~0,08	5.770	0,20~0,22	2.250	0,06~0,07	1.430	0,06~0,07	950	0,06~0,07
5	2.070	0,08~0,09	1.910	0,08~0,09	4.620	0,23~0,25	1.800	0,07~0,08	1.150	0,07~0,08	760	0,07~0,08
6	1.730	0,10~0,11	1.590	0,10~0,11	3.850	0,26~0,29	1.500	0,08~0,09	950	0,08~0,09	640	0,08~0,09
8	1.300	0,12~0,13	1.190	0,12~0,13	2.890	0,30~0,33	1.120	0,08~0,09	720	0,08~0,09	480	0,08~0,09
10	1.040	0,14~0,15	955	0,14~0,15	2.310	0,35~0,38	900	0,09~0,10	570	0,09~0,10	380	0,09~0,10
12	860	0,16~0,17	800	0,16~0,17	1.920	0,39~0,42	750	0,10~0,11	480	0,10~0,11	320	0,10~0,11
14	740	0,18~0,19	680	0,18~0,19	1.650	0,45~0,48	640	0,11~0,12	410	0,11~0,12	270	0,11~0,12
16	650	0,20~0,21	600	0,20~0,21	1.440	0,49~0,52	560	0,12~0,13	360	0,12~0,13	240	0,12~0,13
18	580	0,22~0,23	530	0,22~0,23	1.280	0,53~0,56	500	0,13~0,14	320	0,13~0,14	212	0,13~0,14
20	520	0,24~0,25	480	0,24~0,25	1.150	0,57~0,60	450	0,14~0,15	290	0,14~0,15	190	0,14~0,15

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

Emulsion
Emulsion
Emulsion
Emulsione

020 099

VHM | Typ SH70 | ≤5xd

MAT	314–319	8.2								
		50 ~ 54 HRC			55 ~ 59 HRC			60 ~ 70 HRC		
V_c		16 ~ 20 m/min			11 ~ 15 m/min			9 ~ 13 m/min		
d_1 Ø [mm]		n [min^{-1}]	f [mm/U]	v_f [mm/min]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	v_f [mm/min]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	v_f [mm/min]
2		2860	0,03	85	2070	0,03	62	1750	0,03	53
2,55	M 3	2240	0,03	67	1630	0,03	49	1370	0,03	41
3	M 3,5	1900	0,03	57	1380	0,03	41	1165	0,03	35
3,4	M 4	1690	0,03	51	1225	0,03	37	1030	0,03	31
4		1430	0,03	43	1035	0,03	31	875	0,03	26
4,3	M 5	1330	0,04	53	960	0,04	38	820	0,04	33
5		1150	0,04	46	825	0,04	33	700	0,04	28
5,1	M 6	1125	0,04	45	800	0,04	32	680	0,04	27
6		950	0,04	38	700	0,04	28	580	0,04	23
6,9	M 8	830	0,04	33	600	0,04	24	505	0,04	20
7		820	0,04	33	595	0,04	24	500	0,04	20
7,1	M 8x1	810	0,04	32	580	0,04	23	495	0,04	20
8		725	0,04	29	525	0,04	21	440	0,04	18
8,6	M 10	665	0,05	33	480	0,05	24	400	0,05	20
8,9	G 1/8"	645	0,05	32	465	0,05	23	395	0,05	20
9		640	0,05	32	460	0,05	23	390	0,05	19
9,1	M 10x1	630	0,05	32	455	0,05	23	385	0,05	19
10		580	0,05	29	420	0,05	21	355	0,05	18
10,4	M 12	560	0,05	28	400	0,05	20	340	0,05	17
10,6	M 12x1,5	540	0,05	27	390	0,05	20	335	0,05	17
11		525	0,05	27	380	0,05	19	320	0,05	16
11,1	M 12x1	520	0,05	26	375	0,05	19	315	0,05	16
11,9	G 1/4"	485	0,05	24	350	0,05	18	300	0,05	15
12		480	0,05	24	345	0,05	17	295	0,05	15
12,1	M 14	475	0,05	24	340	0,05	17	290	0,05	15
12,6	M 14x1,5	460	0,05	23	330	0,05	16	280	0,05	14
14,1	M 16	405	0,06	24	295	0,06	18	250	0,06	15
14,6	M 16x1,5	400	0,06	24	285	0,06	17	240	0,06	14
17,7	M 20	320	0,06	19	235	0,06	14	200	0,06	12
18,6	M 20x1,5	300	0,06	18	220	0,06	13	190	0,06	11

Einsatzbedingungen
Conditions d'utilisation
Cutting conditions
Condizioni d'uso

1. Werkzeug nicht im Dreibacken-Bohrfutter spannen!
   Never clamp the drill in a three-jaw chuck!
   Ne pas utiliser des mandrins de serrage!
   Non bloccare mai la punta in un mandrino a tre griffe!

2. Als Kühlschmiermittel sollte eine 8–10%-ige Emulsion verwendet werden.
   The usage of a water-soluble oil (emulsion 8–10%) is recommended.
   Pour lubrifier, utiliser une émulsion entre 8–10%.
   Si raccomanda l'uso di emulsione 8–10%.

3. Der Rundlauffehler an der Schneide sollte nicht größer als 0,020 mm sein.
   The maximum radial-run-out (error) must be smaller than 0,020 mm.
   Le faux-rond au niveau des tranchants ne doit pas dépasser 0.020 mm.
   Il massimo errore di concentricita' non deve superare i 0,020 mm.

4. Bei Bohrtiefen ≤ 3 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden; es besteht jedoch die Gefahr, dass Schneidenausbrüche durch zurückbleibende Späne am Bohrungsgrund entstehen.
   In case of drilling ≤ 3 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 3 x d, step feed drilling is recommended; please note, that chipping of the cutting edge can happen due to remaining chips into the hole.
   En perçant ≤ 3 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer mais il est possible que les copeaux au fond du trou endommagent les tranchants du foret.
   Nel caso di forature ≤ 3 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 3 x d, si consiglia di scaricare il truciolo; le scheggiature sul tagliente accadono spesso a causa del truciolo rimasto nel foro.

024 003

VHM | Typ VA | IKZ | ≤3xd | TiAlN | Emulsion / Emulsion / Emulsion / Emulsione

MAT 314–319	1.1	1.2.3	1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3	1.6.1	1.6.2	1.6.3 / 1.6.4	1.6.5	1.6.6
V_c	90 ~ 140 m/min	100 ~ 160 m/min	80 ~ 110 m/min	40 ~ 60 m/min	35 ~ 50 m/min	40 ~ 60 m/min	30 ~ 45 m/min	25 ~ 32 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	18.300	0,04~0,06	20.690	0,04~0,06	15.120	0,04~0,06	7.980	0,03~0,04	6.780	0,03~0,04	7.980	0,03~0,04	5.970	0,03~0,04	4.530	0,02~0,03
3	12.200	0,07~0,08	13.800	0,07~0,08	10.080	0,07~0,08	5.300	0,04~0,06	4.500	0,04~0,06	5.300	0,04~0,06	3.980	0,04~0,06	3.020	0,03~0,04
4	9.150	0,10~0,12	10.350	0,10~0,12	7.560	0,10~0,12	4.000	0,07~0,08	3.400	0,07~0,08	4.000	0,07~0,08	3.000	0,07~0,08	2.270	0,05~0,06
5	7.320	0,12~0,14	8.280	0,12~0,14	6.050	0,12~0,14	3.200	0,08~0,09	2.700	0,08~0,09	3.200	0,08~0,09	2.400	0,08~0,09	1.810	0,06~0,07
6	6.100	0,14~0,16	6.900	0,14~0,16	5.040	0,14~0,16	2.650	0,10~0,11	2.250	0,10~0,11	2.650	0,10~0,11	2.000	0,10~0,11	1.510	0,07~0,08
8	4.580	0,16~0,18	5.170	0,16~0,18	3.780	0,16~0,18	2.000	0,12~0,13	1.700	0,12~0,13	2.000	0,12~0,13	1.500	0,12~0,13	1.130	0,09~0,10
10	3.660	0,19~0,20	4.140	0,19~0,20	3.030	0,19~0,20	1.600	0,14~0,15	1.350	0,14~0,15	1.600	0,14~0,15	1.200	0,14~0,15	910	0,11~0,12
12	3.050	0,21~0,23	3.450	0,21~0,23	2.520	0,21~0,23	1.330	0,16~0,17	1.130	0,16~0,17	1.330	0,16~0,17	1.000	0,16~0,17	760	0,13~0,14
14	2.610	0,24~0,26	2.960	0,24~0,26	2.160	0,24~0,26	1.140	0,18~0,19	970	0,18~0,19	1.140	0,18~0,19	850	0,18~0,19	650	0,15~0,16
16	2.290	0,27~0,29	2.590	0,27~0,29	1.890	0,27~0,29	1.000	0,20~0,21	850	0,20~0,21	1.000	0,20~0,21	750	0,20~0,21	570	0,17~0,18
18	2.030	0,30~0,32	2.300	0,30~0,32	1.680	0,30~0,32	890	0,22~0,23	750	0,22~0,23	890	0,22~0,23	660	0,22~0,23	500	0,19~0,20
20	1.830	0,33~0,35	2.070	0,33~0,35	1.510	0,33~0,35	800	0,24~0,25	680	0,24~0,25	800	0,24~0,25	600	0,24~0,25	450	0,21~0,22

MAT 314–319	1.4 (< 1000 N/mm²)	1.5 (< 1000 N/mm²)	2.1 / 2.2	2.3 / 2.4	3.1–3.4	4	5 (< 1000 N/mm²)	5 (1000 ~ 1200 N/mm²)
V_c	70 ~ 90 m/min	70 ~ 90 m/min	80 ~ 110 m/min	70 ~ 90 m/min	90 ~ 110 m/min	200 ~ 260 m/min	30 ~ 40 m/min	25 ~ 35 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	12.730	0,03~0,04	12.730	0,03~0,04	15.120	0,07~0,09	12.730	0,04~0,06	15.900	0,06~0,08	36.600	0,07~0,09	5.570	0,02~0,03	4.770	0,02~0,03
3	8.490	0,04~0,06	8.490	0,04~0,06	10.080	0,10~0,12	8.490	0,07~0,08	10.610	0,10~0,12	24.400	0,10~0,12	3.720	0,03~0,05	3.180	0,03~0,05
4	6.370	0,07~0,08	6.370	0,07~0,08	7.560	0,13~0,15	6.370	0,10~0,12	7.960	0,13~0,15	18.300	0,14~0,16	2.790	0,06~0,07	2.390	0,06~0,07
5	5.090	0,08~0,09	5.090	0,08~0,09	6.050	0,15~0,17	5.090	0,12~0,14	6.370	0,15~0,17	14.650	0,18~0,20	2.230	0,08~0,09	1.910	0,08~0,09
6	4.240	0,10~0,11	4.240	0,10~0,11	5.040	0,18~0,20	4.240	0,14~0,16	5.300	0,18~0,20	12.200	0,24~0,26	1.860	0,09~0,10	1.600	0,09~0,10
8	3.180	0,12~0,13	3.180	0,12~0,13	3.780	0,21~0,24	3.180	0,16~0,18	3.980	0,21~0,24	9.150	0,26~0,28	1.400	0,11~0,12	1.200	0,11~0,12
10	2.550	0,14~0,15	2.550	0,14~0,15	3.030	0,26~0,29	2.550	0,19~0,20	3.180	0,26~0,29	7.320	0,34~0,36	1.120	0,13~0,14	950	0,13~0,14
12	2.120	0,16~0,17	2.120	0,16~0,17	2.520	0,30~0,32	2.120	0,21~0,23	2.650	0,30~0,32	6.100	0,38~0,40	930	0,15~0,16	800	0,15~0,16
14	1.820	0,18~0,19	1.820	0,18~0,19	2.160	0,33~0,35	1.820	0,24~0,26	2.270	0,33~0,35	5.230	0,41~0,43	800	0,17~0,18	680	0,17~0,18
16	1.590	0,20~0,21	1.590	0,20~0,21	1.890	0,36~0,38	1.590	0,27~0,29	1.990	0,36~0,38	4.580	0,44~0,46	700	0,19~0,20	600	0,19~0,20
18	1.410	0,22~0,23	1.410	0,22~0,23	1.680	0,38~0,40	1.410	0,30~0,32	1.770	0,38~0,40	4.070	0,47~0,49	620	0,21~0,22	530	0,21~0,22
20	1.270	0,24~0,25	1.270	0,24~0,25	1.510	0,41~0,44	1.270	0,33~0,35	1.590	0,41~0,44	3.660	0,50~0,52	480	0,23~0,24	480	0,23~0,24

024 005

VHM | Typ VA | IKZ | ≤5xd | TiAlN

Emulsion
Emulsion
Emulsion
Emulsione

MAT 314–319	1.1	1.2.3	1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3	1.6.1	1.6.2	1.6.3 / 1.6.4	1.6.5	1.6.6
V_c	90 ~ 120 m/min	100 ~ 140 m/min	80 ~ 100 m/min	40 ~ 60 m/min	35 ~ 50 m/min	40 ~ 60 m/min	30 ~ 45 m/min	25 ~ 32 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	16.710	0,04~0,06	19.100	0,04~0,06	14.350	0,04~0,06	7.980	0,03~0,04	6.780	0,03~0,04	7.980	0,03~0,04	5.970	0,03~0,04	4.530	0,02~0,03
3	11.140	0,07~0,08	12.730	0,07~0,08	9.600	0,07~0,08	5.300	0,04~0,06	4.500	0,04~0,06	5.300	0,04~0,06	3.980	0,04~0,06	3.020	0,03~0,04
4	8.360	0,10~0,12	9.550	0,10~0,12	7.200	0,10~0,12	4.000	0,07~0,08	3.400	0,07~0,08	4.000	0,07~0,08	3.000	0,07~0,08	2.270	0,05~0,06
5	6.690	0,12~0,14	7.640	0,12~0,14	5.750	0,12~0,14	3.200	0,08~0,09	2.700	0,08~0,09	3.200	0,08~0,09	2.400	0,08~0,09	1.810	0,06~0,07
6	5.570	0,14~0,16	6.370	0,14~0,16	4.800	0,14~0,16	2.650	0,10~0,11	2.250	0,10~0,11	2.650	0,10~0,11	2.000	0,10~0,11	1.510	0,07~0,08
8	4.180	0,16~0,18	4.780	0,16~0,18	3.600	0,16~0,18	2.000	0,12~0,13	1.700	0,12~0,13	2.000	0,12~0,13	1.500	0,12~0,13	1.130	0,09~0,10
10	3.350	0,19~0,20	3.820	0,19~0,20	2.870	0,19~0,20	1.600	0,14~0,15	1.350	0,14~0,15	1.600	0,14~0,15	1.200	0,14~0,15	910	0,11~0,12
12	2.790	0,21~0,23	3.180	0,21~0,23	2.400	0,21~0,23	1.330	0,16~0,17	1.130	0,16~0,17	1.330	0,16~0,17	1.000	0,16~0,17	760	0,13~0,14
14	2.390	0,24~0,26	2.730	0,24~0,26	2.050	0,24~0,26	1.140	0,18~0,19	970	0,18~0,19	1.140	0,18~0,19	850	0,18~0,19	650	0,15~0,16
16	2.090	0,27~0,29	2.390	0,27~0,29	1.800	0,27~0,29	1.000	0,20~0,21	850	0,20~0,21	1.000	0,20~0,21	750	0,20~0,21	570	0,17~0,18
18	1.860	0,30~0,32	2.120	0,30~0,32	1.600	0,30~0,32	890	0,22~0,23	750	0,22~0,23	890	0,22~0,23	660	0,22~0,23	500	0,19~0,20
20	1.670	0,33~0,35	1.910	0,33~0,35	1.440	0,33~0,35	800	0,24~0,25	680	0,24~0,25	800	0,24~0,25	600	0,24~0,25	450	0,21~0,22

MAT 314–319	1.4 (< 1000 N/mm²)	1.5 (< 1000 N/mm²)	2.1 / 2.2	2.3 / 2.4	3.1–3.4	4	5 (< 1000 N/mm²)	5 (1000 ~ 1200 N/mm²)
V_c	70 ~ 80 m/min	70 ~ 80 m/min	80 ~ 100 m/min	70 ~ 80 m/min	80 ~ 100 m/min	200 ~ 240 m/min	25 ~ 40 m/min	20 ~ 35 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	12.000	0,03~0,04	12.000	0,03~0,04	14.350	0,07~0,09	12.000	0,04~0,06	14.350	0,06~0,08	35.000	0,07~0,09	5.170	0,02~0,03	4.380	0,02~0,03
3	8.000	0,04~0,06	8.000	0,04~0,06	9.600	0,10~0,12	8.000	0,07~0,08	9.600	0,10~0,12	23.350	0,10~0,12	3.450	0,03~0,05	2.920	0,03~0,05
4	6.000	0,07~0,08	6.000	0,07~0,08	7.200	0,13~0,15	6.000	0,10~0,12	7.200	0,13~0,15	17.500	0,14~0,16	2.600	0,06~0,07	2.190	0,06~0,07
5	4.800	0,08~0,09	4.800	0,08~0,09	5.750	0,15~0,17	4.800	0,12~0,14	5.750	0,15~0,17	14.000	0,18~0,20	2.070	0,08~0,09	1.750	0,08~0,09
6	4.000	0,10~0,11	4.000	0,10~0,11	4.800	0,18~0,20	4.000	0,14~0,16	4.800	0,18~0,20	11.680	0,24~0,26	1.730	0,09~0,10	1.460	0,09~0,10
8	3.000	0,12~0,13	3.000	0,12~0,13	3.600	0,21~0,24	3.000	0,16~0,18	3.600	0,21~0,24	8.750	0,26~0,28	1.300	0,11~0,12	1.100	0,11~0,12
10	2.400	0,14~0,15	2.400	0,14~0,15	2.870	0,26~0,29	2.400	0,19~0,20	2.870	0,26~0,29	7.000	0,34~0,36	1.040	0,13~0,14	880	0,13~0,14
12	2.000	0,16~0,17	2.000	0,16~0,17	2.400	0,30~0,32	2.000	0,21~0,23	2.400	0,30~0,32	5.850	0,38~0,40	860	0,15~0,16	730	0,15~0,16
14	1.710	0,18~0,19	1.710	0,18~0,19	2.050	0,33~0,35	1.710	0,24~0,26	2.050	0,33~0,35	5.000	0,41~0,43	740	0,17~0,18	630	0,17~0,18
16	1.500	0,20~0,21	1.500	0,20~0,21	1.800	0,36~0,38	1.500	0,27~0,29	1.800	0,36~0,38	4.380	0,44~0,46	650	0,19~0,20	550	0,19~0,20
18	1.330	0,22~0,23	1.330	0,22~0,23	1.600	0,38~0,40	1.330	0,30~0,32	1.600	0,38~0,40	3.890	0,47~0,49	580	0,21~0,22	490	0,21~0,22
20	1.200	0,24~0,25	1.200	0,24~0,25	1.440	0,41~0,44	1.200	0,33~0,35	1.440	0,41~0,44	3.500	0,50~0,52	520	0,23~0,24	440	0,23~0,24

024 008

VHM | Typ VA | IKZ | ≤8xd | TiAlN

MAT 314–319	1.1		1.2.3		1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3		1.6.1		1.6.2		1.6.3 / 1.6.4		1.6.5		1.6.6	
V_c	70 ~ 90 m/min		80 ~ 100 m/min		65 ~ 85 m/min		40 ~ 55 m/min		35 ~ 45 m/min		40 ~ 55 m/min		30 ~ 40 m/min		20 ~ 30 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	12.730	0,04~0,06	14.350	0,04~0,06	12.000	0,04~0,06	7.560	0,03~0,04	6.370	0,03~0,04	7.560	0,03~0,04	5.570	0,03~0,04	3.980	0,02~0,03
3	8.490	0,07~0,08	9.600	0,07~0,08	8.000	0,07~0,08	5.040	0,04~0,06	4.250	0,04~0,06	5.040	0,04~0,06	3.720	0,04~0,06	2.650	0,03~0,04
4	6.370	0,10~0,12	7.200	0,10~0,12	6.000	0,10~0,12	3.780	0,07~0,08	3.180	0,07~0,08	3.780	0,07~0,08	2.790	0,07~0,08	2.000	0,05~0,06
5	5.090	0,12~0,14	5.750	0,12~0,14	4.800	0,12~0,14	3.030	0,08~0,09	2.550	0,08~0,09	3.030	0,08~0,09	2.230	0,08~0,09	1.600	0,06~0,07
6	4.240	0,14~0,16	4.800	0,14~0,16	4.000	0,14~0,16	2.520	0,10~0,11	2.120	0,10~0,11	2.520	0,10~0,11	1.860	0,10~0,11	1.330	0,07~0,08
8	3.180	0,16~0,18	3.600	0,16~0,18	3.000	0,16~0,18	1.890	0,12~0,13	1.590	0,12~0,13	1.890	0,12~0,13	1.400	0,12~0,13	1.000	0,09~0,10
10	2.550	0,19~0,20	2.870	0,19~0,20	2.400	0,19~0,20	1.510	0,14~0,15	1.270	0,14~0,15	1.510	0,14~0,15	1.120	0,14~0,15	800	0,11~0,12
12	2.120	0,21~0,23	2.400	0,21~0,23	2.000	0,21~0,23	1.260	0,16~0,17	1.060	0,16~0,17	1.260	0,16~0,17	930	0,16~0,17	660	0,13~0,14
14	1.820	0,24~0,26	2.050	0,24~0,26	1.700	0,24~0,26	1.080	0,18~0,19	910	0,18~0,19	1.080	0,18~0,19	800	0,18~0,19	570	0,15~0,16
16	1.590	0,27~0,29	1.800	0,27~0,29	1.500	0,27~0,29	950	0,20~0,21	800	0,20~0,21	950	0,20~0,21	700	0,20~0,21	500	0,17~0,18
18	1.410	0,30~0,32	1.600	0,30~0,32	1.330	0,30~0,32	840	0,22~0,23	710	0,22~0,23	840	0,22~0,23	620	0,22~0,23	440	0,19~0,20
20	1.270	0,33~0,35	1.440	0,33~0,35	1.200	0,33~0,35	760	0,24~0,25	640	0,24~0,25	760	0,24~0,25	560	0,24~0,25	400	0,21~0,22

MAT 314–319	1.4 (< 1000 N/mm²)		1.5 (< 1000 N/mm²)		2.1 / 2.2		2.3 / 2.4		5 (< 1000 N/mm²)		5 (1000 ~ 1200 N/mm²)	
V_c	60 ~ 70 m/min		60 ~ 70 m/min		70 ~ 90 m/min		65 ~ 75 m/min		25 ~ 35 m/min		20 ~ 30 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	10.350	0,03~0,04	10.350	0,03~0,04	12.730	0,07~0,09	11.150	0,04~0,06	4.770	0,02~0,03	3.980	0,02~0,03
3	6.900	0,04~0,06	6.900	0,04~0,06	8.490	0,10~0,12	7.430	0,07~0,08	3.180	0,03~0,05	2.650	0,03~0,05
4	5.180	0,07~0,08	5.180	0,07~0,08	6.370	0,13~0,15	5.570	0,10~0,12	2.390	0,06~0,07	2.000	0,06~0,07
5	4.140	0,08~0,09	4.140	0,08~0,09	5.090	0,15~0,17	4.460	0,12~0,14	1.910	0,08~0,09	1.600	0,08~0,09
6	3.450	0,10~0,11	3.450	0,10~0,11	4.240	0,18~0,20	3.720	0,14~0,16	1.600	0,09~0,10	1.330	0,09~0,10
8	2.590	0,12~0,13	2.590	0,12~0,13	3.180	0,21~0,24	2.790	0,16~0,18	1.200	0,11~0,12	1.000	0,11~0,12
10	2.070	0,14~0,15	2.070	0,14~0,15	2.550	0,26~0,29	2.230	0,19~0,20	950	0,13~0,14	800	0,13~0,14
12	1.730	0,16~0,17	1.730	0,16~0,17	2.120	0,30~0,32	1.860	0,21~0,23	800	0,15~0,16	660	0,15~0,16
14	1.480	0,18~0,19	1.480	0,18~0,19	1.820	0,33~0,35	1.600	0,24~0,26	680	0,17~0,18	570	0,17~0,18
16	1.300	0,20~0,21	1.300	0,20~0,21	1.590	0,36~0,38	1.400	0,27~0,29	600	0,19~0,20	500	0,19~0,20
18	1.150	0,22~0,23	1.150	0,22~0,23	1.410	0,38~0,40	1.240	0,30~0,32	530	0,21~0,22	440	0,21~0,22
20	1.040	0,24~0,25	1.040	0,24~0,25	1.270	0,41~0,44	1.120	0,33~0,35	480	0,23~0,24	400	0,23~0,24

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

Emulsion
Emulsion
Emulsion
Emulsione

≤6xd

v_c x 1,05

024 012

VHM | Typ VA | IKZ | ≤12xd | TiAlN

MAT 314–319	1.1	1.2.3	1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3	1.6.1	1.6.2	1.6.3 / 1.6.4	1.6.5	1.6.6
V_c	70 ~ 80 m/min	70 ~ 90 m/min	60 ~ 80 m/min	40 ~ 50 m/min	30 ~ 40 m/min	40 ~ 50 m/min	25 ~ 35 m/min	20 ~ 30 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	12.000	0,04~0,06	12.730	0,04~0,06	11.140	0,04~0,06	7.160	0,03~0,04	5.570	0,03~0,04	7.160	0,03~0,04	5.000	0,03~0,04	3.980	0,02~0,03
3	8.000	0,07~0,08	8.500	0,07~0,08	7.450	0,07~0,08	4.780	0,04~0,06	3.720	0,04~0,06	4.780	0,04~0,06	3.340	0,04~0,06	2.650	0,03~0,04
4	6.000	0,10~0,12	6.400	0,10~0,12	5.570	0,10~0,12	3.580	0,07~0,08	2.790	0,07~0,08	3.580	0,07~0,08	2.500	0,07~0,08	2.000	0,05~0,06
5	4.800	0,12~0,14	5.100	0,12~0,14	4.460	0,12~0,14	2.870	0,08~0,09	2.230	0,08~0,09	2.870	0,08~0,09	2.000	0,08~0,09	1.600	0,06~0,07
6	4.000	0,14~0,16	4.250	0,14~0,16	3.720	0,14~0,16	2.400	0,10~0,11	1.860	0,10~0,11	2.400	0,10~0,11	1.670	0,10~0,11	1.330	0,07~0,08
8	3.000	0,16~0,18	3.200	0,16~0,18	2.790	0,16~0,18	1.800	0,12~0,13	1.400	0,12~0,13	1.800	0,12~0,13	1.250	0,12~0,13	1.000	0,09~0,10
10	2.400	0,19~0,20	2.550	0,19~0,20	2.230	0,19~0,20	1.430	0,14~0,15	1.120	0,14~0,15	1.430	0,14~0,15	1.000	0,14~0,15	800	0,11~0,12
12	2.000	0,21~0,23	2.130	0,21~0,23	1.860	0,21~0,23	1.200	0,16~0,17	930	0,16~0,17	1.200	0,16~0,17	840	0,16~0,17	660	0,13~0,14
14	1.710	0,24~0,26	1.820	0,24~0,26	1.600	0,24~0,26	1.030	0,18~0,19	800	0,18~0,19	1.030	0,18~0,19	720	0,18~0,19	570	0,15~0,16
16	1.500	0,27~0,29	1.600	0,27~0,29	1.400	0,27~0,29	900	0,20~0,21	700	0,20~0,21	900	0,20~0,21	630	0,20~0,21	500	0,17~0,18
18	1.330	0,30~0,32	1.420	0,30~0,32	1.240	0,30~0,32	800	0,22~0,23	620	0,22~0,23	800	0,22~0,23	560	0,22~0,23	440	0,19~0,20
20	1.200	0,33~0,35	1.280	0,33~0,35	1.120	0,33~0,35	720	0,24~0,25	560	0,24~0,25	720	0,24~0,25	500	0,24~0,25	400	0,21~0,22

MAT 314–319	1.4 (< 1000 N/mm²)	1.5 (< 1000 N/mm²)	2.1 / 2.2	2.3 / 2.4	5 (< 1000 N/mm²)	5 (1000 ~ 1200 N/mm²)
V_c	50 ~ 60 m/min	50 ~ 60 m/min	70 ~ 80 m/min	60 ~ 70 m/min	20 ~ 30 m/min	15 ~ 25 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	8.760	0,03~0,04	8.760	0,03~0,04	12.000	0,07~0,09	10.350	0,04~0,06	3.980	0,02~0,03	3.180	0,02~0,03
3	5.840	0,04~0,06	5.840	0,04~0,06	8.000	0,10~0,12	6.900	0,07~0,08	2.650	0,03~0,05	2.120	0,03~0,04
4	4.380	0,07~0,08	4.380	0,07~0,08	6.000	0,13~0,15	5.180	0,10~0,12	2.000	0,06~0,07	1.600	0,05~0,06
5	3.500	0,08~0,09	3.500	0,08~0,09	4.800	0,15~0,17	4.140	0,12~0,14	1.600	0,08~0,09	1.270	0,06~0,07
6	2.920	0,10~0,11	2.920	0,10~0,11	4.000	0,18~0,20	3.450	0,14~0,16	1.330	0,09~0,10	1.060	0,07~0,08
8	2.190	0,12~0,13	2.190	0,12~0,13	3.000	0,21~0,24	2.590	0,16~0,18	1.000	0,11~0,12	800	0,09~0,10
10	1.750	0,14~0,15	1.750	0,14~0,15	2.400	0,26~0,29	2.070	0,19~0,20	800	0,13~0,14	640	0,11~0,12
12	1.460	0,16~0,17	1.460	0,16~0,17	2.000	0,30~0,32	1.730	0,21~0,23	660	0,15~0,16	530	0,13~0,14
14	1.250	0,18~0,19	1.250	0,18~0,19	1.710	0,33~0,35	1.480	0,24~0,26	570	0,17~0,18	450	0,15~0,16
16	1.100	0,20~0,21	1.100	0,20~0,21	1.500	0,36~0,38	1.300	0,27~0,29	500	0,19~0,20	400	0,17~0,18
18	970	0,22~0,23	970	0,22~0,23	1.330	0,38~0,40	1.150	0,30~0,32	440	0,21~0,22	350	0,19~0,20
20	875	0,24~0,25	875	0,24~0,25	1.200	0,41~0,44	1.040	0,33~0,35	400	0,23~0,24	320	0,21~0,22

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

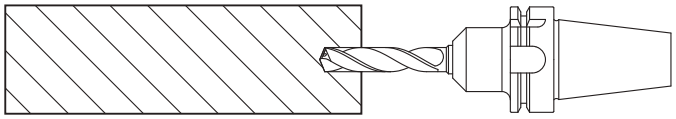
Emulsion
Emulsion
Emulsion
Emulsione

≤10xd

v_c x 1,05

VHM | Typ VA | IKZ | TiAlN

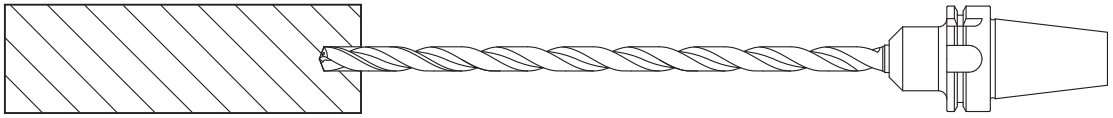
≤20xd 025 020 | ≤30xd 025 030 | ≤40xd 025 040 | ≤50xd 025 050



≥3xd

- ▶ Pilotbohrung erstellen mit WEXO-Spiralbohrer 024 005 – Typ VA (Ø d1 + 0,02 mm).
- ▶ Produce the pilote hole with WEXO drill 024 005 – Type VA (Ø d1 + 0,02 mm).
- ▶ Effectuer le perçage pilote (pré perçage) avec foret Wexo 024005 – type VA (Ø d1 + 0.02 mm).
- ▶ Eseguire foro pilota con punte WEXO 024 005 – Tipo VA (Ø d1 + 0,02 mm).

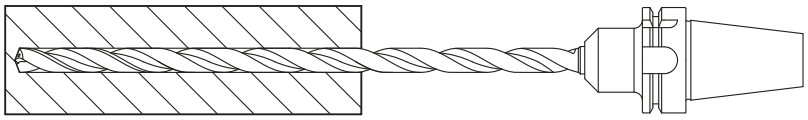
Die Bohrtiefe der Pilotbohrung muss mindestens 3 x d betragen.
The minimum depth of hole has to be 3 x d.
La profondeur du perçage pilote doit être au minimum 3 x d.
La profondita' del foro pilota deve essere minimo 3 x d.



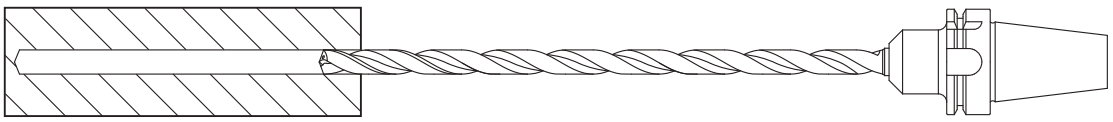
- ▶ Beim Eintritt des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung sind die Schnittdaten wie folgt zu reduzieren:
- ▶ At the entrance of the deep hole drill into the pilot hole the cutting data must be reduced as follows:
- ▶ En entrent dans le perçage pilote avec le foret long il faut réduire les paramètres de coupe comme suit :
- ▶ Inserendo la punta nel foro pilota, i parametri di taglio vanno ridotti come segue:

Drehzahl · Speed · Vitesse de rotation · Numero di giri	n	300 ~ 400 min^{-1}
Vorschubgeschwindigkeit · Feed · Avance · Velocita' di avanzamento	v_f	30 ~ 40 %

- ▶ Vorschub ca. 2 ~ 3 mm vor Erreichen des Bohrungsgrundes der Pilotbohrung anhalten.
  Drehzahl n und Vorschubgeschwindigkeit vf auf die Tabellenwerte erhöhen und das Kühlmittel zuschalten.
- ▶ Stop feed approx. 2 ~ 3 mm before reaching the ground of the pilot hole.
  Raise up speed n and feed vf according the table and switch on the cooling.
- ▶ Stopper l'avance 2 ~ 3 mm avant le fond du perçage pilote.
  Augmenter la vitesse et l'avance selon le tableau et activer la lubrification.
- ▶ Avanzare ca. 2 ~ 3 mm per inserirsi a pieno nel foro pilota.
  Riportare i parametri di taglio ai loro valori originali ed accendere la lubrorefrigerazione.



- ▶ Die gewünschte Bohrtiefe ohne Entspanen herstellen.
- ▶ Produce the desired depth hole without lifting.
- ▶ Percer la profondeur voulue sans débourrer.
- ▶ Eseguire tutto il foro senza scaricare.



- ▶ Beim Ausfahren des Tieflochbohrers bis auf Tiefe der Pilotbohrung sind die Schnittdaten wie folgt zu reduzieren:
- ▶ During back out of the deep hole drill up to the depth of the pilot hole the cutting data must be reduced as follows:
- ▶ En sortant du trou avec le foret long jusqu'à la profondeur de perçage pilote il faut réduire les paramètres comme suit:
- ▶ Per estarre la punta per fori profondi dal foro eseguito, ridurre i parametri come segue:

Drehzahl · Speed · Vitesse de rotation · Numero di giri	n	300 ~ 400 min^{-1}
Vorschubgeschwindigkeit · Feed · Avance · Velocita' di avanzamento	v_f	60 %

- ▶ Komplett Herausfahren aus der Bohrung mit normalem Eilgang der Maschine.
- ▶ Completely back out with regular rapid feed of the machine.
- ▶ Sortir complètement du trou avec l'avance rapide de la machine.
- ▶ Per ritornare in posizione di partenza utilizzare il normale avanzamento della mascchina.

- ▶ Bei der Herstellung von Durchgangsbohrungen sollte der Vorschub vor dem Austritt um 50% reduziert werden, um Ausbrüche an den Schneidenecken zu vermeiden.
- ▶ If producing through holes the feed should be reduced at 50% before exit, to prevent chipping on the cutting edges.
- ▶ En perçant des trous passants il faut réduire l'avance avant la sortie de 50%, ceci pour éviter des éclatements aux tranchants.
- ▶ Per eseguire fori passanti, la velocita' di avanzamento in uscita va'ridotta del 50% per evitare la scheggiatura del tagliente.

- ▶ Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden (Kühlmitteldruck min. 30 bar, d1 ≤ 5,0 mm Kühlmitteldruck max. 35 bar).
- ▶ As coolant please use emulsion (coolant preasure min. 30 bar, d1 ≤ 5,0 mm coolant pressure max. 35 bar).
- ▶ Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion (Pression minimale 30 bars, d1 ≤ 5,0 mm pression max. 35 bar).
- ▶ Il lubrificante consigliato e l' emulsione (pressione minima 30 bar, d1 ≤ 5,0 mm pressione max. 35 bar).

025 020

VHM | Typ VA | IKZ | ≤20xd | TiAlN

MAT 314–319	1.1	1.2.3	1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3	1.4		1.5		2.1–2.3	
				(< 1000 N/mm²)	(1000 ~ 1200 N/mm²)	(< 1000 N/mm²)	(1000 ~ 1200 N/mm²)		
V_c	80 ~ 100 m/min	85 ~ 105 m/min	75 ~ 95 m/min	70 ~ 80 m/min	50 ~ 65 m/min	65 ~ 80 m/min	50 ~ 65 m/min	80 ~ 90 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	
3	9.550 / 0,05~0,07	10.080 / 0,05~0,07	9.020 / 0,05~0,07	7.960 / 0,05~0,07	6.100 / 0,04~0,06	7.690 / 0,04~0,06	6.100 / 0,04~0,06	9.020 / 0,09~0,11	
3,5	8.190 / 0,06~0,08	8.640 / 0,06~0,08	7.730 / 0,06~0,08	6.820 / 0,06~0,08	5.230 / 0,05~0,07	6.600 / 0,05~0,07	5.230 / 0,05~0,07	7.730 / 0,10~0,13	
4	7.160 / 0,07~0,09	7.560 / 0,07~0,09	6.770 / 0,07~0,09	5.970 / 0,07~0,09	4.580 / 0,06~0,08	5.770 / 0,06~0,08	4.580 / 0,06~0,08	6.770 / 0,12~0,15	
4,5	6.370 / 0,08~0,10	6.720 / 0,08~0,10	6.020 / 0,08~0,10	5.310 / 0,08~0,10	4.070 / 0,07~0,09	5.130 / 0,07~0,09	4.070 / 0,07~0,09	6.020 / 0,14~0,17	
5	5.730 / 0,09~0,11	6.050 / 0,09~0,11	5.410 / 0,09~0,11	4.780 / 0,09~0,11	3.660 / 0,07~0,10	4.620 / 0,07~0,10	3.660 / 0,07~0,10	5.420 / 0,15~0,19	
5,5	5.210 / 0,10~0,12	5.500 / 0,10~0,12	4.920 / 0,10~0,12	4.340 / 0,10~0,12	3.330 / 0,08~0,11	4.200 / 0,08~0,11	3.330 / 0,08~0,11	4.920 / 0,17~0,21	
6	4.780 / 0,11~0,14	5.040 / 0,11~0,14	4.510 / 0,11~0,14	3.980 / 0,11~0,14	3.050 / 0,09~0,12	3.850 / 0,09~0,12	3.050 / 0,09~0,12	4.510 / 0,18~0,23	
6,5	4.410 / 0,12~0,15	4.650 / 0,12~0,15	4.170 / 0,12~0,15	3.670 / 0,12~0,15	2.820 / 0,10~0,13	3.550 / 0,10~0,13	2.820 / 0,10~0,13	4.170 / 0,20~0,25	
7	4.090 / 0,13~0,16	4.320 / 0,13~0,16	3.870 / 0,13~0,16	3.410 / 0,13~0,16	2.620 / 0,11~0,14	3.300 / 0,11~0,14	2.620 / 0,11~0,14	3.870 / 0,21~0,26	
8	3.580 / 0,14~0,17	3.780 / 0,14~0,17	3.390 / 0,14~0,17	2.990 / 0,14~0,17	2.290 / 0,12~0,15	2.890 / 0,12~0,15	2.290 / 0,12~0,15	3.390 / 0,23~0,28	
8,5	3.370 / 0,15~0,18	3.560 / 0,15~0,18	3.190 / 0,15~0,18	2.810 / 0,15~0,18	2.160 / 0,13~0,17	2.720 / 0,13~0,17	2.160 / 0,13~0,17	3.190 / 0,24~0,29	
10	2.870 / 0,18~0,21	3.030 / 0,18~0,21	2.710 / 0,18~0,21	2.390 / 0,18~0,21	1.830 / 0,14~0,18	2.310 / 0,14~0,18	1.830 / 0,14~0,18	2.710 / 0,25~0,30	
12	2.390 / 0,21~0,25	2.520 / 0,21~0,25	2.260 / 0,21~0,25	1.990 / 0,21~0,25	1.530 / 0,16~0,20	1.930 / 0,16~0,20	1.530 / 0,16~0,20	2.260 / 0,30~0,36	

MAT 314–319	1.6.1	1.6.2	1.6.3 / 1.6.4	1.6.5
V_c	50 ~ 60 m/min	30 ~ 45 m/min	50 ~ 60 m/min	30 ~ 40 m/min
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]
3	8.760 / 0,03~0,04	8.760 / 0,03~0,04	12.000 / 0,07~0,09	10.350 / 0,04~0,06
3,5	5.840 / 0,04~0,06	5.840 / 0,04~0,06	8.000 / 0,10~0,12	6.900 / 0,07~0,08
4	4.380 / 0,07~0,08	4.380 / 0,07~0,08	6.000 / 0,13~0,15	5.180 / 0,10~0,12
4,5	3.500 / 0,08~0,09	3.500 / 0,08~0,09	4.800 / 0,15~0,17	4.140 / 0,12~0,14
5	2.920 / 0,10~0,11	2.920 / 0,10~0,11	4.000 / 0,18~0,20	3.450 / 0,14~0,16
5,5	3.500 / 0,08~0,09	3.500 / 0,08~0,09	4.800 / 0,15~0,17	4.140 / 0,12~0,14
6	2.920 / 0,10~0,11	2.920 / 0,10~0,11	4.000 / 0,18~0,20	3.450 / 0,14~0,16
6,5	2.190 / 0,12~0,13	2.190 / 0,12~0,13	3.000 / 0,21~0,24	2.590 / 0,16~0,18
7	1.750 / 0,14~0,15	1.750 / 0,14~0,15	2.400 / 0,26~0,29	2.070 / 0,19~0,20
8	1.460 / 0,16~0,17	1.460 / 0,16~0,17	2.000 / 0,30~0,32	1.730 / 0,21~0,23
8,5	1.250 / 0,18~0,19	1.250 / 0,18~0,19	1.710 / 0,33~0,35	1.480 / 0,24~0,26
10	1.100 / 0,20~0,21	1.100 / 0,20~0,21	1.500 / 0,36~0,38	1.300 / 0,27~0,29
12	970 / 0,22~0,23	970 / 0,22~0,23	1.330 / 0,38~0,40	1.150 / 0,30~0,32

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

279

025 030

VHM | Typ VA | IKZ | ≤30xd | TiAlN

MAT 314–319	1.1	1.2.3	1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3	1.4		1.5		2.1–2.3	
				(< 1000 N/mm²)	(1000 ~ 1200 N/mm²)	(< 1000 N/mm²)	(1000 ~ 1200 N/mm²)		
V_c	80 ~ 95 m/min	80 ~ 100 m/min	75 ~ 90 m/min	60 ~ 70 m/min	50 ~ 60 m/min	60 ~ 70 m/min	50 ~ 60 m/min	70 ~ 80 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	
3	9.290 / 0,05~0,07	9.550 / 0,05~0,07	8.750 / 0,05~0,07	6.900 / 0,05~0,07	5.840 / 0,04~0,06	6.900 / 0,04~0,06	5.840 / 0,04~0,06	7.960 / 0,09~0,11	
4	6.970 / 0,07~0,09	7.160 / 0,07~0,09	6.570 / 0,07~0,09	5.170 / 0,07~0,09	4.380 / 0,06~0,08	5.180 / 0,06~0,08	4.380 / 0,06~0,08	5.970 / 0,12~0,15	
5	5.570 / 0,09~0,11	5.730 / 0,09~0,11	5.250 / 0,09~0,11	4.140 / 0,09~0,11	3.500 / 0,07~0,10	4.140 / 0,07~0,10	3.500 / 0,07~0,10	4.780 / 0,15~0,19	
5,5	5.070 / 0,10~0,12	5.210 / 0,10~0,12	4.780 / 0,10~0,12	3.760 / 0,10~0,12	3.180 / 0,08~0,11	3.450 / 0,08~0,11	3.180 / 0,08~0,11	4.340 / 0,17~0,21	
6	4.650 / 0,11~0,14	4.780 / 0,11~0,14	4.380 / 0,11~0,14	3.450 / 0,11~0,14	2.920 / 0,09~0,12	2.590 / 0,09~0,12	2.920 / 0,09~0,12	3.980 / 0,18~0,23	
6,5	4.290 / 0,12~0,15	4.410 / 0,12~0,15	4.040 / 0,12~0,15	3.190 / 0,12~0,15	2.700 / 0,10~0,13	2.070 / 0,10~0,13	2.700 / 0,10~0,13	3.670 / 0,20~0,25	
7	3.980 / 0,13~0,16	4.090 / 0,13~0,16	3.750 / 0,13~0,16	2.960 / 0,13~0,16	2.500 / 0,11~0,14	1.730 / 0,11~0,14	2.500 / 0,11~0,14	3.410 / 0,21~0,26	
8	3.490 / 0,14~0,17	3.580 / 0,14~0,17	3.290 / 0,14~0,17	2.590 / 0,14~0,17	2.190 / 0,12~0,15	1.480 / 0,12~0,15	2.190 / 0,12~0,15	2.990 / 0,23~0,28	
10	2.790 / 0,18~0,21	2.870 / 0,18~0,21	2.630 / 0,18~0,21	2.070 / 0,18~0,21	1.750 / 0,14~0,18	1.300 / 0,14~0,18	1.750 / 0,14~0,18	2.390 / 0,25~0,30	
12	2.320 / 0,21~0,25	2.390 / 0,21~0,25	2.190 / 0,21~0,25	1.730 / 0,21~0,25	1.490 / 0,16~0,20	1.150 / 0,16~0,20	1.490 / 0,16~0,20	1.990 / 0,30~0,36	

MAT 314–319	1.6.1	1.6.2	1.6.3 / 1.6.4	1.6.5
V_c	45 ~ 55 m/min	30 ~ 40 m/min	45 ~ 55 m/min	28 ~ 32 m/min
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]	n [min⁻¹] / f [mm/U]
3	5.300 / 0,04~0,06	3.720 / 0,04~0,06	5.300 / 0,04~0,06	3.350 / 0,04~0,06
4	3.980 / 0,06~0,08	2.790 / 0,06~0,08	3.980 / 0,06~0,08	2.510 / 0,06~0,08
5	3.190 / 0,07~0,10	2.230 / 0,07~0,10	3.190 / 0,07~0,10	2.010 / 0,07~0,10
5,5	2.900 / 0,08~0,11	2.030 / 0,08~0,11	2.900 / 0,08~0,11	1.830 / 0,08~0,11
6	2.650 / 0,09~0,12	1.860 / 0,09~0,12	2.650 / 0,09~0,12	1.680 / 0,09~0,12
6,5	2.450 / 0,10~0,13	1.720 / 0,10~0,13	2.450 / 0,10~0,13	1.550 / 0,10~0,13
7	2.280 / 0,11~0,14	1.600 / 0,11~0,14	2.280 / 0,11~0,14	1.440 / 0,11~0,14
8	1.990 / 0,12~0,15	1.400 / 0,12~0,15	1.990 / 0,12~0,15	1.260 / 0,12~0,15
10	1.590 / 0,14~0,18	1.120 / 0,14~0,18	1.590 / 0,14~0,18	1.010 / 0,14~0,18
12	1.330 / 0,16~0,20	930 / 0,16~0,20	1.330 / 0,16~0,20	840 / 0,16~0,20

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

279

025 040

VHM | Typ VA | IKZ | ≤40xd | TiAlN

MAT 314–319	1.1	1.2.3	1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3	1.4		1.5		2.1–2.3
				(< 1000 N/mm²)	(1000 ~ 1200 N/mm²)	(< 1000 N/mm²)	(1000 ~ 1200 N/mm²)	
V_c	65 ~ 75 m/min	70 ~ 80 m/min	60 ~ 70 m/min	50 ~ 60 m/min	45 ~ 55 m/min	50 ~ 60 m/min	45 ~ 55 m/min	60 ~ 70 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	7.430	0,05~ 0,07	7.960	0,05~ 0,07	6.900	0,05~ 0,07	6.100	0,05~ 0,07	5.300	0,04~ 0,06	6.100	0,04~ 0,06	5.300	0,04~ 0,06	6.900	0,07~ 0,10
4	5.570	0,07~ 0,09	5.970	0,07~ 0,09	5.180	0,07~ 0,09	4.580	0,07~ 0,09	3.980	0,06~ 0,08	4.580	0,06~ 0,08	3.980	0,06~ 0,08	5.180	0,09~ 0,13
5	4.460	0,09~ 0,11	4.780	0,09~ 0,11	4.140	0,09~ 0,11	3.660	0,09~ 0,11	3.190	0,07~ 0,10	3.660	0,07~ 0,10	3.190	0,07~ 0,10	4.140	0,12~ 0,16
6	3.720	0,11~ 0,14	3.980	0,11~ 0,14	3.450	0,11~ 0,14	3.050	0,11~ 0,14	2.650	0,09~ 0,12	3.050	0,09~ 0,12	2.650	0,09~ 0,12	3.450	0,15~ 0,19
7	3.180	0,13~ 0,16	3.410	0,13~ 0,16	2.960	0,13~ 0,16	2.620	0,13~ 0,16	2.280	0,11~ 0,14	2.620	0,11~ 0,14	2.280	0,11~ 0,14	2.960	0,17~ 0,21
8	2.790	0,14~ 0,17	2.990	0,14~ 0,17	2.590	0,14~ 0,17	2.290	0,14~ 0,17	1.990	0,12~ 0,15	2.290	0,12~ 0,15	1.990	0,12~ 0,15	2.590	0,19~ 0,23
9	2.480	0,15~ 0,18	2.650	0,15~ 0,18	2.300	0,15~ 0,18	2.150	0,15~ 0,18	1.770	0,13~ 0,16	2.150	0,13~ 0,16	1.770	0,13~ 0,16	2.300	0,21~ 0,25

MAT 314–319	1.6.1	1.6.2	1.6.3 / 1.6.4	1.6.5
V_c	45 ~ 55 m/min	30 ~ 40 m/min	45 ~ 55 m/min	28 ~ 32 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	5.300	0,03~ 0,05	3.720	0,03~ 0,05	5.300	0,03~ 0,05	3.350	0,03~ 0,05
4	3.980	0,04~ 0,06	2.790	0,04~ 0,06	3.980	0,04~ 0,06	2.510	0,04~ 0,06
5	3.190	0,05~ 0,07	2.230	0,05~ 0,07	3.190	0,05~ 0,07	2.010	0,05~ 0,07
6	2.650	0,06~ 0,08	1.860	0,06~ 0,08	2.650	0,06~ 0,08	1.680	0,06~ 0,08
7	2.280	0,07~ 0,09	1.600	0,07~ 0,09	2.280	0,07~ 0,09	1.440	0,07~ 0,09
8	1.990	0,08~ 0,10	1.400	0,08~ 0,10	1.990	0,08~ 0,10	1.260	0,08~ 0,10
9	1.770	0,09~ 0,11	1.240	0,09~ 0,11	1.770	0,09~ 0,11	1.060	0,09~ 0,11

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

279

025 050

VHM | Typ VA | IKZ | ≤50xd | TiAlN

MAT 314–319	1.1		1.2.3		1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3		1.4 (< 1000 N/mm²)		1.4 (1000 ~ 1200 N/mm²)		1.5 (< 1000 N/mm²)		1.5 (1000 ~ 1200 N/mm²)		2.1–2.3	
V_c	50 ~ 65 m/min		60 ~ 70 m/min		50 ~ 60 m/min		45 ~ 55 m/min		40 ~ 50 m/min		45 ~ 55 m/min		40 ~ 50 m/min		50 ~ 60 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	6.640	0,05~ 0,07	6.900	0,05~ 0,07	6.100	0,05~ 0,07	5.300	0,05~ 0,07	4.780	0,04~ 0,06	5.300	0,04~ 0,06	4.780	0,04~ 0,06	6.100	0,07~ 0,10
4	4.980	0,07~ 0,09	5.180	0,07~ 0,09	4.580	0,07~ 0,09	3.980	0,07~ 0,09	3.580	0,06~ 0,08	3.980	0,06~ 0,08	3.580	0,06~ 0,08	4.580	0,09~ 0,13
5	3.980	0,09~ 0,11	4.140	0,09~ 0,11	3.660	0,09~ 0,11	3.190	0,09~ 0,11	2.870	0,07~ 0,10	3.190	0,07~ 0,10	2.870	0,07~ 0,10	3.660	0,12~ 0,16
6	3.320	0,11~ 0,14	3.450	0,11~ 0,14	3.050	0,11~ 0,14	2.650	0,11~ 0,14	2.390	0,09~ 0,12	2.650	0,09~ 0,12	2.390	0,09~ 0,12	3.050	0,15~ 0,19
7	2.850	0,13~ 0,16	2.960	0,13~ 0,16	2.620	0,13~ 0,16	2.280	0,13~ 0,16	2.050	0,11~ 0,14	2.280	0,11~ 0,14	2.050	0,11~ 0,14	2.620	0,17~ 0,21

MAT 314–319	1.6.1		1.6.2		1.6.3 / 1.6.4		1.6.5	
V_c	40 ~ 50 m/min		28 ~ 32 m/min		40 ~ 50 m/min		25 ~ 30 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	4.780	0,03~ 0,05	3.350	0,03~ 0,05	4.780	0,03~ 0,05	2.920	0,03~ 0,05
4	3.580	0,04~ 0,06	2.510	0,04~ 0,06	3.580	0,04~ 0,06	2.190	0,04~ 0,06
5	2.870	0,05~ 0,07	2.010	0,05~ 0,07	2.870	0,05~ 0,07	1.750	0,05~ 0,07
6	2.390	0,06~ 0,08	1.680	0,06~ 0,08	2.390	0,06~ 0,08	1.460	0,06~ 0,08
7	2.050	0,07~ 0,09	1.440	0,07~ 0,09	2.050	0,07~ 0,09	1.250	0,07~ 0,09

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

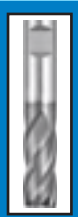
279

Fräser / End mills / Fraises / Frese

Katalog-Nummern-Übersicht Catalogue number overview Index selon références Indice dei Numeri di Catalogo			**286**
Übersicht Overview Index Indice	HSSE Co8	Bohrnutenfräser nach DIN 327/D Slot drills according to DIN 327/D Fraises à rainurer selon DIN 327/D Frese per cave secondo DIN 327/D	**287**
Übersicht Overview Index Indice	HSSE Co8	Schaftfräser nach DIN 844 End mills according to DIN 844 Fraises deux tailles selon DIN 844 Frese a candela secondo DIN 844	**287**
Übersicht Overview Index Indice	PS 105	Bohrnutenfräser nach DIN 327/D Slot drills according to DIN 327/D Fraises à rainurer selon DIN 327/D Frese per cave secondo DIN 327/D	**288**
Übersicht Overview Index Indice	PS 105	Schaftfräser nach DIN 844 End mills according to DIN 844 Fraises deux tailles selon DIN 844 Frese a candela secondo DIN 844	**288**
Schnittwertempfehlungen Recommended cutting data Paramètres de coupe Parametri di taglio	PS 105	Fräser End mills Fraises Frese	**298–309**
Werkstoffübersicht nach Werkstoffnummer DIN (DE) Work material overview according material number DIN (DE) Index-Groupes de matières selon numéro DIN (DE) Panoramica dei materiali secondo il numero DIN (DE)			**12–13**
Werkstoffübersicht nach Werkstoffbezeichnung Work material overview according material name Index-Groupes de matières selon dénomination Panoramica dei materiali secondo la designazione			
DIN (DE)			**14–15**
EN (EU) – DIN – W-Nr. – NF A (FR) – UNI (IT)			**16–17**
NF A (FR) – EN (EU)			**18–19**
UNI (IT) – EN (EU)			**20**
Härtevergleichstabelle Hardness Comparison Table Tableau de comparaison de duretées Tabella di comparazione delle durezze			**313**
Werkstoffgruppen Classification of work materials Groupes de matières Gruppi materiali			**314–319**
Kurzzeichenerklärung – Piktogramme Explanation of symbols – Icons Explication des pictogrammes – Icones Spiegazione dei simboli – Icone			**320–323**

Katalog-Nummern-Übersicht
Index selon références
Catalogue number overview
Indice dei Numeri di Catalogo

Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		V_c	Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		V_c	Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		V_c
427 110	289	–	**444 760**	291	–	**544 184**	295	302
427 310	289	–	**444 780**	291	–	**544 364**	297	307–308
444 160	290	–	**444 860**	292	–	**544 365**	297	309
444 180	290	–	**444 880**	292	–	**544 864**	296	303–304
444 660	293	–	**527 114**	294	298–299	**544 884**	296	305–306
444 680	293	–	**544 164**	295	300–301			



Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo

DIN 327 | kurz short courte corte | HSSE Co8

427 110		Typ N		DIN 1835 B	d_1= e8	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 1,0 – 25,0 mm	289
427 310		Typ N		DIN 1835 B	d_1= e8	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 1,8 – 25,0 mm	289

Schaftfräser
Fraises

End mills
Frese a candela

DIN 844 | kurz short courte corte | HSSE Co8

444 160		Typ N		DIN 1835 B	d_1= k10	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 2,0 – 30,0 mm	290
444 760		Typ NF		DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 6,0 – 30,0 mm	291
444 660		Typ NR		DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 6,0 – 30,0 mm	293
444 860		Typ HR		DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 6,0 – 30,0 mm	292

DIN 844 | lang long longue lunghe | HSSE Co8

444 180		Typ N		DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 3,0 – 30,0 mm	290
444 780		Typ NF		DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 10,0 – 30,0 mm	291
444 680		Typ NR		DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 6,0 – 30,0 mm	293
444 880		Typ HR		DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 6,0 – 30,0 mm	292

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo

DIN 327 | kurz short courte corte | PS 105

527 114		Typ N		DIN 1835 B	d_1= e8	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 3,0 – 20,0 mm	294

Schaftfräser
Fraises

End mills
Frese a candela

DIN 844 | kurz short courte corte | PS 105

544 164		Typ N		DIN 1835 B	d_1= k10	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 6,0 – 20,0 mm	295
544 864		Typ HR		DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 6,0 – 20,0 mm	296
544 364		Typ W/45°		DIN 1835 B	d_1= e8	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 6,0 – 20,0 mm	297

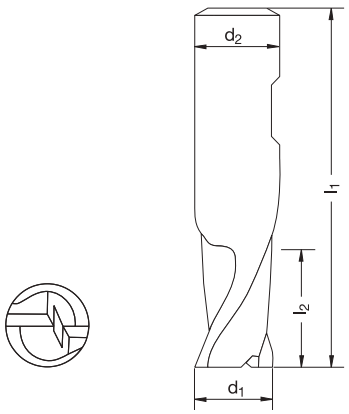
DIN 844 | lang long longue lunghe | PS 105

544 184		Typ N		DIN 1835 B	d_1= k10	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 6,0 – 20,0 mm	295
544 884		Typ HR		DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 6,0 – 20,0 mm	296

WEXO | 55° | PS 105

544 365		Typ VA		DIN 1835 B	d_1= k9	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 4,0 – 25,0 mm	297

HSSE Co8 | Typ N | DIN 327 | kurz short courte corte | DIN 1835 B | d_1= e8 | d_2= h6 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

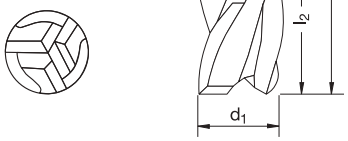
427 110 520/7

FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
1	3	47	6	2	470 000
1,5	3	47	6	2	470 001
2	4	48	6	2	470 002
2,5	5	49	6	2	470 003
3	5	49	6	2	470 004
3,5	6	50	6	2	470 005
4	7	51	6	2	470 006
4,5	7	51	6	2	470 007
5	8	52	6	2	470 008
5,5	8	52	6	2	470 009
6	8	52	6	2	470 010
6,5	10	60	10	2	470 011
7	10	60	10	2	470 012
8	11	61	10	2	470 014
8,5	11	61	10	2	470 015
10	13	63	10	2	470 018
11	13	70	12	2	470 019
12	16	73	12	2	470 020
13	16	73	12	2	470 021
14	16	73	12	2	470 022
15	16	73	12	2	470 023
16	19	79	16	2	470 024
18	19	79	16	2	470 026
20	22	88	20	2	470 028
22	22	88	20	2	470 030
25	26	102	25	2	470 033



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

427 310 520/7

FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
1,8	4	48	6	3	470 450
2	4	48	6	3	470 401
2,5	5	49	6	3	470 402
2,8	5	49	6	3	470 449
3	5	49	6	3	470 403
3,5	6	50	6	3	470 404
3,8	7	51	6	3	470 451
4	7	51	6	3	470 405
4,8	8	52	6	3	470 452
5	8	52	6	3	470 407
5,5	8	52	6	3	470 408
5,75	8	52	6	3	470 453
6	8	52	6	3	470 409
7	10	60	10	3	470 411
7,75	11	61	10	3	470 454
8	11	61	10	3	470 413
9,7	13	63	10	3	470 455
10	13	63	10	3	470 417
11,7	13	70	12	3	470 456
12	16	73	12	3	470 419
13,7	16	73	12	3	470 457
14	16	73	12	3	470 421
15	16	73	12	3	470 422
15,7	19	79	16	3	470 458
16	19	79	16	3	470 423
17,7	19	79	16	3	470 459
18	19	79	16	3	470 425
19,7	22	88	20	3	470 460
20	22	88	20	3	470 427
21,7	22	88	20	3	470 461
22	22	88	20	3	470 428
25	26	102	25	3	470 430

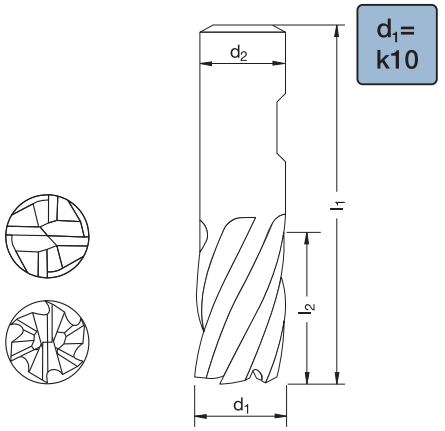
Schnittwertempfehlungen: Unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Su http://www.wexo.com

HSSE Co8 | Typ N | DIN 844 | DIN 1835 B | d_2= h6 | ≤ 1200 N/mm²

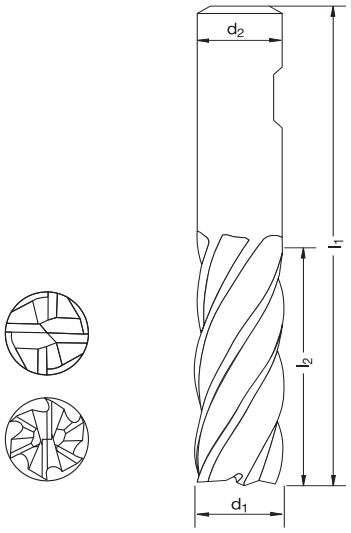
kurz
short
courte
corte

d_1= k10



lang
long
longue
lunghe

d_1= js14



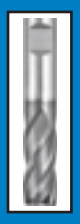
Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue n° W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	444 160 520/7 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
2	7	51	6	4	471 096
3	8	52	6	4	471 098
4	11	55	6	4	471 100
5	13	57	6	4	471 102
6	13	57	6	4	471 104
7	16	66	10	4	471 106
8	19	69	10	4	471 108
9	19	69	10	4	471 110
10	22	72	10	4	471 112
11	22	79	12	4	471 113
12	26	83	12	4	471 114
13	26	83	12	4	471 115
14	26	83	12	4	471 116
15	26	83	12	4	471 117
16	32	92	16	4	471 118
17	32	92	16	4	471 119
18	32	92	16	4	471 120
20	38	104	20	4	471 122
21	38	104	20	6	471 123
22	38	104	20	6	471 124
25	45	121	25	6	471 127
28 *	45	121	25	6	471 129
30 *	45	121	25	6	471 130

Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue n° W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	444 180 520/7 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
3	12	56	6	4	471 852
4	19	63	6	4	471 854
5	24	68	6	4	471 856
6	24	68	6	4	471 858
7	30	80	10	4	471 860
8	38	88	10	4	471 862
9	38	88	10	4	471 864
10	45	95	10	4	471 866
12	53	110	12	4	471 868
14	53	110	12	4	471 870
16	63	123	16	4	471 872
18	63	123	16	4	471 874
20	75	141	20	4	471 876
22	75	141	20	6	471 880
24	90	166	25	6	471 882
25	90	166	25	6	471 883
30 *	90	166	25	6	471 886

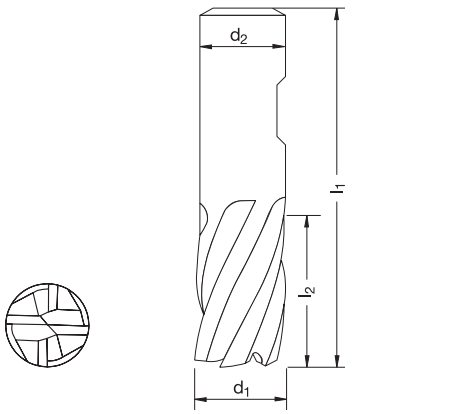
*** = > 25,0 mm ohne Stirnschnitt**
> 25,0 mm without center cut
> 25,0 mm sans coupe centrale
> 25,0 mm senza taglio al centro



Schnittwertempfehlungen: Unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Su http://www.wexo.com

HSSE Co8 | Typ NF | DIN 844 | DIN 1835 B | d_1= js14 | d_2= h6 | ≤ 1200 N/mm²

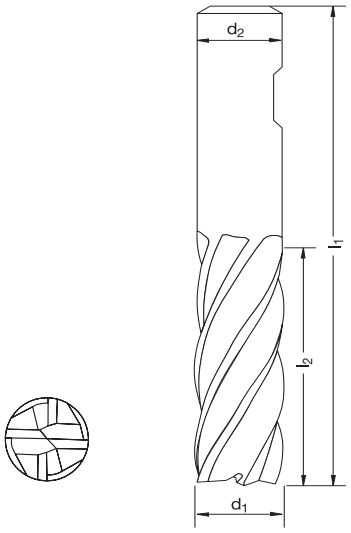
kurz
short
courte
corte



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	444 760 520/7 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	4	441 860
8	19	69	10	4	441 862
10	22	72	10	4	441 864
12	26	83	12	4	441 866
14	26	83	12	4	441 868
16	32	92	16	4	441 870
18	32	92	16	4	441 872
20	38	104	20	4	441 874
22	38	104	20	5	441 875
25	45	121	25	5	441 877
30 *	45	121	25	5	441 880

lang
long
longue
lunghe



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	444 780 520/7 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
10	45	95	10	4	441 900
12	53	110	12	4	441 901
14	53	110	12	4	441 902
16	63	123	16	4	441 904
18	63	123	16	4	441 905
20	75	141	20	4	441 906
22	75	141	20	5	441 907
25	90	166	25	5	441 909
30 *	90	166	25	5	441 912

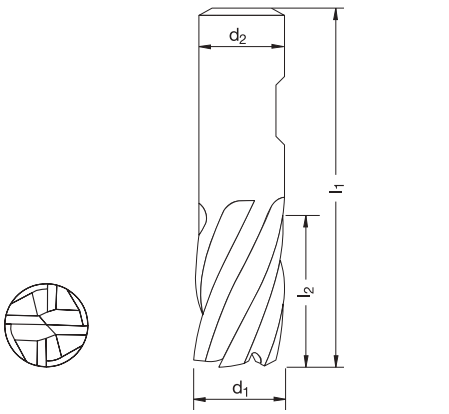
*** = > 25,0 mm ohne Stirnschnitt**
> 25,0 mm without center cut
> 25,0 mm sans coupe centrale
> 25,0 mm senza taglio al centro

Schnittwertempfehlungen: Unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Su http://www.wexo.com

HSSE Co8 | Typ HR | DIN 844 | DIN 1835 B | d_1= js14 | d_2= h6 | ≤ 1200 N/mm²

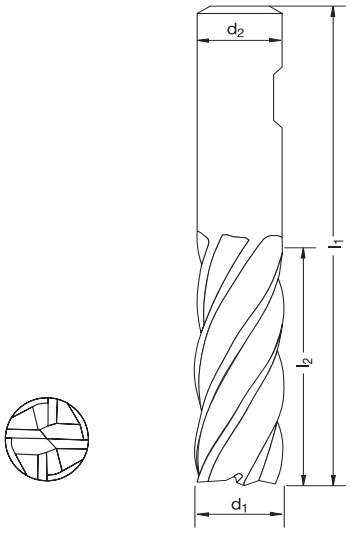
kurz
short
courte
corte



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	444 860 520/7 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	4	441 030
8	19	69	10	4	441 032
10	22	72	10	4	441 034
12	26	83	12	4	441 036
14	26	83	12	4	441 038
16	32	92	16	4	441 040
18	32	92	16	4	441 042
20	38	104	20	4	441 044
22	38	104	20	5	441 045
25	45	121	25	5	441 047
30 *	45	121	25	5	441 050

lang
long
longue
lunghe



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	444 880 520/7 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	24	68	6	4	442 001
7	30	80	10	4	442 002
8	38	88	10	4	442 003
9	38	88	10	4	442 004
10	45	95	10	4	442 005
11	45	102	12	4	442 006
12	53	110	12	4	442 007
13	53	110	12	4	442 008
14	53	110	12	4	442 009
15	53	110	12	4	442 010
16	63	123	16	4	442 011
17	63	123	16	4	442 012
18	63	123	16	4	442 013
19	63	123	16	4	442 014
20	75	141	20	4	442 015
22	75	141	20	5	442 016
24	90	166	25	5	442 017
25	90	166	25	5	442 018
26 *	90	166	25	5	442 019
28 *	90	166	25	5	442 020
30 *	90	166	25	5	442 021

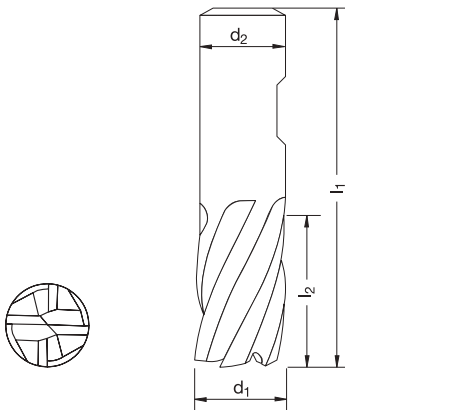
*** = > 25,0 mm ohne Stirnschnitt**
> 25,0 mm without center cut
> 25,0 mm sans coupe centrale
> 25,0 mm senza taglio al centro

Schnittwertempfehlungen: Unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Su http://www.wexo.com

HSSE Co8 | Typ NR | DIN 844 | DIN 1835 B | d_1= js14 | d_2= h6 | ≤ 1200 N/mm²

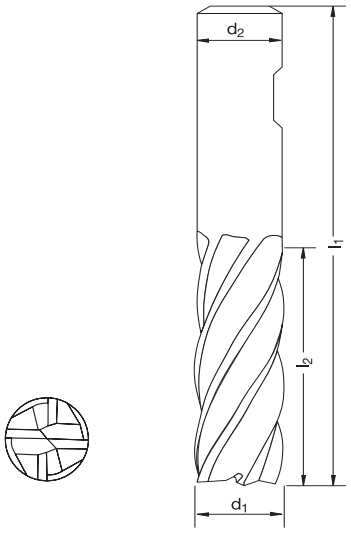
kurz
short
courte
corte



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	444 660 520/7 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	4	441 700
7	16	66	10	4	441 701
8	19	69	10	4	441 702
9	19	69	10	4	441 703
10	22	72	10	4	441 704
12	26	83	12	4	441 706
14	26	83	12	4	441 708
16	32	92	16	4	441 710
20	38	104	20	4	441 714
22	38	104	20	5	441 715
25	45	121	25	5	441 717
30 *	45	121	25	5	441 720

lang
long
longue
lunghe



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	444 680 520/7 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

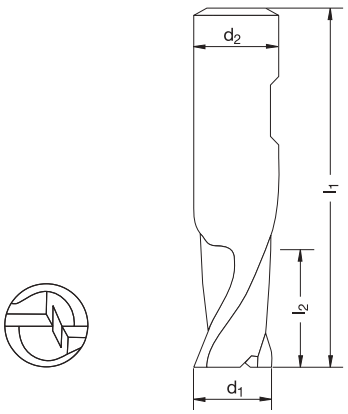
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	24	68	6	4	441 737
8	38	88	10	4	441 738
10	45	95	10	4	441 740
12	53	110	12	4	441 741
14	53	110	12	4	441 742
16	63	123	16	4	441 744
18	63	123	16	4	441 745
20	75	141	20	4	441 746
22	75	141	20	5	441 747
25	90	166	25	5	441 749
30 *	90	166	25	5	441 752

*** = > 25,0 mm ohne Stirnschnitt**
> 25,0 mm without center cut
> 25,0 mm sans coupe centrale
> 25,0 mm senza taglio al centro

Schnittwertempfehlungen: Unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Su http://www.wexo.com

PS 105 | Typ N | DIN 327 | kurz short courte corte | DIN 1835 B | d_1= e8 | d_2= h6 | ≤ 45 HRC

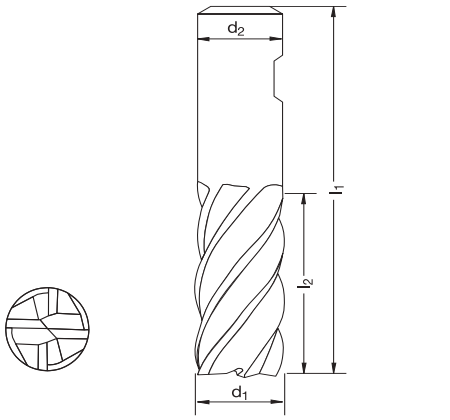


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue nº W%/G%	Catalogue no. W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	527 114 530/7 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 5; 6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
3	5	49	6	2	471 754
4	7	51	6	2	471 756
5	8	52	6	2	471 758
6	8	52	6	2	471 760
8	11	61	10	2	471 764
10	13	63	10	2	471 768
12	16	73	12	2	471 770
14	16	73	12	2	471 772
16	19	79	16	2	471 774
18	19	79	16	2	471 776
20	22	88	20	2	471 778

PS 105 | Typ N | DIN 844 | DIN 1835 B | d_1= k10 | d_2= h6 | ≤ 45 HRC

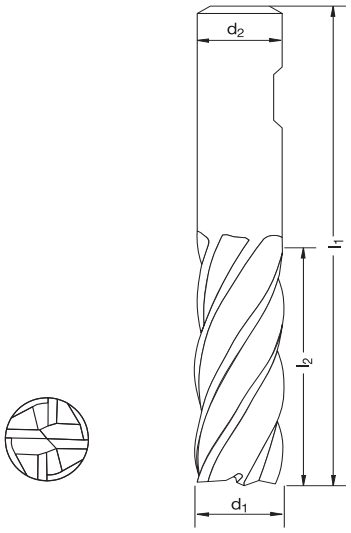
kurz
short
courte
corte



Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	544 164 530/7 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 5; 6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	4	471 816
8	19	69	10	4	471 820
10	22	72	10	4	471 824
12	26	83	12	4	471 826
14	26	83	12	4	471 828
16	32	92	16	4	471 830
18	32	92	16	4	471 832
20	38	104	20	4	471 834

lang
long
longue
lunghe

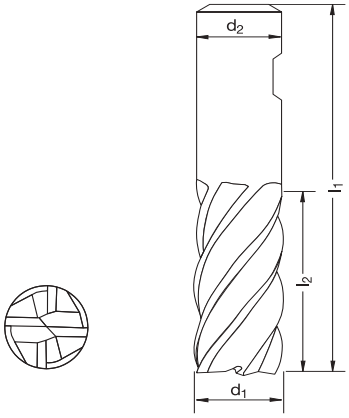


Katalog-Nr. W%/G% / Catalogue no. W%/G% / Catalogue n° W%/G% / Nr. di catalogo W%/G%	544 184 530/7 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	24	68	6	4	443 063
8	38	88	10	4	443 065
10	45	95	10	4	443 067
12	53	110	12	4	443 069
16	63	123	16	4	443 073
20	75	141	20	4	443 076

PS 105 | Typ HR | DIN 844 | DIN 1835 B | d_1= js14 | d_2= h6 | ≤ 45 HRC

kurz
short
courte
corte



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G% **Catalogue n°** W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

544 864 530/7

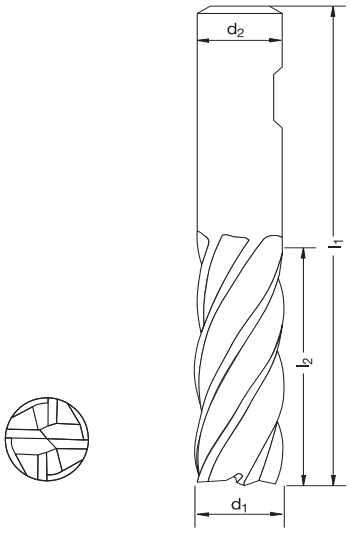
FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** **Groupes de matières** **Gruppo materiali**

1; 2; 5; 6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	4	441 800
7	16	66	10	4	441 801
8	19	69	10	4	441 802
9	19	69	10	4	441 803
10	22	72	10	4	441 804
11	22	79	10	4	441 805
12	26	83	12	4	441 806
13	26	83	12	4	441 807
14	26	83	12	4	441 808
15	26	83	12	4	441 809
16	32	92	16	4	441 810
18	32	92	16	4	441 812
20	38	104	20	4	441 814

lang
long
longue
lunghe



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G% **Catalogue n°** W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

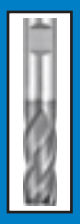
544 884 530/7

FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** **Groupes de matières** **Gruppo materiali**

1; 2; 5; 6

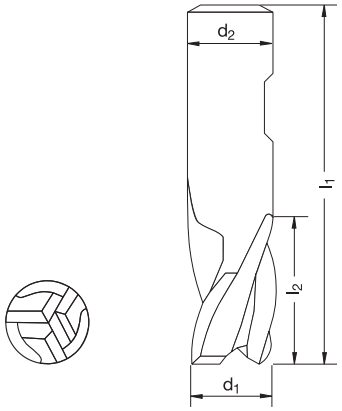
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	24	68	6	4	443 093
8	38	88	10	4	443 095
10	45	95	10	4	443 097
12	53	110	12	4	443 099
16	63	123	16	4	443 103
20	75	141	20	4	443 107



Schnittwertempfehlungen: Seite 303–306 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 303–306 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 303–306 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 303–306 o su http://www.wexo.com

PS 105 | DIN 1835 B | d_2= h6 | ≤ 45 HRC



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

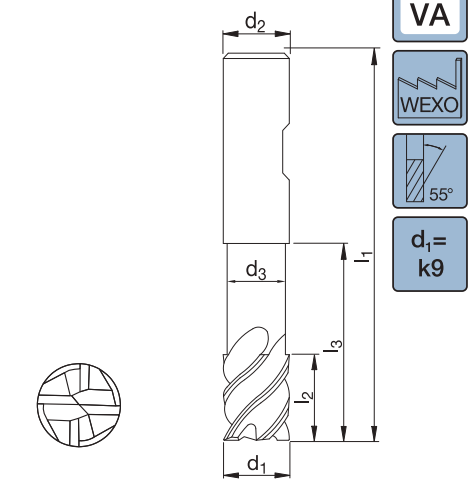
544 364 530/7

FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 4.1–4.3; 5; 6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	3	443 004
8	19	69	10	3	443 006
10	22	72	10	3	443 008
12	26	83	12	3	443 010
16	32	92	16	3	443 014
20	38	104	20	3	443 018



Katalog-Nr. W%/G% **Catalogue no.** W%/G%
Catalogue n° W%/G% **Nr. di catalogo** W%/G%

544 365 530/7

FUTURA

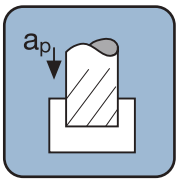
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.6; 5; 6

d_1 [mm]	l_3 [mm]	l_2 [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
4	**16**	5	3,7	55	6	4	444 104
5	**18**	7	4,6	57	6	4	444 105
6	**20**	7	5,5	57	6	4	444 106
8	**26**	9	7,4	63	8	4	444 108
10	**31**	11	9,2	72	10	4	444 110
12	**37**	13	11	83	12	4	444 112
16	**43**	17	15	92	16	4	444 116
20	**53**	21	19	104	20	4	444 120
25	**64**	26	24	121	25	4	444 125

527 114

PS 105 | Typ N | FUTURA



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 314–319	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,600	0,018	3.820	280
8,0	4	12,0	0,800	0,030	2.870	340
10,0	4	15,0	1,000	0,045	2.300	415
12,0	4	18,0	1,200	0,054	1.910	415
10,0	4	15,0	1,000	0,045	2.300	415
12,0	4	18,0	1,200	0,054	1.910	415
16,0	4	24,0	1,600	0,072	1.440	415
10,0	4	15,0	1,000	0,045	2.300	415
12,0	4	18,0	1,200	0,054	1.910	415
16,0	4	24,0	1,600	0,072	1.440	415
20,0	4	30,0	2,000	0,090	1.150	415

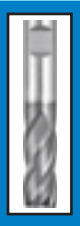
MAT 314–319	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	3,0	–	0,006	5.730	75
4,0	2	4,0	–	0,011	4.300	95
5,0	2	5,0	–	0,015	3.440	105
6,0	2	6,0	–	0,018	2.870	105
8,0	2	8,0	–	0,030	2.150	135
10,0	2	10,0	–	0,036	1.720	125
12,0	2	12,0	–	0,054	1.440	160
14,0	2	14,0	–	0,063	1.230	155
16,0	2	16,0	–	0,072	1.080	160
18,0	2	18,0	–	0,081	960	160
20,0	2	20,0	–	0,090	860	155

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	2,5	–	0,006	4.250	50
4,0	2	3,0	–	0,010	3.190	65
5,0	2	4,0	–	0,013	2.550	70
6,0	2	4,5	–	0,016	2.130	70
8,0	2	6,0	–	0,027	1.600	90
10,0	2	7,5	–	0,032	1.280	85
12,0	2	9,0	–	0,048	1.070	105
14,0	2	10,5	–	0,056	910	105
16,0	2	12,0	–	0,064	800	105
18,0	2	13,5	–	0,072	710	105
20,0	2	15,0	–	0,080	640	105

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	1,5	–	0,005	2.980	30
4,0	2	2,0	–	0,008	2.230	40
5,0	2	2,5	–	0,012	1.790	45
6,0	2	3,0	–	0,014	1.490	45
8,0	2	4,0	–	0,024	1.120	55
10,0	2	5,0	–	0,028	900	55
12,0	2	6,0	–	0,042	750	65
14,0	2	7,0	–	0,049	640	65
16,0	2	8,0	–	0,056	560	65
18,0	2	9,0	–	0,063	500	65
20,0	2	10,0	–	0,070	450	65

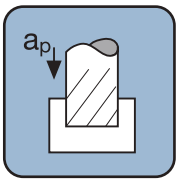
MAT 314–319	1.6					HRC <25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	1,5	–	0,006	3.400	40
4,0	2	2,0	–	0,010	2.550	50
5,0	2	2,5	–	0,013	2.040	55
6,0	2	3,0	–	0,016	1.700	55
8,0	2	4,0	–	0,027	1.280	70
10,0	2	5,0	–	0,032	1.020	70
12,0	2	6,0	–	0,048	850	85
14,0	2	7,0	–	0,056	730	85
16,0	2	8,0	–	0,064	640	85
18,0	2	9,0	–	0,072	570	85
20,0	2	10,0	–	0,080	510	85

MAT 314–319	5.1/5.2/5.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	1,2	–	0,005	1.910	20
4,0	2	1,6	–	0,009	1.440	30
5,0	2	2,0	–	0,012	1.150	30
6,0	2	2,4	–	0,015	960	30
8,0	2	3,2	–	0,025	720	40
10,0	2	4,0	–	0,030	580	35
12,0	2	4,8	–	0,045	480	45
14,0	2	5,6	–	0,053	410	45
16,0	2	6,4	–	0,060	360	45
18,0	2	7,2	–	0,068	320	45
20,0	2	8,0	–	0,075	290	45



527 114

PS 105 | Typ N | FUTURA

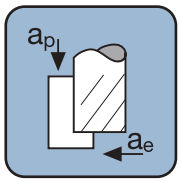


Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

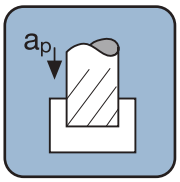
MAT 314–319	6.1/6.2/6.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	0,8	–	0,004	1.490	15
4,0	2	1,0	–	0,007	1.120	20
5,0	2	1,3	–	0,010	900	20
6,0	2	1,5	–	0,012	750	20
8,0	2	2,0	–	0,020	560	25
10,0	2	2,5	–	0,024	450	25
12,0	2	3,0	–	0,036	380	30
14,0	2	3,5	–	0,042	320	30
16,0	2	4,0	–	0,048	280	30
18,0	2	4,5	–	0,054	250	30
20,0	2	5,0	–	0,060	230	30

544 164

PS 105 | Typ N | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 314–319	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,600	0,018	3.820	280
8,0	4	12,0	0,800	0,030	2.870	340
10,0	4	15,0	1,000	0,045	2.300	415
12,0	4	18,0	1,200	0,054	1.910	415
16,0	4	24,0	1,600	0,072	1.440	415
20,0	4	30,0	2,000	0,090	1.150	415

MAT 314–319	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,8	–	0,014	3.400	200
8,0	4	2,4	–	0,024	2.550	245
10,0	4	3,0	–	0,036	2.040	295
12,0	4	3,6	–	0,043	1.700	295
16,0	4	4,8	–	0,058	1.280	295
20,0	4	6,0	–	0,072	1.020	295

MAT 314–319	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,600	0,016	3.190	210
8,0	4	12,0	0,800	0,027	2.390	255
10,0	4	15,0	1,000	0,041	1.910	310
12,0	4	18,0	1,200	0,049	1.600	315
16,0	4	24,0	1,600	0,065	1.200	315
20,0	4	30,0	2,000	0,081	960	315

MAT 314–319	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,8	–	0,013	2.870	150
8,0	4	2,4	–	0,021	2.150	185
10,0	4	3,0	–	0,032	1.720	225
12,0	4	3,6	–	0,039	1.440	225
16,0	4	4,8	–	0,052	1.080	225
20,0	4	6,0	–	0,065	860	225

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,600	0,014	2.550	150
8,0	4	12,0	0,800	0,024	1.910	185
10,0	4	15,0	1,000	0,036	1.530	225
12,0	4	18,0	1,200	0,043	1.280	225
16,0	4	24,0	1,600	0,058	960	225
20,0	4	30,0	2,000	0,072	770	225

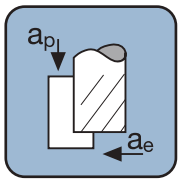
MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,8	–	0,012	2.290	110
8,0	4	2,4	–	0,019	1.720	135
10,0	4	3,0	–	0,029	1.370	160
12,0	4	3,6	–	0,035	1.150	160
16,0	4	4,8	–	0,046	860	160
20,0	4	6,0	–	0,058	690	160

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	0,600	0,013	1.700	90
8,0	4	8,0	0,800	0,021	1.280	110
10,0	4	10,0	1,000	0,032	1.020	130
12,0	4	12,0	1,200	0,038	850	130
16,0	4	16,0	1,600	0,050	640	130
20,0	4	20,0	2,000	0,063	510	130

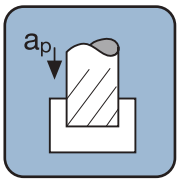
MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,5	–	0,010	1.540	65
8,0	4	2,0	–	0,017	1.160	80
10,0	4	2,5	–	0,025	930	95
12,0	4	3,0	–	0,030	770	95
16,0	4	4,0	–	0,040	580	95
20,0	4	5,0	–	0,050	470	95

544 164

PS 105 | Typ N | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 314–319	1.6					HRC < 25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	0,600	0,014	1.910	115
8,0	4	8,0	0,800	0,024	1.440	140
10,0	4	10,0	1,000	0,036	1.150	170
12,0	4	12,0	1,200	0,043	960	170
16,0	4	16,0	1,600	0,058	720	170
20,0	4	20,0	2,000	0,072	580	170

MAT 314–319	1.6					HRC < 25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,5	–	0,012	1.700	80
8,0	4	2,0	–	0,019	1.280	100
10,0	4	2,5	–	0,029	1.020	120
12,0	4	3,0	–	0,035	850	120
16,0	4	4,0	–	0,046	640	120
20,0	4	5,0	–	0,058	510	120

MAT 314–319	5.1/5.2/5.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	0,600	0,014	1.280	70
8,0	4	8,0	0,800	0,022	960	90
10,0	4	10,0	1,000	0,034	770	105
12,0	4	12,0	1,200	0,041	640	105
16,0	4	16,0	1,600	0,054	480	105
20,0	4	20,0	2,000	0,068	390	110

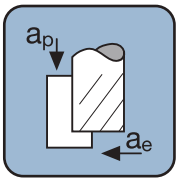
MAT 314–319	5.1/5.2/5.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,5	–	0,011	1.170	55
8,0	4	2,0	–	0,018	880	65
10,0	4	2,5	–	0,027	710	80
12,0	4	3,0	–	0,032	590	80
16,0	4	4,0	–	0,043	440	80
20,0	4	5,0	–	0,054	360	80

MAT 314–319	6.1/6.2/6.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	0,600	0,011	850	40
8,0	4	8,0	0,800	0,018	640	50
10,0	4	10,0	1,000	0,027	510	60
12,0	4	12,0	1,200	0,032	430	60
16,0	4	16,0	1,600	0,043	320	60
20,0	4	20,0	2,000	0,054	260	60

MAT 314–319	6.1/6.2/6.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,2	–	0,009	750	30
8,0	4	1,6	–	0,014	560	35
10,0	4	2,0	–	0,022	450	40
12,0	4	2,4	–	0,026	380	40
16,0	4	3,2	–	0,035	280	40
20,0	4	4,0	–	0,043	230	40

544 184

PS 105 | Typ N | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura

MAT 314–319	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	0,300	0,013	2.550	130
8,0	4	16,0	0,400	0,021	1.910	160
10,0	4	20,0	0,500	0,032	1.530	195
12,0	4	24,0	0,600	0,038	1.280	195
16,0	4	32,0	0,800	0,050	960	195
20,0	4	40,0	1,000	0,063	770	195

MAT 314–319	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	0,300	0,011	2.130	100
8,0	4	16,0	0,400	0,019	1.600	120
10,0	4	20,0	0,500	0,028	1.280	150
12,0	4	24,0	0,600	0,034	1.070	150
16,0	4	32,0	0,800	0,045	800	150
20,0	4	40,0	1,000	0,057	640	150

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	0,300	0,010	1.700	70
8,0	4	16,0	0,400	0,017	1.280	85
10,0	4	20,0	0,500	0,025	1.020	105
12,0	4	24,0	0,600	0,030	850	105
16,0	4	32,0	0,800	0,040	640	105
20,0	4	40,0	1,000	0,050	510	105

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,300	0,009	1.120	40
8,0	4	12,0	0,400	0,015	840	50
10,0	4	15,0	0,500	0,022	670	60
12,0	4	18,0	0,600	0,026	560	60
16,0	4	24,0	0,800	0,035	420	60
20,0	4	30,0	1,000	0,044	340	60

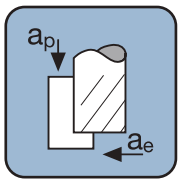
MAT 314–319	1.6					HRC <25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,300	0,010	1.280	55
8,0	4	12,0	0,400	0,017	960	65
10,0	4	15,0	0,500	0,025	770	80
12,0	4	18,0	0,600	0,030	640	80
16,0	4	24,0	0,800	0,040	480	80
20,0	4	30,0	1,000	0,050	390	80

MAT 314–319	1.6					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,300	0,009	850	35
8,0	4	12,0	0,400	0,016	640	40
10,0	4	15,0	0,500	0,024	510	50
12,0	4	18,0	0,600	0,028	430	50
16,0	4	24,0	0,800	0,038	320	50
20,0	4	30,0	1,000	0,047	260	50

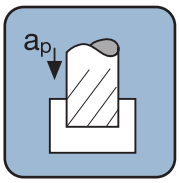
MAT 314–319	6.1/6.2/6.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	0,300	0,008	590	20
8,0	4	8,0	0,400	0,012	440	25
10,0	4	10,0	0,500	0,019	360	30
12,0	4	12,0	0,600	0,023	300	30
16,0	4	16,0	0,800	0,030	220	30
20,0	4	20,0	1,000	0,038	180	30

544 864

PS 105 | Typ HR | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 314–319	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	3,0	0,025	3.980	405
8,0	4	12,0	4,0	0,035	2.990	425
10,0	4	15,0	5,0	0,050	2.390	480
12,0	4	18,0	6,0	0,066	1.990	530
16,0	4	24,0	8,0	0,088	1.500	530
20,0	4	30,0	10,0	0,110	1.200	530

MAT 314–319	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	–	0,020	3.560	290
8,0	4	8,0	–	0,028	2.670	305
10,0	4	10,0	–	0,040	2.140	345
12,0	4	12,0	–	0,053	1.780	380
16,0	4	16,0	–	0,070	1.340	380
20,0	4	20,0	–	0,088	1.070	380

MAT 314–319	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	2,4	0,023	3.350	305
8,0	4	12,0	3,2	0,032	2.510	320
10,0	4	15,0	4,0	0,045	2.010	365
12,0	4	18,0	4,8	0,059	1.680	400
16,0	4	24,0	6,4	0,079	1.260	400
20,0	4	30,0	8,0	0,099	1.010	400

MAT 314–319	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	–	0,018	3.030	220
8,0	4	8,0	–	0,025	2.270	235
10,0	4	10,0	–	0,036	1.820	265
12,0	4	12,0	–	0,048	1.520	290
16,0	4	16,0	–	0,063	1.140	290
20,0	4	20,0	–	0,079	910	290

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	2,4	0,020	2.550	210
8,0	4	12,0	3,2	0,028	1.910	220
10,0	4	15,0	4,0	0,040	1.530	245
12,0	4	18,0	4,8	0,053	1.280	275
16,0	4	24,0	6,4	0,070	960	275
20,0	4	30,0	8,0	0,088	770	275

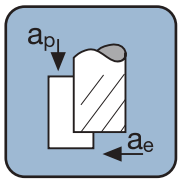
MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	–	0,016	2.290	150
8,0	4	8,0	–	0,023	1.720	155
10,0	4	10,0	–	0,032	1.370	180
12,0	4	12,0	–	0,042	1.150	195
16,0	4	16,0	–	0,056	860	195
20,0	4	20,0	–	0,070	690	195

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	2,0	0,018	1.700	120
8,0	4	8,0	2,7	0,025	1.280	130
10,0	4	10,0	3,3	0,035	1.020	145
12,0	4	12,0	4,0	0,046	850	160
16,0	4	16,0	5,3	0,062	640	160
20,0	4	20,0	6,6	0,077	510	160

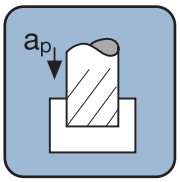
MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	4,5	–	0,014	1.540	90
8,0	4	6,0	–	0,020	1.160	95
10,0	4	7,5	–	0,028	930	105
12,0	4	9,0	–	0,037	770	115
16,0	4	12,0	–	0,049	580	115
20,0	4	15,0	–	0,062	470	120

544 864

PS 105 | Typ HR | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 314–319	1.6					HRC <25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	2,4	0,020	1.910	155
8,0	4	8,0	3,2	0,028	1.440	165
10,0	4	10,0	4,0	0,040	1.150	185
12,0	4	12,0	4,8	0,053	960	205
16,0	4	16,0	6,4	0,070	720	205
20,0	4	20,0	8,0	0,088	580	205

MAT 314–319	1.6					HRC <25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,6	–	0,016	1.700	110
8,0	4	4,8	–	0,023	1.280	120
10,0	4	6,0	–	0,032	1.020	135
12,0	4	7,2	–	0,042	850	145
16,0	4	9,6	–	0,056	640	145
20,0	4	12,0	–	0,070	510	145

MAT 314–319	5.1/5.2/5.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	2,0	0,019	1.280	100
8,0	4	8,0	2,7	0,026	960	105
10,0	4	10,0	3,3	0,038	770	120
12,0	4	12,0	4,0	0,050	640	130
16,0	4	16,0	5,3	0,066	480	130
20,0	4	20,0	6,6	0,083	390	130

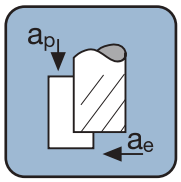
MAT 314–319	5.1/5.2/5.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,0	–	0,015	1.170	75
8,0	4	4,0	–	0,021	880	75
10,0	4	5,0	–	0,030	710	90
12,0	4	6,0	–	0,040	590	95
16,0	4	8,0	–	0,053	440	95
20,0	4	10,0	–	0,066	360	100

MAT 314–319	6.1/6.2/6.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	1,5	0,015	850	55
8,0	4	8,0	2,0	0,021	640	55
10,0	4	10,0	2,5	0,030	510	65
12,0	4	12,0	3,0	0,040	430	70
16,0	4	16,0	4,0	0,053	320	70
20,0	4	20,0	5,0	0,066	260	70

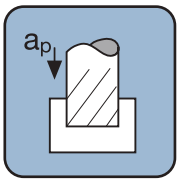
MAT 314–319	6.1/6.2/6.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	2,4	–	0,012	750	40
8,0	4	3,2	–	0,017	560	40
10,0	4	4,0	–	0,024	450	45
12,0	4	4,8	–	0,032	380	50
16,0	4	6,4	–	0,042	280	50
20,0	4	8,0	–	0,053	230	50

544 884

PS 105 | Typ HR | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 314–319	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	1,800	0,018	2.660	190
8,0	4	16,0	2,400	0,025	1.990	200
10,0	4	20,0	3,000	0,035	1.600	225
12,0	4	24,0	3,600	0,046	1.330	250
16,0	4	32,0	4,800	0,062	1.000	250
20,0	4	40,0	6,000	0,077	800	250

MAT 314–319	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,0	–	0,014	2.390	135
8,0	4	4,0	–	0,020	1.800	145
10,0	4	5,0	–	0,028	1.440	165
12,0	4	6,0	–	0,037	1.200	180
16,0	4	8,0	–	0,049	900	180
20,0	4	10,0	–	0,062	720	180

MAT 314–319	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	1,800	0,016	2.230	145
8,0	4	16,0	2,400	0,022	1.680	150
10,0	4	20,0	3,000	0,032	1.340	170
12,0	4	24,0	3,600	0,042	1.120	190
16,0	4	32,0	4,800	0,055	840	190
20,0	4	40,0	6,000	0,069	670	190

MAT 314–319	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,0	–	0,013	2.020	105
8,0	4	4,0	–	0,018	1.520	110
10,0	4	5,0	–	0,025	1.210	125
12,0	4	6,0	–	0,033	1.010	135
16,0	4	8,0	–	0,044	760	135
20,0	4	10,0	–	0,055	610	140

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	1,800	0,014	1.700	100
8,0	4	16,0	2,400	0,020	1.280	105
10,0	4	20,0	3,000	0,028	1.020	115
12,0	4	24,0	3,600	0,037	850	130
16,0	4	32,0	4,800	0,049	640	130
20,0	4	40,0	6,000	0,062	510	130

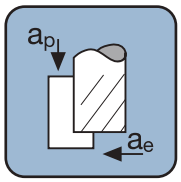
MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,0	–	0,011	1.490	70
8,0	4	4,0	–	0,016	1.120	75
10,0	4	5,0	–	0,022	900	85
12,0	4	6,0	–	0,030	750	90
16,0	4	8,0	–	0,039	560	90
20,0	4	10,0	–	0,049	450	90

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	1,500	0,012	1.120	60
8,0	4	12,0	2,000	0,017	840	60
10,0	4	15,0	2,500	0,025	670	70
12,0	4	18,0	3,000	0,032	560	75
16,0	4	24,0	4,000	0,043	420	75
20,0	4	30,0	5,000	0,054	340	75

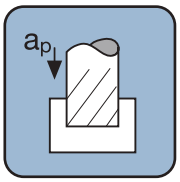
MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	2,4	–	0,010	1.010	40
8,0	4	3,2	–	0,014	760	45
10,0	4	4,0	–	0,020	610	50
12,0	4	4,8	–	0,026	510	55
16,0	4	6,4	–	0,034	380	55
20,0	4	8,0	–	0,043	310	55

544 884

PS 105 | Typ HR | FUTURA



Seitenfräsen
Sidemilling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 314–319	1.6					HRC <25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	1,500	0,014	1.280	75
8,0	4	12,0	2,000	0,020	960	80
10,0	4	15,0	2,500	0,028	770	90
12,0	4	18,0	3,000	0,037	640	95
16,0	4	24,0	4,000	0,049	480	95
20,0	4	30,0	5,000	0,062	390	100

MAT 314–319	1.6					HRC <25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	2,4	–	0,011	1.170	55
8,0	4	3,2	–	0,016	880	60
10,0	4	4,0	–	0,022	710	65
12,0	4	4,8	–	0,030	590	70
16,0	4	6,4	–	0,039	440	70
20,0	4	8,0	–	0,049	360	75

MAT 314–319	5.1/5.2/5.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	1,500	0,013	850	45
8,0	4	12,0	2,000	0,018	640	50
10,0	4	15,0	2,500	0,026	510	55
12,0	4	18,0	3,000	0,035	430	60
16,0	4	24,0	4,000	0,046	320	60
20,0	4	30,0	5,000	0,058	260	65

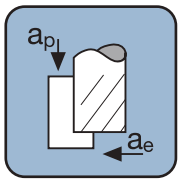
MAT 314–319	5.1/5.2/5.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	2,0	–	0,011	750	35
8,0	4	2,7	–	0,015	560	35
10,0	4	3,3	–	0,021	450	40
12,0	4	4,0	–	0,028	380	45
16,0	4	5,3	–	0,037	280	45
20,0	4	6,6	–	0,046	230	45

MAT 314–319	6.1/6.2/6.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	1,200	0,011	590	25
8,0	4	8,0	1,600	0,015	440	30
10,0	4	10,0	2,000	0,021	360	35
12,0	4	12,0	2,400	0,028	300	35
16,0	4	16,0	3,200	0,037	220	35
20,0	4	20,0	4,000	0,046	180	35

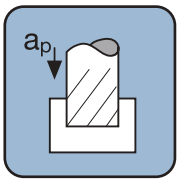
MAT 314–319	6.1/6.2/6.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,8	–	0,008	540	20
8,0	4	2,4	–	0,012	400	20
10,0	4	3,0	–	0,017	320	25
12,0	4	3,6	–	0,022	270	25
16,0	4	4,8	–	0,030	200	25
20,0	4	6,0	–	0,037	160	25

544 364

PS 105 | Typ W/45° | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 314–319	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	9,0	1,800	0,020	3.820	235
8,0	3	12,0	2,400	0,032	2.870	280
10,0	3	15,0	3,000	0,045	2.300	315
12,0	3	18,0	3,600	0,060	1.910	345
16,0	3	24,0	4,800	0,080	1.440	350
20,0	3	30,0	6,000	0,100	1.150	345

MAT 314–319	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	3,0	–	0,016	3.400	170
8,0	3	4,0	–	0,026	2.550	200
10,0	3	5,0	–	0,036	2.040	225
12,0	3	6,0	–	0,048	1.700	245
16,0	3	8,0	–	0,064	1.280	250
20,0	3	10,0	–	0,080	1.020	245

MAT 314–319	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	9,0	1,800	0,018	3.190	180
8,0	3	12,0	2,400	0,029	2.390	210
10,0	3	15,0	3,000	0,041	1.910	235
12,0	3	18,0	3,600	0,054	1.600	260
16,0	3	24,0	4,800	0,072	1.200	260
20,0	3	30,0	6,000	0,090	960	260

MAT 314–319	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	3,0	–	0,015	2.870	130
8,0	3	4,0	–	0,023	2.150	150
10,0	3	5,0	–	0,032	1.720	170
12,0	3	6,0	–	0,043	1.440	190
16,0	3	8,0	–	0,058	1.080	190
20,0	3	10,0	–	0,072	860	190

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	9,0	1,800	0,016	2.550	125
8,0	3	12,0	2,400	0,026	1.910	150
10,0	3	15,0	3,000	0,036	1.530	170
12,0	3	18,0	3,600	0,048	1.280	185
16,0	3	24,0	4,800	0,064	960	185
20,0	3	30,0	6,000	0,080	770	185

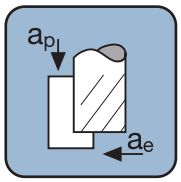
MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	3,0	–	0,013	2.290	90
8,0	3	4,0	–	0,020	1.720	110
10,0	3	5,0	–	0,029	1.370	120
12,0	3	6,0	–	0,038	1.150	135
16,0	3	8,0	–	0,051	860	135
20,0	3	10,0	–	0,064	690	135

MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	6,0	1,500	0,014	1.700	75
8,0	3	8,0	2,000	0,022	1.280	90
10,0	3	10,0	2,500	0,032	1.020	100
12,0	3	12,0	3,000	0,042	850	110
16,0	3	16,0	4,000	0,056	640	110
20,0	3	20,0	5,000	0,070	510	110

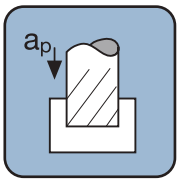
MAT 314–319	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	2,4	–	0,011	1.540	55
8,0	3	3,2	–	0,018	1.160	65
10,0	3	4,0	–	0,025	930	75
12,0	3	4,8	–	0,034	770	80
16,0	3	6,4	–	0,045	580	80
20,0	3	8,0	–	0,056	470	80

544 364

PS 105 | Typ W/45° | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 314–319	1.6					HRC <25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	6,0	1,500	0,016	1.910	95
8,0	3	8,0	2,000	0,026	1.440	115
10,0	3	10,0	2,500	0,036	1.150	125
12,0	3	12,0	3,000	0,048	960	140
16,0	3	16,0	4,000	0,064	720	140
20,0	3	20,0	5,000	0,080	580	140

MAT 314–319	1.6					HRC <25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	2,4	–	0,013	1.700	70
8,0	3	3,2	–	0,020	1.280	80
10,0	3	4,0	–	0,029	1.020	90
12,0	3	4,8	–	0,038	850	100
16,0	3	6,4	–	0,051	640	100
20,0	3	8,0	–	0,064	510	100

MAT 314–319	4.1/4.2/4.3					<10% Si
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	9,0	1,800	0,022	12.740	860
8,0	3	12,0	2,400	0,035	9.550	1.010
10,0	3	15,0	3,000	0,050	7.640	1.135
12,0	3	18,0	3,600	0,066	6.370	1.265
16,0	3	24,0	4,800	0,088	4.780	1.265
20,0	3	30,0	6,000	0,110	3.820	1.265

MAT 314–319	4.1/4.2/4.3					<10% Si
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	3,0	–	0,018	11.460	620
8,0	3	4,0	–	0,028	8.600	730
10,0	3	5,0	–	0,040	6.880	820
12,0	3	6,0	–	0,053	5.730	910
16,0	3	8,0	–	0,070	4.300	910
20,0	3	10,0	–	0,088	3.440	910

MAT 314–319	5.1/5.2/5.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	6,0	1,500	0,015	1.280	60
8,0	3	8,0	2,000	0,024	960	70
10,0	3	10,0	2,500	0,034	770	80
12,0	3	12,0	3,000	0,045	640	90
16,0	3	16,0	4,000	0,060	480	90
20,0	3	20,0	5,000	0,075	390	90

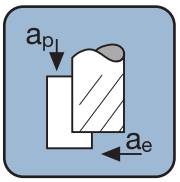
MAT 314–319	5.1/5.2/5.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	2,0	–	0,012	1.170	45
8,0	3	2,7	–	0,019	880	55
10,0	3	3,3	–	0,027	710	60
12,0	3	4,0	–	0,036	590	65
16,0	3	5,3	–	0,048	440	65
20,0	3	6,6	–	0,060	360	65

MAT 314–319	6.1/6.2/6.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	6,0	1,200	0,012	850	35
8,0	3	8,0	1,600	0,019	640	40
10,0	3	10,0	2,000	0,027	510	45
12,0	3	12,0	2,400	0,036	430	50
16,0	3	16,0	3,200	0,048	320	50
20,0	3	20,0	4,000	0,060	260	50

MAT 314–319	6.1/6.2/6.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	1,8	–	0,010	750	25
8,0	3	2,4	–	0,015	560	30
10,0	3	3,0	–	0,022	450	30
12,0	3	3,6	–	0,029	380	35
16,0	3	4,8	–	0,038	280	35
20,0	3	6,0	–	0,048	230	35

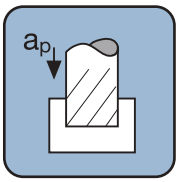
544 365

PS 105 | Typ VA | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura

MAT 314–319	1.6.1–1.6.5		1.6.6		5 HRC < 45		6 HRC < 45		
V_c	22 – 28 m/min		10 – 14 m/min		5 – 8 m/min		5 – 8 m/min		
d_1 [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	
4	1.750 – 2.230	0,035	800 – 1.110	0,035	400 – 640	0,035	400 – 640	0,035	$a_p = 1{,}0 \times d_1$ $a_e = 0{,}5 \times d_1$
5	1.400 – 1.780	0,045	640 – 890	0,045	320 – 510	0,045	320 – 510	0,045	
6	1.170 – 1.490	0,050	530 – 740	0,050	270 – 420	0,050	270 – 420	0,050	
8	880 – 1.120	0,065	400 – 560	0,065	200 – 320	0,065	200 – 320	0,065	
10	700 – 890	0,080	320 – 450	0,080	160 – 250	0,080	160 – 250	0,080	
12	580 – 740	0,130	270 – 370	0,130	130 – 210	0,130	130 – 210	0,130	
16	440 – 560	0,165	200 – 280	0,165	100 – 160	0,165	100 – 160	0,165	
20	350 – 450	0,210	160 – 220	0,210	80 – 130	0,210	80 – 130	0,210	
25	280 – 360	0,260	130 – 180	0,260	60 – 100	0,260	60 – 100	0,260	



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 314–319	1.6.1–1.6.5		1.6.6		5 HRC < 45		6 HRC < 45		
V_c	20 – 25 m/min		8 – 12 m/min		4 – 7 m/min		4 – 7 m/min		
d_1 [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	
4	1.590 – 2.000	0,025	640 – 960	0,025	320 – 560	0,025	320 – 560	0,025	$a_p = 0{,}5 \times d_1$ $a_e = 1{,}0 \times d_1$
5	1.270 – 1.600	0,030	510 – 760	0,030	250 – 450	0,030	250 – 450	0,030	
6	1.060 – 1.330	0,040	420 – 640	0,040	210 – 370	0,040	210 – 370	0,040	
8	800 – 1.000	0,050	320 – 480	0,050	160 – 280	0,050	160 – 280	0,050	
10	640 – 800	0,060	250 – 380	0,060	130 – 220	0,060	130 – 220	0,060	
12	530 – 660	0,095	210 – 320	0,095	110 – 190	0,095	110 – 190	0,095	
16	400 – 500	0,130	160 – 240	0,130	80 – 140	0,130	80 – 140	0,130	
20	320 – 400	0,155	130 – 190	0,155	60 – 110	0,155	60 – 110	0,155	
25	250 – 320	0,200	100 – 150	0,200	50 – 90	0,200	50 – 90	0,200	

Korrekturfaktoren · Correction factors · Facteurs de correction · Fattori di correzione:

a_p x 0,5 → v_f x 1,25

Kernlochtabellen Gewindebohren
Tapping drill sizes machine taps
Diametrès avant trou tarauds machine
Tabella dei prefori maschi a macchina

KOMPETENZ IN PRÄZISION

M	P	⌀
M 1	0,25	0,75
M 1,1	0,25	0,85
M 1,2	0,25	0,95
M 1,4	0,3	1,10
M 1,6	0,35	1,25
M 1,7	0,35	1,30
M 1,8	0,35	1,45
M 2	0,4	1,60
M 2,2	0,45	1,75
M 2,3	0,4	1,90
M 2,5	0,45	2,05
M 2,6	0,45	2,10
M 3	0,5	2,50
M 3,5	0,6	2,90
M 4	0,7	3,30
M 4,5	0,75	3,70
M 5	0,8	4,20
M 6	1	5,00
M 7	1	6,00
M 8	1,25	6,80
M 9	1,25	7,80
M 10	1,5	8,50
M 11	1,5	9,50
M 12	1,75	10,20
M 14	2	12,00
M 16	2	14,00
M 18	2,5	15,50
M 20	2,5	17,50
M 22	2,5	19,50
M 24	3	21,00
M 27	3	24,00
M 30	3,5	26,50
M 33	3,5	29,50
M 36	4	32,00
M 39	4	35,00
M 42	4,5	37,50
M 45	4,5	40,50
M 48	5	43,00
M 52	5	47,00

MF	P	⌀
M 2 x	0,25	1,75
M 2,5 x	0,35	2,15
M 3 x	0,35	2,65
M 3,5 x	0,35	3,15
M 4 x	0,35	3,65
M 4 x	0,5	3,50
M 5 x	0,5	4,50
M 6 x	0,5	5,50
M 6 x	0,75	5,20
M 7 x	0,75	6,20
M 8 x	0,5	7,50
M 8 x	0,75	7,20
M 8 x	1	7,00
M 9 x	1	8,00
M 10 x	0,75	9,20
M 10 x	1	9,00
M 10 x	1,25	8,80
M 11 x	1	10,00
M 12 x	1	11,00
M 12 x	1,25	10,75
M 12 x	1,5	10,50
M 14 x	1	13,00
M 14 x	1,25	12,80
M 14 x	1,5	12,50
M 15 x	1	14,00
M 15 x	1,5	13,50
M 16 x	1	15,00
M 16 x	1,5	14,50
M 18 x	1	17,00
M 18 x	1,5	16,50
M 18 x	2	16,00
M 20 x	1	19,00
M 20 x	1,5	18,50
M 20 x	2	18,00
M 22 x	1	21,00
M 22 x	1,5	20,50
M 22 x	2	20,00
M 24 x	1	23,00
M 24 x	1,5	22,50
M 24 x	2	22,00
M 25 x	1,5	23,50
M 26 x	1,5	24,50
M 27 x	1,5	25,50
M 27 x	2	25,00
M 28 x	1,5	26,50
M 30 x	1	29,00
M 30 x	1,5	28,50
M 30 x	2	28,00

EG-M	P	⌀
EG M 2,5	0,45	2,65
EG M 3	0,5	3,15
EG M 3,5	0,6	3,70
EG M 4	0,7	4,20
EG M 5	0,8	5,25
EG M 6	1	6,30
EG M 8	1,25	8,40
EG M 10	1,5	10,50
EG M 12	1,75	12,50
EG M 14	2	14,50
EG M 16	2	16,50

MJ	P	⌀
MJ 3 x	0,5	2,60
MJ 4 x	0,7	3,40
MJ 5 x	0,8	4,30
MJ 6 x	1	5,10
MJ 8 x	1,25	6,90
MJ 10 x	1,5	8,70
MJ 12 x	1,75	10,50
MJ 16 x	2	14,30

Kernlochtabellen Gewindebohren
Tapping drill sizes machine taps
Diametrès avant trou tarauds machine
Tabella dei prefori maschi a macchina

G

P/1"	⌀
G 1/8 – 28	8,80
G 1/4 – 19	11,80
G 3/8 – 19	15,25
G 1/2 – 14	19,00
G 5/8 – 14	21,00
G 3/4 – 14	24,50
G 7/8 – 11	28,25
G 1 – 11	30,75
G 1 1/8 – 11	35,50
G 1 1/4 – 11	39,50
G 1 3/8 – 11	41,90
G 1 1/2 – 11	45,25
G 1 3/4 – 11	51,00
G 2 – 11	57,00

UN-8

P/1"	⌀
UN-8 1 1/8 – 8	25,40
UN-8 1 1/4 – 8	28,50
UN-8 1 1/2 – 8	35,00
UN-8 1 3/4 – 8	41,50
UN-8 2 – 8	48,00

PG

P/1"	⌀
Pg 7 - 20	11,40
Pg 9 - 18	14,00
Pg 11 - 18	17,25
Pg 13,5 - 18	19,00
Pg 16 - 18	21,25
Pg 21 - 16	27,00
Pg 29 - 16	35,50

NPT

P/1"	⌀
NPT 1/16 – 27	6,30
NPT 1/8 – 27	8,50
NPT 1/4 – 18	11,10
NPT 3/8 – 18	14,50
NPT 1/2 – 14	17,75
NPT 3/4 – 14	23,20
NPT 1 – 11,5	29,00

UNC

P/1"	⌀
UNC # 1 – 64	1,55
UNC # 2 – 56	1,85
UNC # 3 – 48	2,10
UNC # 4 – 40	2,35
UNC # 5 – 40	2,65
UNC # 6 – 32	2,85
UNC # 8 – 32	3,50
UNC # 10 – 24	3,90
UNC # 12 – 24	4,50
UNC 1/4 – 20	5,10
UNC 5/16 – 18	6,60
UNC 3/8 – 16	8,00
UNC 7/16 – 14	9,40
UNC 1/2 – 13	10,80
UNC 9/16 – 12	12,20
UNC 5/8 – 11	13,50
UNC 3/4 – 10	16,50
UNC 7/8 – 9	19,50
UNC 1 – 8	22,25
UNC 1 1/8 – 7	25,00

UNJC

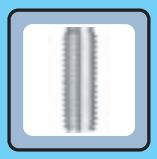
P/1"	⌀
UNJC # 4 – 40	2,30
UNJC # 6 – 32	2,85
UNJC # 8 – 32	3,50
UNJC # 10 – 24	3,90
UNJC 1/4 – 20	5,25
UNJC 5/16 – 18	6,70
UNJC 3/8 – 16	8,10

UNF

P/1"	⌀
UNF # 0 – 80	1,25
UNF # 1 – 72	1,55
UNF # 2 – 64	1,85
UNF # 3 – 56	2,10
UNF # 4 – 48	2,40
UNF # 5 – 44	2,70
UNF # 6 – 40	3,00
UNF # 8 – 36	3,50
UNF # 10 – 32	4,10
UNF # 12 – 28	4,65
UNF 1/4 – 28	5,50
UNF 5/16 – 24	6,90
UNF 3/8 – 24	8,50
UNF 7/16 – 20	9,90
UNF 1/2 – 20	11,50
UNF 9/16 – 18	12,90
UNF 5/8 – 18	14,50
UNF 3/4 – 16	17,50
UNF 7/8 – 14	20,40
UNF 1 – 12	23,25
UNF 1 1/8 – 12	26,50
UNF 1 1/4 – 12	29,50
UNF 1 3/8 – 12	32,75
UNF 1 1/2 – 12	36,00

UNJF

P/1"	⌀
UNJF # 6 – 40	3,00
UNJF # 8 – 36	3,55
UNJF # 10 – 32	4,15
UNJF 1/4 – 28	5,55
UNJF 5/16 – 24	7,00
UNJF 3/8 – 24	8,60



Kernlochtabellen Gewindeformen
Tapping drill sizes forming taps
Diametrès avant trou tarauds à refouler
Tabella dei prefori maschio a rullare

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

M	P	⌀ 6HX min.	⌀ 6HX max.	⌀ 6GX min.	⌀ 6GX max.	⌀ 7GX min.	⌀ 7GX max.
M 1	0,25	0,89	0,91				
M 1,1	0,25	0,99	1,01				
M 1,2	0,25	1,09	1,11				
M 1,4	0,3	1,27	1,29				
M 1,6	0,35	1,45	1,47				
M 1,7	0,35	1,55	1,57				
M 1,8	0,35	1,65	1,67				
M 2	0,4	1,82	1,84	1,85	1,88		
M 2,2	0,45	2,01	2,04	2,02	2,06		
M 2,3	0,4	2,12	2,14				
M 2,5	0,45	2,31	2,34	2,32	2,36		
M 2,6	0,45	2,41	2,44				
M 3	0,5	2,78	2,81	2,79	2,84	2,81	2,85
M 3,5	0,6	3,23	3,27	3,24	3,30		
M 4	0,7	3,67	3,71	3,69	3,73	3,71	3,77
M 4,5	0,75	4,15	4,21				
M 5	0,8	4,62	4,67	4,65	4,71	4,66	4,73
M 6	1	5,50	5,56	5,55	5,63	5,56	5,64
M 7	1	6,50	6,56				
M 8	1,25	7,36	7,44	7,40	7,47	7,42	7,50
M 9	1,25	8,36	8,44				
M 10	1,5	9,22	9,31	9,26	9,35	9,30	9,39
M 11	1,5	10,22	10,31				
M 12	1,75	11,08	11,19	11,14	11,24	11,17	11,28
M 14	2	12,96	13,08	13,00	13,12	13,04	13,16
M 16	2	14,96	15,08	15,00	15,12	15,04	15,16
M 18	2,5	16,66	16,81				
M 20	2,5	18,66	18,81				
M 22	2,5	20,66	20,81				
M 24	3	22,39	22,56				
M 27	3	25,39	25,56				
M 30	3,5	28,09	28,28				
M 33	3,5	31,09	31,28				
M 36	4	33,80	34,01				
M 39	4	36,80	37,01				
M 42	4,5	39,52	39,73				
M 45	4,5	42,52	42,73				

MF	P	⌀ min.	⌀ max.
M 2 x	0,25	1,89	1,91
M 2,5 x	0,35	2,35	2,37
M 3 x	0,35	2,85	2,87
M 3,5 x	0,35	3,35	3,37
M 4 x	0,35	3,85	3,88
M 4 x	0,5	3,77	3,80
M 5 x	0,5	4,77	4,80
M 6 x	0,5	5,78	5,83
M 6 x	0,75	5,64	5,69
M 7 x	0,75	6,64	6,69
M 8 x	0,5	7,78	7,83
M 8 x	0,75	7,64	7,69
M 8 x	1	7,50	7,56
M 9 x	1	8,50	8,56
M 10 x	0,75	9,64	9,69
M 10 x	1	9,50	9,56
M 10 x	1,25	9,35	9,43
M 11 x	1	10,50	10,56
M 12 x	1	11,50	11,56
M 12 x	1,25	11,35	11,43
M 12 x	1,5	11,21	11,30
M 14 x	1	13,52	13,58
M 14 x	1,25	13,40	13,49
M 14 x	1,5	13,24	13,33
M 15 x	1	14,52	14,60
M 15 x	1,5	14,26	14,36
M 16 x	1	15,52	15,58
M 16 x	1,5	15,24	15,33
M 18 x	1,5	17,25	17,34
M 20 x	1,5	19,25	19,34
M 22 x	1,5	21,25	21,37
M 24 x	1,5	23,25	23,37

G	P/1"	⌀ min.	⌀ max.
G 1/8 – 28		9,25	9,32
G 1/4 – 19		12,43	12,53
G 3/8 – 19		15,94	16,04
G 1/2 – 14		19,93	20,15

UNC	P/1"	⌀ min.	⌀ max.
UNC # 5 – 40		2,86	2,93
UNC # 6 – 32		3,09	3,17
UNC # 8 – 32		3,76	3,84
UNC # 10 – 24		4,26	4,35
UNC 1/4 – 20		5,66	5,76
UNC 5/16 – 18		7,18	7,29
UNC 3/8 – 16		8,66	8,78
UNC 7/16 – 14		10,12	10,27
UNC 1/2 – 13		11,62	11,78
UNC 9/16 – 12		13,14	13,28
UNC 5/8 – 11		14,61	14,76
UNC 3/4 – 10		17,65	17,80
UNC 7/8 – 9		20,66	20,84
UNC 1 – 8		23,63	23,84

UNF	P/1"	⌀ min.	⌀ max.
UNF # 6 – 40		3,19	3,26
UNF # 10 – 32		4,41	4,47
UNF 1/4 – 28		5,87	5,94
UNF 5/16 – 24		7,39	7,47
UNF 3/8 – 24		8,98	9,06
UNF 7/16 – 20		10,45	10,55
UNF 1/2 – 20		12,05	12,14
UNF 9/16 – 18		13,56	13,64
UNF 5/8 – 18		15,15	15,23
UNF 3/4 – 16		18,22	18,30
UNF 7/8 – 14		21,27	21,38
UNF 1 – 12		24,26	24,37

Härtevergleichstabelle
Hardness comparison table
Tableau de comparaisons de duretées
Tabella di comparazione delle durezze

R_m [N/mm²]	HV 10	HB	HRC
240	75	71	–
255	80	76	–
270	85	81	–
285	90	86	–
305	95	90	–
320	100	95	–
335	105	100	–
350	110	105	–
370	115	109	–
385	120	114	–
400	125	119	–
415	130	124	–
430	135	128	–
450	140	133	–
465	145	138	–
480	150	143	–
495	155	147	–
510	160	152	–
530	165	157	–
545	170	162	–
560	175	166	–
575	180	171	–
595	185	176	–
610	190	181	–
625	195	185	–
640	200	190	–
660	205	195	–
675	210	199	–
690	215	204	–
705	220	209	–
720	225	214	–
740	230	219	–
755	235	223	–
770	240	228	–
785	245	233	–
800	250	238	22
820	255	242	23
835	260	247	24
860	268	255	25
870	272	258	26
900	280	266	27

R_m [N/mm²]	HV 10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1300	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45
1480	458	435	46
1530	473	449	47
1570	484	460	48
1620	497	472	49
1680	514	488	50
1730	527	501	51
1790	544	517	52
1845	560	532	53
1910	578	549	54
1980	596	567	55
2050	615	584	56
2140	639	607	57
–	655	622	58
–	675	–	59
–	698	–	60
–	720	–	61
–	745	–	62
–	773	–	63
–	800	–	64
–	829	–	65
–	864	–	66
–	900	–	67
–	940	–	68

	W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
1	**Stähle – Steels – Aciers – Acciai**									
1.1	**Baustähle (Rm < 800 N/mm²) – Structural steels (tensile strength < 800 N/mm²) – Aciers de construction (résistance < 800 N/mm²) – Acciai da costruzione (resistenza < 800 N/mm²)**									
1.1.1	**Allgemeine Baustähle – General structural steels – Aciers mi-dur – Acciai per applicazioni generali**									
	1.0035	St 33	–	A 33	–	Fe 320	–	AE 235-B	–	–
	1.0037	St 37-2	S 235 JRG 2	E 24-2NE	4360-40 C	Fe 360 B	1312	–	A 570 Grade 36	STKM 12 C
	1.0044	St 44-2	S 275 JR	E 28-2	4360-43 B	Fe 430 BFN	1412	AE 275-B	A 570 Grade 40	–
	1.0050	St 50-2	E 295	A 50-2	4360-50 B	Fe 490	2172	–	A 570 Grade 50	SS 50
	1.0060	St 60-2	–	A 60-2	4360-55 E	Fe 590	–	–	–	SM 58
	1.0070	St 70-2	–	A 70-2	–	Fe 70-2	–	A 690-2	–	–
	1.0116	St 37-3	Fe 360 D1(2); S 235 J2G3(4)	Fe 360 D1(2); E 24-4	Fe 360 D1(2); 4360-40 D	Fe 360 D 1(2); Fe37-3	1313	Fe 360 D 1(2); A 360 C	A 573-81 65; Grade 58	–
	1.0120	St 37	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.0140	St 42	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.0144	St 44-3	Fe 430 D1(2); S 275 J2 G3 (4)	Fe 430 D1(2); E 28-4	Fe 430 D1(2); 4360 43 D	Fe 430 D1(2)	1414	Fe 430 D 1(2)	A 573-81; Grade 70	SM 41 C
	1.0181	St 42-2	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.0531	St 50	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.0570	St 52-3	Fe 510 D1; S 355 J 2 G 3	Fe 510 D1; E 36-4	Fe 510 D1; 4360-50 D	Fe 510 D1	2134-01	Fe 510 D 1	Grade 50	SM 520 C
1.1.2	**Kesselbleche – Boiler plate – Tôles – Piastre per boiler**									
	1.0345	H I	P 235 GH	A 37 CP; CC 12	1501 161	–	1330	F.1110; A 37 RC 1	A 515 65	SGV 410, 450, 480, 490
	1.0425	H II	P 265 GH	A 42 CP; XC 25	161-400	Fe 410 1 KW	1432	A 42 RC 1	–	SGV 410, 450, 480
	1.0435	H III	P 285 NH	–	–	–	–	–	–	–
	1.0445	H IV	P 295 NH	–	–	–	–	–	–	–
1.1.3	**Stahlguss – Cast steel – Fonte d'acier -Acciai fusi**									
	1.0420	GS-38	GE 200	E 24-2 Ne	–	–	1306	–	–	–
	1.0443	GS-45	–	230-400 M	A 1	–	1305	F.221	A 27 65-35	–
	1.0552	GS-52	GE 260	AF 55 C 35	A 2	–	1505	–	A 27 70-36	–
	1.0558	GS-60	GE 360; S 355J 0	AF 65 C 45; E 36-3	A 3; En 50 C	Fe 510	1606	–	A 148 80-40	–
1.1.4	**Feinkornbaustähle – Fine-grain structural steel – Aciers frittés – Acciai a grana fina**									
	1.0461	StE 255	S 255 N	–	–	–	–	–	–	–
	1.0582	StE 355	P 355 N	–	–	–	–	–	–	–
	1.8905	StE 460	P 460 N	E 460 RIFP; S 460 N	–	–	–	AE 460 KG	A 633 Grade E	–
	1.8907	StE 500	S 500 N	–	–	–	–	–	–	–
1.2	**Unlegierte und niedriglegierte Stähle (Rm < 800 N/mm²) – Unalloyed and low-alloy steel (tensile strength < 800 N/mm²) – Aciers non alliés et faiblement alliés (résistance < 800 N/mm²) – Acciai non e debolmente legati (resistenza < 800 N/mm²)**									
1.2.1	**Einsatzstähle – Cementation steels – Aciers de cémentation – Acciai da cementazione**									
	1.0301	C 10	–	AF 34 C 10; XC 10	045 M 10	C 10	–	–	1010	S 10 C
	1.0401	C 15	–	AF 37 C 12; XC 12	080 M 15	C 15; C 16	1350	F.111	1015	S 15 C
	1.1121	Ck 10	2 C 10	C 10 E; XC 10	045 M 10	C 10	1265	F.1510 – C 10 k	1010	S 10 C
	1.1140	Cm 15 (C 15 R)	C 15 R	C 15 R	C 15 R	C 15 R	C 15 R	–	–	–
	1.1141	Ck 15	2 C 15	C 15 E; XC 12	080 M 15	C 16	1370	F.1511 – C 16 k	1015	S 15 C
	1.7012	13 Cr 2 (EC30)	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.7015	15 Cr 3 (EC60)	–	12 C 3	523 M 15	–	–	–	5015	SCr 415 (H)
	1.7131	16 MnCr 5 (EC 80)	16 MnCr 5	16 MC 5; 15 D 3	527 M 17	16 MnCr 5	2511	F.1515 – 16 MnCr 5	5115	SCr 415
1.2.2	**Vergütungsstähle – Heat-treatable steels – Aciers d'amélioration – Acciai da bonifica**									
	1.0402	C 22	1 C 22	AF 42 C 20; XC 25	050 A 20	C 20; C 21	1450	F.112	1020	S 22 C
	1.0501	C 35	1 C 35	AF 55 C 35; XC 38	060 A 35	C 35	1550	F.113	1035	S 35 C
	1.0503	C 45	1 C 45	AF 65 C 45; CC 45	080 M 46	C 45	1650	F.114; F.5110	1043; 1045	S 45 C
	1.0528	C 30	1 C 30	AF 50 C 30; CC 32	080 M 30	C 30	–	–	1030	S 30 C
	1.1151	Ck 22	2 C 22	C 22 E; XC 25	050 A 20; 070 M 20	C 20	–	F.1120 – C 25 k	1023; 1020	S 22 C
	1.1178	Ck 30	2 C 30	C 30 E; XC 32	080 M 30	C 30	–	–	1030	S 30 C
	1.1180	Cm 35	3 C 35	C 35 R; XC 32	080 M 36	–	1572-03/04	F.1135 – C 35 K – 1	–	–
	1.1181	Ck 35	2 C 35	C 35 E; XC 38 H 1; 320-560 M	080 A 32; 080 M 36	C 35	1572	F.1135 – C 35 k	1035	S 35 C
	1.1191	Ck 45	2 C 45	C 45 E; XC 42 H 1; XC 45	080 M 46	C 45	1672	F.1140 – C 45 k	1042; 1045	S 45 C
1.2.3	**Automatenstähle – Free cutting steels – Aciers de décolletage – Acciai automatici**									
	1.0710	15 S 10	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.0715	9 SMn 28	11 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	1912	F.2111 – 11 SMn 28	1213	SUM 22
	1.0718	9 SMnPb 28	11 SMnPb 28	S 250 Pb; 35 MF 4	–	CF 9 SMnPb 28	1914	F.2112 – 11 SMnPb 28	12 L13	SUM 22 L
	1.0721	10 S 20	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20	–	F.2121 – 10 S 20	1108	–
	1.0722	10 SPb 20	10 SPb 20	10 Pb F 2		CF 10 SPb 20		F.2122 – 10 SPb 20	11 L 08	
	1.0723	15 S 20	–	S 300	210 A 15	–	1922	F.210.F	–	SUM 32
	1.0726	35 S 20	35 S 20	35 MF 4	212 M 36	–	1957	F.210 G	1140	–
	1.0727	45 S 20	45 S 20	45 MF 4	212 M 44	–	1973	–	1146	–
	1.0736	9 SMn 36	–	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36	–	F.2113 – 12 SMn 35	1215	–
	1.0737	9 SMnPb 36	–	S 300 Pb	–	CF 9 SMnPb 36	1926	F.2114 – 12 SMnPb 35	12 L14	–
1.2.4	**Kaltfließpressstähle – Cold flow press steels – Aciers pour extrusion à froid – Acciai estrusi a freddo**									
	1.1132	Cq 15	C 15 KD	C 15 C	C15E2C	C15E2C	C15E2C	–	–	SWRCH15K
	1.1152	Cq 22	C 21 KD	C 22 C	C20E2C	C20E2C	C20E2C	–	–	SWRCH20K
	1.1172	Cq 35	C 35 KD	C 35 C	–	–	–	–	–	–
	1.1192	Cq 45	C 45 KD	C 45 C	C45EC	C45EC	C45EC	–	–	SWRCH45K
1.3	**Legierte Stähle (Rm < 800 N/mm²) – Alloyed steel (tensile strength < 800 N/mm²) – Aciers allié (résistance < 800 N/mm²) – Acciai legati (resistenza < 800 N/mm²)**									
1.3.1	**Kaltzähe Baustähle – Cold-tough structural steels – Aciers alliés pour l'usinage à froid – Acciai per l´uso a freddo**									
	1.1169	20 Mn 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4311	X 2 CrNiN 18 10	X 2 CrNiN 18 10	Z 2 CN 18-10 AZ	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	2371	F.3541	304 LN	SUS 304 LN
	1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	X 3 CrNiMoN 17 12 2	Z 3 CND 17-12 AZ	316 S 61	X 2 CrNiMoN 17 12	2375	F.3543	316 LN	SUS 316 LN
	1.5622	14 Ni 6	–	16 N 6	–	14 Ni 6	–	F.2641 – 15 Ni 6	A 350 – LF 5	–
	1.5633	24 Ni 8	–	22 N 8	–	–	–	–	–	–
	1.7219	26 CrMo 4	–	25 CD 4 S	–	–	–	–	–	–

W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
1.3.2 Warmfeste Baustähle – Heat resistant structural steels – Aciers réfractaires – Acciai resistenti al calore									
1.0482	19 Mn 5	P 335 GH	A 52 CP; AP; FP	224-460	–	2101	A 47 RB II	A 537	–
1.4922	X 20 CrMoV 12 1	–	X 20 CrMoV 11 1	762	X 20 CrMoNi 12 01 KG	2317	–	–	–
1.5404	21 MoV 53	–	–	–	–	–	–	–	–
1.5406	17 MoV 84	–	–	–	–	–	–	–	–
1.7337	16 CrMo 4 4	–	15 CD 4.5	1501 620 Gr. 27	14 CrMo 4 5	2216	–	A 387 12 Cl.2	–
1.8070	21 CrMoV 5 11	–	–	–	–	–	–		–
1.3.3 Nitrierstähle – Nitriding alloy steels – Aciers de nitruration – Acciai da nitrurazione									
1.8504	34 CrAl 6	–	–	–	–	–	–	–	–
1.8506	34 CrAlS 5	–	–	–	–	–	–	–	–
1.8515	31 CrMo 12	31 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	31 CrMo 12	2240	F.1712 – 31 CrMo 12	–	–
1.8519	31 CrMoV 9	–	40 CAD 6.12	–	–	–	–	–	–
1.8550	34 CrAlNi 7	–	–	–	–	–	–	–	–
1.3.4 Vergütungsstähle – Heat-treatable steels – Aciers d'amélioration – Acciai da bonifica									
1.1133	20 Mn 5	–	20 M 5	120 M 19	G 22 Mn 3	1410	F-1515	1022; 1518	SMnC 420
1.1157	40 Mn 4	–	35 M 5, 40 M 5	150 M 36	–	–	–	1039	–
1.1170	28 Mn 6	–	20 M 5	150 M 28	C 28 Mn	–	–	1330	SCMn 1
1.7220	34 CrMo 4	34 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4	2234	F.8231-AM – 34 CrMo 4	4137; 4135	SCM 432; SCM 435
1.7225	42 CrMo 4	42 CrMo 4	42 CD 4; 42 C 4 TS	708 M 40	42 CrMo 4	2244	F.8232 – 42 CrMo 4	4140; 4142	SCM 440
1.7228	50 CrMo 4	50 CrMo 4	–	708 A 47	50 CrMo 4	–	50 CrMo 4	4150	SCM 445 (H)
1.3.5 Stahlguss – Cast steel – Fonte d'acier – Acciaio fuso									
1.5919	GS-15 CrNi 6	–	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4	–	–	–	–
1.7218	GS-25 CrMo 4	25 CrMo 4	25 CD 4	708 A 25; CDS 110	25 CrMo 4	2225	F.8330-AM – 25 CrMo 4	4130	SCM 420; SCM 430
1.7220	GS-34 CrMo 4	34 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4	2234	F.8231-AM – 34 CrMo 4	4137; 4135	SCM 432; SCM 435
1.7379	GS-18 CrMo 9 10	–	–	–	–	–	–	–	–
1.4 Legierte, vergütete Stähle (Rm 800 – 1200 N/mm²) – Alloyed, pre hardened steels (tensile strength 800 – 1200 N/mm²) – Aciers alliés, améliorés (résistance 800–1200 N/mm²) – Acciaio legato , pre trattato (resistenza 800 – 1200 N/mm²)									
Legierte, vergütete Stähle (kurzspanend) – Alloyed, pre hardened steels (short chipping) – Aciers alliés, dureté entre (laitons) – Acciaio legato , pre trattato a truciolo corto									
1.4.1 Vergütungsstähle – Heat-treatable steels – Aciers d'amélioration – Acciai da bonifica									
1.1133	20 Mn 5	–	20 M 5	120 M 19	G 22 Mn 3	1410	F-1515	1022; 1518	SMnC 420
1.1157	40 Mn 4 V	–	35 M 5, 40 M 5	150 M 36	–	–	–	1039	–
1.1170	28 Mn 6 V	–	35 M 5, 20 M 5	150 M 28	C 28 Mn	–	–	1330	SMn 433
1.7218	25 CrMo 4	25 CrMo 4	25 CD 4	708 A 25	25 CrMo 4	2225	F.8330-AM – 25 CrMo 4	4130	SCM 420; SCM 430
1.4.2 Wälzlagerstähle – Roller and ball bearing steels – Aciers laminés – Acciai per cuscinetti									
1.3501	100 Cr 2 (W1)	–	–	–	–	–	–	–	–
1.3503	105 Cr 4 (W2)	–	–	–	–	–	–	E 51100	–
1.3505	100 Cr 6 (W3)	100 Cr 6	100 C 6; 20 NCD 2	534 A 99	100 Cr 6	2258	F.1310 – 100 Cr 6	52100	SUJ 2, SUJ 4
1.3520	100 CrMn 6 (W4)	100 CrMn 6	100 CM 6	–	–	–	100 CrMn 6	A 485/2	SUJ 3
1.3543	X 102 CrMo 17	–	–	–	X 105 CrMo 17	–	X 100 CrMo 17	–	–
1.4.3 Federstähle – Spring steels – Aciers à ressort – Acciai per molle									
1.5022	38 Si 6	–	–	–	–	–	–	–	–
1.5024	46 Si 7	–	–	–	–	–	–	–	–
1.5025	51 Si 7	–	–	–	51 Si 7	–	–	–	–
1.5142	60 SiMn 5	–	–	–	–	–	–	–	–
1.7103	67 SiCr 5	–	60 CS 7	–	67 SiCr 5	–	–	–	–
1.7701	51 CrMoV 4	–	51 CDV 4	–	51 CrMoV 4	–	–	–	–
1.4.4 Verschleißfeste Stähle – Wear resisting steels – Aciers résistant à l'usure – Acciai resistenti all´usura									
1.3401	X 120 Mn 12	–	Z 120 M 12	BW 10	X G 120 Mn 12	2183	F.82551-AM – X 120 Mn 12	A 128 75	SCMnH 1
–	HARDOX 400	–	–	–	–	–	–	–	–
Legierte, vergütete Stähle (langspanend) – Alloyed, pre hardened steels (long chipping) – Aciers alliés, dureté entre (à copeaux longs) – Acciaio legato , pre trattato a truciolo lungo									
1.4.5 Vergütungsstähle – Heat-treatable steels – Aciers d'amélioration – Acciai da bonifica									
1.7220	34 CrMo 4	34 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4	2234	F.8231-AM – 34 CrMo 4	4137; 4135	SCM 432; SCM 435
1.7225	42 CrMo 4	42 CrMo 4	42 CD 4; 42 C 4 TS	708 M 40	42 CrMo 4	2244	F.8232 – 42 CrMo 4	4140; 4142	SCM 440
1.7228	50 CrMo 4	50 CrMo 4	–	708 A 47	50 CrMo 4	–	50 CrMo 4	4150	SCM 445 (H)
1.4.6 Einsatzstähle – Cementation steels – Aciers de cémentation – Acciai da cementazione									
1.7131	16 MnCr 5 (EC 80)	16 MnCr 5	16 MC 5; 15 D 3	527 M 17	16 MnCr 5	2511	F.1515 – 16 MnCr 5	5115	SCr 415
1.7147	20 MnCr 5	–	20 MC 5	–	20 MnCr 5	2523	F.150.D	5120	SMnC 420 (H)
1.7321	20 MoCr 4	20 MoCr 4	–	–	16 NiCrMo 2	2506	–	8620	SNCM 220
1.7325	25 MoCr 4	–	–	–	20 NiCrMo 2	–	–	8625	–
1.5919	15 CrNi 6	–	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4	–	–	–	–
1.4.7 Nitrierstähle – Nitriding alloy steels – Aciers de nitruration – Acciai da nitrurazione									
1.8504	34 CrAl 6	–	–	–	–	–	–	–	–
1.8507	34 CrAlMo 5	34 CrAlMo 5	30 CAD 6.12	905 M 31	34 CrAlMo 7	–	F.1741 – 34 CrAlMo 5	A 355 Cl. D	–
1.8509	41 CrAlMo 7	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12; Z 8 C 13	905 M 39	41 CrAlMo 7	2940	F.1740 – 41 CrAlMo 7	A 355 Cl. A	SACM 645
1.8515	31 CrMo 12	31 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	31 CrMo12	2240	F.1712 – 31 CrMo 12	–	–
1.8550	34 CrAlNi 7	34 CrAlNi 7	–	–	–	–	–	A 355 Cl. C	–
1.4.8 Feinkornbaustähle – Fine-grain structural steels – Aciers frittés – Acciai a grana fina									
1.8931	StE 690 V	–	–	–	–	–	–	–	–
1.8941	StE 960 V	–	–	–	–	–	–	–	–

	W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
1.5	**Werkzeugstähle (Rm < 1300 N/mm²) – Tool steels (tensile strength < 1300 N/mm²) – Aciers à outils (résistance < 1300 N/mm²) – Acciai per utensili (resistenza < 1300 N/mm²)**									
	Werkzeugstähle (kurzspanend) – Tool steels (short shipping) – Aciers à outils (laitons) – Acciai per utensili a truciolo corto									
1.5.1	**Unlegierte Werkzeugstähle – Unalloyed tool steels – Aciers à outils non alliés – Acciai per utensili , non legati**									
	1.1520	C 70 W1	C 70 U	–	–	–	–	–	–	–
	1.1525	C 80 W1	C 80 U	Y190; Y180	–	C 80 KU	–	–	W108	–
	1.1545	C 105 W1	C 105 U	Y 105	B W 1 A	C 100 KU	1880	F.5118	W 110	–
	1.1554	C 110 W	C 110 U	–	1407	–	–	–	–	–
	1.1730	C 45 W	C 45 U	Y 3 42	En 43 B	–	1672	F.114	1045	–
	1.1740	C 60 W	C 60 U	Y 3 55	–	–	–	–	–	SK 7
	1.1744	C 67 W	–	Y 1 70	–	–	–	F.512	–	–
	1.1820	C 55 W	–	–	–	–	–	–	–	–
1.5.2	**Werkzeugstähle für Kaltarbeit – Tool steels for cold work – Aciers pour travail à froid – Acciai per lavorazioni a freddo**									
	1.2080	X 210 Cr 12	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	2710	F.5212 – X 210 Cr 12	D 3	SKD 1
	1.2127	105 MnCr 4	–	–	–	100 CrMn 4 KU	–	–	–	SUJ 3
	1.2201	X 165 CrV 12	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2303	100 CrMo 5	–	–	–	–	–	–	L 7	–
	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	–	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	2260	F.5227 – X 100 CrMoV 5	A 2	SKD 12
	1.2379	X155 CrMoV 12 1	–	Z 160 CDV 12	BD2	X 155 CrVMo 12 1 KU	2310	F.5211 – X 155 CrMoV 12-1	D 2	–
	1.2436	X 210 CrW 12	X 210 CrW 12	Z 200 CD 12	BD 6	X 215 CrW 12 1 KU	2312	F.5213 – X 210 CrW 12	D 4 (D 6)	SKD 2
	1.2601	X 165 CrMoV 12	X 165 CrMoV 12	–	–	X 165 CrMoW 12 KU	2310	F.5211 – X 160 CrMoV 12	–	–
	1.2842	90 MnCrV 8	–	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU	–	–	O 2	–
	1.2880	X 165 CrCoMo 12	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2884	X 210 CrCoW 12	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	VANADIS 4	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	VANADIS 10	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	CPM 10 V	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	TOOLUX 33	–	–	–	–	–	–	–	–
1.5.3	**Schnellarbeitsstähle – High speed steels – Aciers rapides – Acciai rapidi**									
	1.3243	S 6-5-2-5	(HS 6-5-2-5)	785 WD; KCV 06-05-05-04-02	–	HS 6-5-2-5	2723	F.5613 6-5-2-5	M 35	SKH 55
	1.3343	S 6-5-2	HS 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2	HS 6-5-2	2722	F.5603 6-5-2	M 2	SKH 9; SKH 51
	1.3344	S 6-5-3	HS 6-5-3	Z 120 WDCV 06-05-04-03	BM 4	HS 6-5-3	–	F.5605 6-5-3	M 3 Cl.2	SKH 52; SKH 53
	1.3346	S 2-9-1	HS 1-8-1	Z 85 DCWV 08-04-02-01	BM 1	HS 1-8-1	–	–	H 41; M 1	–
	1.3348	S 2-9-2	HS 2-9-2	Z 100 WCWV 09-04-02-02	–	HS 2-9-2	2782	F.5607 2-9-2	M 7	–
	–	ASP 23	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	ASP 30	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	ASP 60	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	CPM REX M4	–	–	–	–	–	–	–	–
	Werkzeugstähle (langspanend) – Tool steels (long shipping) – Aciers à outils (à copeaux longs) – Acciai per utensili a truciolo lungo									
1.5.4	**Werkzeugstähle für Kaltarbeit – Tool steels for cold work – Aciers pour travail à froid – Acciai per lavorazioni a freddo**									
	1.2083	X 42Cr 13	X 42 Cr 13	Z 40 C 14	–	X 41 Cr 13 KU	–	–	–	SUS 420 J 2
	1.2312	40 CrMnMoS 8 6	–	–	–	–	–	X 210 CrW 12	P 20 + 1	–
	1.2316	X 36CrMo 17	X 36 CrMo 17	–	–	X 38 CrMo 16 1 KU	–	X 38 CrMo 16	–	–
1.5.5	**Werkzeugstähle für Warmarbeit – Tool steels for hot work – Aciers pour travail à chaud – Acciai per lavorazioni a caldo**									
	1.2309	65 MnCrMo 4	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2311	40 CrMnMo 7	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2343	X 38CrMoV 5 1	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	–	F.5317 – X 37 CrMoV 5	H 11	SKD 6
	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	–	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMoV 5 1 KU	2242	F.5318 – X 40 CrMoV 5	H 13	SKD 61
	1.2367	X 38 CrMoV 5 3	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2622	X 60 WCrMoV 9 4	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2678	X 45 CrCoVW 5 5 5	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2731	X 50 NiCrWV 13 13	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2767	X 45 NiCrMo 4	–	–	–	42 NiCrMo 15 7	–	–	–	–
	1.2889	X 45 CoCrMoV 5 5 3	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2889	X 45 CoCrMoV 5 5 3	–	–	–	–	–	–	–	–
1.6	**Rost-, säure- und hitzebeständige Stähle – Stainless, acid- and heatproof steels – Aciers inoxydables, résistants aux acides et aciers réfractaires – Acciai inossidabili – resistenti agli acidi e refrattari**									
1.6.1	**Rostfrei, geschwefelt – Stainless steels, sulfur – Inox, soufrés – Acciaio inox sulfureo**									
	1.4104	X 12 CrMoS 17	X 14 CrMoS 17	Z 10 CF 17; Z 6 CT 12	420 S 37; 441 S 29	X 12 CrMoS 17	2383	F.3117 – X 10 CrS 17	430 F	SUS 430 F
	1.4105	X 4 CrMoS 18	X 6 CrMoS 17	Z 6 CDF 18-02	X 6 CrMoS 17	X 6 CrMoS 17	–	–	430 FR	–
	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18-09	303 S 31	X 10 CrNiS 18 9	2346	F.3508 – X 10 CrNiS 18-09	303	SUS 303
	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18-09	303 S 31	X 10 CrNiS 18 9	2346	F.3508 – X 10 CrNiS 18-09	303	SUS 303
1.6.2	**Rostfrei, austenitisch – Austenitic stainless steels – Acier inoxydable, austénitique – Acciaio inox austenitico**									
	1.4300	X 12 CrNi 18 8	–	–	302 S 25	–	–	–	–	–
	1.4301	X 5 CrNi 18 10	X 5 CrNi 18 10	Z 6 CN 18-09	304 S 15	X 5 CrNi 18 10	2332	F.3504 – X 5 CrNi 18-10	304; 304 H	SUS 304
	1.4308	X 6 CrNi 18 9	X 6 CrNi 18 9	Z 6 CN 18-10 M	304 C 15	GX 5 CrNi 19-10	2333	–	3042	SCS 13
	1.3956	X 8 CrNi 18 12	X 8 CrNi 18 12	–	305 S 19	X 8CrNi 19 10	–	F.3503 – X 8 CrNi 19-10	305	SUS 305
	1.4312	G-X 10 CrNi 18 8	G-X 10 CrNi 18 8	Z 10 CN 18-09 M	302 C 25	–	–	–	–	SCS 12
	1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	X 3 CrNiMoN 17 12 2	Z 3 CND 17-12 AZ	316 S 61	X 2 CrNiMoN 17 12	2375	F.3543	316 LN	SUS 316 LN
	1.4408	X 6 CrNiMo 18 10	X 6 CrNiMo 18 10	GX 5 CrNiMo 19-11-2	316 C 16; 340 C 15	GX 5 CrNiMo 19-11-2	2343	F.8414-AM – X 7 CrNiMo 20-10	CF-8 M	SCS 14
	1.4410	X 3 CrNiMoN 25 7 4	X 3 CrNiMoN 25 7 4	Z 5 CND 20-10 M	–	–	–	–	S 32750	–
	1.4433	X 2 CrNiMo 18 15	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	X 2 CrNiMo 18 16	Z 3 CND 18-14-03	316 S 13	X 2 CrNiMo 18 14 3	2353	F.3533-Z – 2 CrNiMo 17-12-03	316 L	SUS 316 L / SCS 16
	1.4536	G-X 2 NiCrMoCuN 25 20	GX 2 NiCrMoCuN 25 20	–	–	–	–	–	–	–
	1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	X 6 CrNiTi 18 10	Z 6 CNT 18-10	321 S 31	X 6 CrNiTi 18 10	2337	F.3523 – X 7 CrNiTi 18-11	321	SUS 321
	1.4550	G-X 6 CrNiNb 18 10	G-X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CNNb 18-10	347 S 31	Z 6 CrNiNb 18-10	2338	F.3552 – X 7 CrNiNb 18-11	347	–
	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	Z 6 CNDT 17-12-02	320 S 31	X 6 CrNiMoTi 17 12	2350	F.3535	316 Ti	SUS 316 Ti
	1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12	–	–	320 S 33	X 6 CrNiMoTi 17 13	–	–	316 Ti	–
	1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	–	Z 4 CNDNb 18-12 M	318 C 17	GX 6 CrMoNb 20 11	–	–	–	SCS 22

	W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
1.6.3	**Rostfrei, ferritisch – Ferritic stainless steels – Acier inoxydable, ferritique – Acciao inox ferritico**									
	1.4000	X 6 Cr 13	X 6 Cr 13	Z 6 C 13	403 S 17	X 6 Cr 13	2301	F.3110 – X 6 Cr 13	403	SUS 403
	1.4002	X 6 CrAl 13	X 6 CrAl 13	Z 6 CA 13	405 S 17	X 6 CrAl 13	2302	F.3111 – X 6 CrAl 13	405	SUS 405
	1.4008	G-X 8 CrNi 13	(G-X 7 CrNiMo 12-1)	Z 12 CN 13 M	410 C 21	GX 12 Cr 13	–	–	–	SCS 1
	1.4016	X 6 Cr 17	X 8 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 17	X 8 Cr 17	2320	F.3113 – X 8 Cr 17	430	SUS 430
	1.4027	G-X 20 Cr 14	–	Z 20 C 13 M	420 C 29	–	–	–	–	SCS 2
	1.4059	G-X 22 CrNi 17	–	Z 20 CN 17-02 M	ANC 2	–	–	–	–	–
	1.4113	X 6 CrMo 17	(X 8 CrMo 17)	Z 8 CD 17-01	434 S 17	X 8 CrMo 17	2325	–	434	SUS 434
	1.4510	X 6 CrTi 17	–	–	–	X 6 CrTi 17	–	F.3114 – X 8 CrTi 17	430 Ti	SUS 430 LX
	1.4511	X 6 CrNb 17	–	Z 4 CNb 17	–	X 6 CrNb 17	–	–	430 Nb	SUS 430 LX
	1.4512	X 5 CrTi 12	–	Z 6 CT 12	409 S 19	X 6 CrTi 12	–	–	409	SUH 409
	1.4528	X 105 CrCoMo 18 2	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4712	X 10 CrSi 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4722	X 10 CrSi 13	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4762	X 10 CrAl 24	–	Z 10 CAS 24	–	X 16 Cr 26	2322	F.3154 – X 10 CrAl 24	446	SUH 446
1.6.4	**Rostfrei, ferritisch-austenitisch – Ferritic-austenitic stainless steels – Acier inoxydable, ferritique-austénitique – Acciaio inox ferritico-austenitico**									
	1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	–	Z 5 CND 27-05 AZ	–	–	2324	F.3309 – X 8 CrNiMo 27-05	329	SUS 329 J 1
	1.4582	X 4 CrNiMoNb 25 7	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4821	X 20 CrNiSi 25 4	–	Z 20 CNS 25-04	–	X 20 CrNiSi 25 4	–	X 20 CrNiSi 25-04	–	–
1.6.5	**Rostfrei, martensitisch – Martensitic stainless steels – Aciers inoxydables martensitique – Acciaio inox martensitico**									
	1.4005	X 12 CrS 13	X 12 CrS 13	Z 12 CF 13	416 S 21	X 12 CrS 13	2380	F.3411 – X 12 CrS 13	416	SUS 416
	1.4006	X 10 Cr 13	X 10 Cr 13	Z 10 C 14	410 S 21	X 12 Cr 13	2302	F.3401 – X 12 Cr 13	410	SUS 410
	1.4021	X 20 Cr 13	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	2303	F.3402 – X 20 Cr 13	420	SUS 420 J 1
	1.4024	X 15 Cr 13	X 15 Cr 13	–	420 S 29	X 15 Cr 13	–	–	410	SUS 410 J 1
	1.4028	X 30 Cr 13	X 30 Cr 13	Z 30 C 13	420 S 45	X 30 Cr 13	2304	F.3403 – X 30 Cr 13	420	SUS 420 J 2
	1.4034	X 46 Cr 13	X 46 Cr 13	Z 44 C 14	(420 S45)	X 40 Cr 14	–	F.3405 – X 45 Cr 13	–	–
	1.4057	X 20 CrNi 17 2	X 19 CrNi 17 2	Z 15 CN 16-02	431 S 29	X 16 CrNi 16	2321	F.3427 – X 15 CrNi 16	431	SUS 431
	1.4106	X 10 CrMo 13	–	X 2 CrMoSiS 18-2-1	–	–	–	–	–	–
	1.4112	X 90 CrMoV 18	–	X 89 CrMoV 18-1	X 89 CrMoV 18	X 89 CrMoV 18	–	–	440 B	SUS 440 B
	1.4116	X 45 CrMoV 15	–	Z 50 CD 15	X 50 CrMoV 15	X 50 CrMoV 16	–	X 45 CrMoV 15	–	–
	1.4138	G-X 120 CrMo 29 2	–	–	–	–	–	–	–	–
1.6.6	**Hitzebeständige Stähle – Heat resistant steels – Aciers réfractaires – Acciai refrattari**									
	1.4710	G-X 30 CrSi 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4718	X 45 CrSi 9 3	X 45 CrSi 8	Z 45 CS 9	401 S 45	X 45 CrSi 8	–	F.3220 – X 4 CrSi 09-03	HNV 3; HW 3; S 65007	SUH 1
	1.4729	G-X 40 CrSi 13	–	–	–	G X 35 Cr 13	–	–	–	SCH 1
	1.4747	X 80 CrNiSi 20	–	Z 80 CSN 20-02	443 S 65	X 80 CrSiNi 20	–	F.3222 – X 80 CrSiNi 20-02	HNV 6	SUH 4
	1.4825	G-X 25 CrNiSi 18 9	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4848	G-X 40 CrNiSi 25 20	–	–	310 C 40	GX 40 CrNi 26 20	–	F.8452 – AM	310 S	SCH 21
2	**Gusseisen – Cast iron – Fontes – Ghise**									
2.1	**Gusseisen mit Lamellengraphit (stark abrasiv) – Grey cast iron – Fonte grise – Ghisa grigia**									
	0.6010	GG-10	GJL-100	Ft 10 B; FGL 100	Grade 100	G 10	0110-00	FG 10	A 48-20 B	FC 100
	0.6015	GG-15	GJL-150	Ft 15 D; FGL 150	Grade 150	G 15; GS 370-17	0115-00	FG 15	A 48-25 B	FC 150
	0.6020	GG-20	GJL-200	Ft 20 D; FGL 200	Grade 200	G 20	0120-00	FG 20	A 48-30 B	FC 200
	0.6025	GG-25	GJL-250	Ft 25 D; FGL 250	Grade 250; 260	G 25	0125-00	FG 25	A 48-40 B	FC 250
2.2	**Gusseisen mit Lamellengraphit – Grey cast iron – Fonte grise – Ghisa grigia**									
	0.6030	GG-30	GJL-300	Ft 30 D; FGL 300	Grade 300	G 30; GS 700-2	0130-00	FG 30	A 48-45 B	FC 300
	0.6035	GG-35	GJL-350	Ft 35 D; FGL 350	Grade 350	G 35	0135-00	FG 35	A 48-50 B	FC 350
	0.6040	GG-40	GJL-400	Ft 40 D; FGL 400	Grade 400	G 40; GMN 70	0140-00	FG 40	A 48-60 B	FC 400
2.3	**Kugelgraphitguss, Temperguss – Nodular cast iron, malleable cast iron – Fonte grise à graphite sphéroïdal – Ghisa sferoidale**									
	0.7033	GGG-35.3	GJS-350-22	FGS 370-17	350/22 L 40	GMN 45	0717-15	–	–	–
	0.7040	GGG-40	GJS-400-15	FGS 400-15	SNG 420 / 12	GS 400-12	0717-02	FGE 38-17	60-40-18	FCD 400
	0.7043	GGG-40.3	GJS-400-18	FGS 370-17	SNG 370 / 17	GSO 42/17	0717-12	–	–	FCD 370
	0.7050	GGG-50	GJS-500-7	FGS 500-7	SNG 500 / 7	GS 500-7	0727-02	FGE 50-7	65-45-12	FCD 500
	0.7060	GGG-60	GJS-600-3	FGS 600-3	SNG 600 / 3	GS 600-3	0732-03	FGE 60-2	80-55-06	FCD 600
	0.8035	GTW-35-04	GJMW-350-4	MB 35-7	W 340 / 3; W 35-04	W 35-04	–	Type B	–	FCMW 330
	0.8040	GTW-40-05	GJMW-400-5	MB 40-10; MB 400-5	W 410 / 4; W 40-05	GMB 40 / W40-05	–	Type A	–	FCMW 370
	0.8045	GTW-45-07	GJMW-450-7	MB 450-7	W 45-07	GMB 45 / W45-07	–	–	–	FCMWP 440
	0.8055	GTW-55	–	–	–	GMB 55	–	–	–	–
	0.8065	GTW-65	–	–	–	–	–	–	–	–
	0.8135	GTS-35-10	GJMB-350-10	MN 350-10	B 340 / 12; B 35-12	P 35-10	0815-00	–	32510	FCMB 340
	0.8145	GTS-45-06	GJMB-450-6	MN 450-6	P 440 / 7; P 45-06	GMN 55 / P45-06	0852-00	–	A220-40010	FCMP 440 / 490
	0.8155	GTS-55-04	GJMB-550-4	MN 550-4 / MP 50-5	P 510 / 4; P 55-04	GMN 65 / P55-04	0854-00	–	A220-50005	FCMP 540
	0.8165	GTS-65-02	GJMB-650-2	MN 650-3	P 570 / 3; P 65-02	GMN 70 / P65-02	0856-00 / 0858-00	–	A220-70003	FCMP 590
2.4	**Gußeisen mit Vermikulargraphit – Compacted graphite cast iron – Fonte vermiculaire – Ghisa vermicolare**									
	–	GGV-30	EN-GJV-300	–	–	–	–	–	–	–
	–	GGV-40	EN-GJV-400	–	–	–	–	–	–	–
3	**Kupfer / Kupferlegierungen – Copper / Copper alloys – Cuivre / Alliages de cuivre – Rame / leghe di Rame**									
3.1	**Kupfer (unlegiert, niedriglegiert) – Copper – Cuivre (non allié,faiblement allié) – Rame non e debolmente legato**									
	2.0060	E-Cu 57	–	Cu-a 1; A 2	Cu-ETP-2 C 101	–	–	–	C 11000	–
	2.0070	SE-Cu	–	Cu-c1	C 101	–	–	–	C 10300	–
	2.0090	SF-Cu	–	Cu-b1	Cu-DHP C 106	–	–	–	C 12200	–
	2.1356	CuMn 3	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.1522	CuSi 2 Mn	–	–	–	–	–	–	–	–
3.2	**Kupfer-Legierungen (kurzspanend) – Copper alloys (short chipping) – Alliages de cuivre à copeaux courts (laitons) – Leghe di Rame a truciolo corto**									
	2.0360	CuZn 40 (Ms60)	–	CuZn 40 (Ms60)	CZ 109	OT 60	–	–	C 28000	–
	2.0380	CuZn 39 Pb 2 (Ms58)	–	MS 58	CZ 120	OT 58	–	–	–	–
	2.0410	CuZn 44 Pb 2 (Ms 56)	–	CuZn 44 Pb 2	CZ 130	OT 56	–	–	C 38500	–
	2.0561	CuZn 40 Al 1	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.0580	CuZn 40 Mn 1 Pb	–	–	CZ 115	–	–	–	–	–
	2.0771	CuNi 7 Zn 39 Mn 5 Pb 3	–	–	–	–	–	–	–	–

	W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
	2.1050	G-CuSn 10 Zn (Rg 10)	–	–	G 1	–	–	–	C 90500	–
	2.1086	G-CuSn 10	–	–	CT 1	–	–	–	C 90250	–
	2.1093	G-CuSn 6 ZnNi	–	–	LG 4	–	–	–	C 92410	–
	2.1096	G-CuSn 5 ZnPb (Rg 5)	–	CuPb 5 Sn 5 Zn 5	LG 2	–	–	–	C 83600	–
3.3	**Kupferlegierungen (langspannend) – Copper alloys (long chipping) – Alliages de cuivre (à copeaux longs) – Leghe di Rame a truciolo lungo**									
	2.0250	CuZn 20 (Ms80)	–	CuZn 20	CZ 103	OT 80	–	–	C 24000	–
	2.0265	CuZn 30 (Ms70)	–	CuZn 30	CZ 106	OT 70	–	–	C 26000	–
	2.0321	CuZn 37	–	CuZn 37	CZ 108	C 2720	–	–	C 27400	–
	2.0335	CuZn 36 (Ms63)	–	CuZn 36	–	OT 63	–	–	C 27000	–
	2.1020	CuSn 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.1030	CuSn 8	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.1080	CuSn 6 Zn 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.1245	CuBe 1,7	–	CuBe 1,7	CB 101	–	–	–	C 17000	–
	2.1247	CuBe 2	–	CuBe 1,9	–	–	–	–	C 17200	–
	2.1293	CuCrZr	–	UC 1 Zr	CC 102	–	–	–	C 18100	–
	2.1525	CuSi 3 Mn	–	–	–	–	–	–	–	–
3.4	**Kupfer-Sonderlegierungen (< 200 HB) – Copper alloys (< 200 HB) – Alliages de cuivre (< 200 HB) – Leghe di Rame speciali (< 200 HB)**									
	2.0916	CuAl 5 (AlBz 5)	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.0932	CuAl 8 Fe 3 (AlBz 8 Fe)	–	CuAl 7 Fe 2	CA 106	–	–	–	C 61400	–
	2.0966	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	–	CuAl 9 Ni 5 Fe 3 Mn; U-A 10 N	CA 104	–	–	–	C 63200	–
	2.1247	CuBe 2 Fe 40	–	CuBe 1,9	–	–	–	–	C 17200	–
	–	AMPCO 8	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 12	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 15	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 16	–	–	–	–	–	–	–	–
3.5	**Kupfer-Sonderlegierungen (200 HB – 300 HB) – Copper alloys (200 HB – 300 HB) – Alliages de cuivre (200 –300HB) – Leghe di Rame speciali (200 HB – 300 HB)**									
	2.0978	CuAl 11 Ni 6 Fe 5	–	CuAl 11 Ni 6 Fe 5	–	–	–	–	–	–
	2.1245	CuBe 1,7 F55	–	CuBe 1,7	CB 101	–	–	–	C 17000	–
	–	AMPCO 18	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 20	–	–	–	–	–	–	–	–
3.6	**Kupfer-Sonderlegierungen (> 300 HB) – Copper alloys (> 300 HB) – Alliages de cuivre (> 300 HB) – Leghe di Rame speciali (> 300 HB)**									
	2.1245	CuBe 1,7 F110	–	CuBe 1,7	CB 101	–	–	–	C 17000	–
	2.1247	CuBe 2 F125	–	CuBe 1,9	–	–	–	–	C 17200	–
	–	AMPCO 21	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 22	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 25	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 26	–	–	–	–	–	–	–	–
4	**Aluminium / Aluminiumlegierungen – Aluminium / Aluminium alloys – Aluminium / Alliages d' aluminium – Alluminio / Leghe di Alluminio**									
4.1	**Aluminium (unlegiert, niedriglegiert) – Aluminium – Aluminium (non allie-faiblement allié) – Alluminio non e debolmente legato**									
	3.0250	Al 99,5 H	–	A 59050 C	1 B; L31 / 34 / 36	–	144007	L-3051	1050 A	–
	3.0256	E-Al H	–	A 5 / L	1 E	–	144008	L-3052	1350 A	–
	3.0280	Al 99,8 H	–	A 8	1 A	–	144004	L-3081	1080 A	–
	3.3308	Al 99,9 Mg 0,5	–	A-9-G 0,5	–	–	–	–	–	–
4.2	**Aluminium-Legierungen (< 0,5% Si) – Aluminium alloys (< 0,5% Si) – Alliages d'aluminium (< 0,5% Si) – Leghe di Alluminio (< 0,5% Si)**									
	3.0515	G-Al 99,5	–	3103	N 3	3568	144054	L 3811	3103	–
	3.0516	S-AlMn	–	–	NG 3	–	144055	–	–	–
	3.0525	AlMn 1 Mg 0,5	–	A – M 1 G 0,5	–	–	–	–	3005	A 3005
	3.0615	AlMgSiPb	–	6262	–	–	–	L 3452	6012	–
	3.1325	AlCuMg 1	AW-2017 A	A – U 4 G	H 14	3579	–	L-3120	2017 A	A 2017
	3.1355	AlCuMg 2	AW-2024	A – U 4 G 1	2 L 98	3583	–	L-3140	2024	A 2024
	3.1841	G-AlCu 4 Ti	–	–	2 L 91/92	3044	–	–	–	A C 1 A
	3.3241	G-AlMg 3 Si	–	A-G 3 T	–	–	–	L 2341	511	–
	3.3292	GD-AlMg 9	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.3315	AlMg 1	AW-6082	A – G 0,6	N 41	5764	144106	L-3350	5005 A	A 5005
	3.3535	AlMg 3	–	A – G 3 M	N 5	3575	144133	L-3390	5754	–
	3.4365	AlZnMgCu 1,5	–	A – Z 5 GU	2 L 95	3735	–	L-3710	7075	A 7075
4.3	**Aluminium-Legierungen (0,5% – 10% Si) – Aluminium alloys (0,5% – 10% Si) – Alliages d'aluminium (0,5% – 10% Si) – Leghe di Alluminio (0,5% – 10% Si)**									
	3.2134	GD-AlSi 5 Cu 1 Mg	–	A – S 4 Gu	LM 16	3600	–	L-2571	355,1	A C 4 D
	3.2152	GD-AlSi 6 Cu 4	–	A – S 5 U	LM 4 – LM 22	–	4230	L-2660	319,2	–
	3.2162	GD-AlSi 8 Cu 3	–	A – S 9 U 3	LM 24	–	4252	L-2630	380,1	–
	3.2373	G-AlSi 9 Mg	–	A 7 – S 10 G	–	3051	4235	–	–	A C 4 A
4.4	**Aluminium-Legierungen (10% – 15% Si) – Aluminium alloys (10% – 15% Si) – Alliages d'aluminium (10% – 15% Si) – Leghe di Alluminio (10% – 15% Si)**									
	3.2381	G-AlSi 10 Mg	–	A – S 10 G	LM 9	–	4253	L-2560	A 360	–
	3.2383	G-AlSi 10 Mg (Cu)	–	A – S 10 UG	LM 9	–	4253	–	A 360.2	A D C 3
	3.2581	G-AlSi 12	–	A – S 13	LM 6	4514	4261	L-2520	A 413.2	A C 3 A
	3.2583	G-AlSi 12 (Cu)	–	A – S 12 U	LM 20	3048	4260	L-2530	A 413.1	A D C 1
	3.2982	GD-AlSi 12 (Cu)	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.5106	G-MgAg 3 SE 2 Zr 1	MCMgRE 2 Ag 2 Zr	G-Ag 22,5	MAG 12	–	–	–	QE 22	–
	3.5562	G-MgAl 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.5812	GD-MgAl 8 Zn 1	MCMgAl 8 Zn 1	G-A 9	MAG 1	AZ 81 hp	AZ 81 hp	AZ 81 hp	AZ 81	AZ 81 hp
	3.5912	GD-MgAl 9 Zn 1	MCMgAl 9 Zn 1	G-A 9 Z 1	MAG 7	AZ 91 hp	–	–	AZ 91	–
4.5	**Aluminium-Legierungen (> 15% Si) – Aluminium alloys (> 15% Si) – Alliages d'aluminium (> 15% Si) – Leghe di Alluminio (> 15% Si)**									
	–	G-AlSi 17 Cu 4	–	–	–	–	–	–	390	–
	–	G-AlSi 21 CuNiMg	–	–	LM 28	–	–	–	–	–
	–	G-AlSi 25 CuNiMg	–	–	LM 29	–	–	–	393	–

	W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
5	**Titan / Titanlegierungen – Titanium / Titanium alloys – Titane / Alliages de titane – Titanio /Leghe di Titanio**									
5.1	**Reintitan – Pure titanium – Titane pur – Titanio puro**									
	3.7024.1 LN	Ti 99,5	–	T – 60	TA – 6 / 7 / 8 / 9	–	–	Ti – PO4	4901 / 21	–
	3.7034.1 LN	Ti 99,7	–	T – 40	TA – 2 / 3 / 4 / 5	–	–	Ti – PO2	4941 / 42 / 51 / 4902	–
	3.7055	Ti 99,4	–	T – 50	TA 3	–	–	–	R 50550	–
	3.7064.1 LN	Ti 99,2	–	T – 60	2 TA – 6 / 7 / 8 / 9	–	–	–	–	–
5.2	**Titanlegierungen (Rm < 900 N/mm²) – Titanium alloys (tensile strength < 900 N/mm²) – Alliages de titane (résistance < 900 N/mm²) – Leghe di Titanio (resistenza < 900 N/mm²)**									
	3.7114 LN	TiAl 5 Sn 2	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.7124 LN	TiCu 2	–	T – U 2	2 TA.21-24; TA.52-55 / 58	–	–	Ti – P11	–	–
	3.7163 LN	TiAl 6 V 4	–	T – A 6 V	TA.10-13 / 28 / 56	–	–	Ti-P63	491128 / 35 / 54 / 65 / 67	–
	3.7174 LN	TiAl 6 V 6 Sn 2	–	–	–	–	–	–	–	–
5.3	**Titanlegierungen (Rm 900 – 1500 N/mm²) – Titanium alloys (tensile strength 900 – 1500 N/mm²) – Alliages de titane (résistance 900 – 1500 N/mm²) – Leghe di Titanio (resistenza 900 – 1500 N/mm²)**									
	3.7124 LN	TiCu 2	–	T – U 2	2 TA.21-24; TA.52-55 / 58	–	–	Ti – P11	–	–
	3.7144 LN	TiAl 6 Sn 2 Zr 4 Mo 2	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.7154 LN	TiAl 6 Zr 5	–	T – A 6 ZD	TA.43 / 44	–	–	Ti – P67	–	–
	3.7164 LN	TiAl 5 V 4	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.7164 LN	TiAl 6 V 4	–	T – A 6 V	TA.10-13 / 28 / 56	–	–	Ti-P63	491128 / 35 / 54 / 65 / 67	–
	3.7174 LN	TiAl 6 V 6 Sn 2	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.7184 LN	TiAl 4 Mo 4 Sn 2	–	T – A 4 DE	TA.45-51 / 57	–	–	Ti – P68	–	–
6	**Nickel / Nickellegierungen – Nickel / Nickel alloys – Nickel / Alliages de nickel – Nickel / Leghe di Nickel**									
6.1	**Reinnickel – Pure nickel – Nickel pur – Nickel puro**									
	2.1504 LN	NiAlBz	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.4042	Ni 99 CSi	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.4060	Ni 99,6	–	–	NA 46	–	–	–	–	–
	2.4062	Ni 99,4 Fe	–	–	–	–	–	–	–	–
6.2	**Nickellegierungen (Rm < 900 N/mm²) – Nickel alloys (tensile strength < 900 N/mm²) – Alliages de Nickel (résistance < 900 N/mm²) – Leghe di Nickel (resistenza < 900 N/mm²)**									
	2.4360	NiCu 30 Fe	Monel 400	NU 30	NA 13	–	–	–	N 04400	–
	2.4374 LN	–	Monel 500	–	–	–	–	–	–	–
	2.4617	NiMo 28	Hastelloy B 2	NiMo 28	NA 14	–	–	–	N 10665	–
	2.4665	NiCr 22 Fe 18 Mo	Hastelloy X	NC 22 FeD	HR 6 / 204	–	MH-03	–	5536E	–
	2.4812	–	Hastelloy C	–	–	–	–	–	–	–
	2.4816	NiCr 15 Fe	Inconel 600	NC 15 Fe	NA 14	–	–	–	5540	NCF 600
	2.4876	–	Inconel 800	–	–	–	–	–	–	–
	2.4983	NiCr 18 Co 18 MoTi	Inconel 500	NCK 19 DAT	–	–	–	–	684	–
6.3	**Nickellegierungen (Rm 900 – 1500 N/mm²) – Nickel alloys (tensile strength 900 – 1500 N/mm²) – Alliages de Nickel (résistance 900 – 1500 N/mm²) – Leghe di Nickel (resistenza 900 – 1500 N/mm²)**									
	2.4631	NiCr 20 TiAl	Nimonic 80A	NC 20 TA	HR 401	–	MH-07	–	–	NCF 80 A
	2.4632	NiCr 20 Co 18 Ti	Nimonic 90	–	BA 19	–	–	–	–	–
	2.4634	NiCo 20 Cr 15 MoAlTi	Nimonic 105	NCKD 20 ATV	HR 3 / 5007	–	MH-14	–	–	–
	2.4662	–	Nimonic 901	Z 8 NCDT 42	MH 16	–	MH-16	–	5660 C	–
	2.4668	NiCr 19 FeNbMo	Inconel 718	NC 19 Fe Nb	HR 8	–	MH-06	–	N 07718	NCF 718
	2.4670 LN	G – NiCr 13 Al 6 MoNb	Nimocast 713	NC 13 AD	HC 203	–	MH-31	–	5391 A	–
	2.4674 LN	NiCo 15 Cr 10 MoAlTi	Nimocast PK24	NK 15 CAT	HC 204	–	–	–	5397	–
	2.4856	NiCr 22 Mo 9 Nb	Inconel 625	NC 22 FeDNB	NA 21	–	–	–	5581 / N 06625	NCF 625
	2.6554	–	Waspaloy	–	–	–	–	–	–	–
7	**Kunststoffe – Plastics – Plastiques – Materie plastiche**									
7.1	**Thermoplaste – Thermoplastics – Thermoplastiques – Termoplastiche**									
	–	Ultramit	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Makralon	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Hostalen	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Degolan	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Polystyrol	–	Polystyrène	Styrene	–	–	–	–	–
	–	Hostaform								
7.2	**Duroplaste und Pressstoffe – Thermosetting polymers and pressed materials – Duroplastiques – Polimeri termoindurenti e materiali pressati**									
	–	Bakelit	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Pertinax	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Ferrozell	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Resopal	–	Résopal – Formica	Formica					
	–	Albanit	–	–	–	–	–	–	–	–
7.3	**Faserverstärkte Kunststoffe – Reinforced plastics – Matières synthétiques, renforcées par des fibres de verre – Plastiche rinforzate**									
	–	CFK Kohlefaserverstärkt	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	GFK Glasfaserverstärkt	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AFK Armidfaserverstärkt	–	–	–	–	–	–	–	–
8	**Hartstoffe – Hardened materials – Matières dures (trempées) – Materiali duri**									
8.1	Metallkeramiken – Metal ceramics – Matières dures, à base céramique – Materiali a base ceramica									
	–	Ferrotic	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Ferrotitanit	–	–	–	–	–	–	–	–
8.2	**Gehärtete Stähle der Werkstoffgruppen 1.5 und 1.6.2 (50 – 65 HRC) – Hardened steels of groups 1.5 and 1.6.2 (50 – 65 HRC) – Aciers traités des groupes de matières 1.5 et 1.6.2 (50 – 65 HRC) – Acciai temprati del gruppo di materiali 1.5 e 1.6.2 (50-65 HRC)**									
8.2.1		**45 – 55 HRC**								
	–	HARDOX 500	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	TOOLUX 44	–	–	–	–	–	–	–	–
8.2.2		**55 – 60 HRC**								
8.2.3		**60 – 65 HRC**								

Kurzzeichenerklärung
Explication des symboles
Explanation of symbols
Spiegazione dei simboli

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

Typ WM Für weiche, gut spanbare Werkstoffe ≤ 800 N/mm² For mild and easy to cut materials ≤ 800 N/mm² Pour aciers mi durs ≤ 800 N/mm², faciles à usiner Per materiali dolci, a truciolo lungo, fino ≤ 800 N/mm²	HSSE Co8 Hochleistungsschnellarbeitsstahl HSSE-Co8 High speed steel HSSE-Co8 Acier rapide HSSE-Co8 Acciaio super rapido HSSE-Co8	FUTURA Titan-Aluminiumnitrid Titanium aluminium nitride Nitrure de titane-aluminium Nitruro di Titanio-Alluminio
Typ N Für gut spanbare Werkstoffe ≤ 800 N/mm² For easy to cut materials ≤ 800 N/mm² Aciers mi durs ≤ 800 N/mm² Per materiali vari fino ≤ 800 N/mm²	HSSE V3 Hochleistungsschnellarbeitsstahl HSSE-V3 High speed steel HSSE-V3 Acier rapide HSSE-V3 Acciaio super rapido HSSE-V3	FUTURA TOP Spezial-Titan-Aluminiumnitrid Special titanium aluminium nitride Nitrure de titane-aluminium, spécial Nitruro di Titanio-Alluminio speciale
Typ VA Für rostfreie Materialien und Stähle höherer Festigkeit For stainless materials and steels of higher tensile strength Pour matériaux inoxydables et aciers à haute résistance Per acciai inox e ad alta resistenza	HSSE PM Pulverstahl Powder steel Acier fritté Acciaio sinterizzato	TiAlN Titan-Aluminiumnitrid Titanium aluminium nitride Nitrure de titane-aluminium Nitruro di Titanio-Alluminio
Typ ALU Für Aluminium For aluminium Pour aluminium Per alluminio	PS 55 Pulverstahl PS 55 Powder steel PS 55 Acier fritté PS 55 Acciaio sinterizzato PS 55	DIN 1835 B Schaftausführung nach DIN 1835 B (Weldon) Shank design according to DIN 1835 B (Weldon) Queue selon DIN 1835 B (Weldon) Gambo secondo DIN 1835 B (Weldon)
Typ GG Für Grauguss For cast iron Pour fontes grises Per ghise	PS 105 Pulverstahl PS 105 Powder steel PS 105 Acier fritté PS 105 Acciaio sinterizzato PS 105	d_2= h6 Schaft nach Toleranzklasse h6 Shank acc. to tolerance class h6 Queue selon classe de tolérance h6 Gambo secondo tolleranza h6
Typ UNI Für universellen Einsatz For universal use Pour utilisation universelle Per uso universale	VHM Vollhartmetall Solid carbide Carbure monobloc Metallo duro integrale	MAT Werkstoffgruppe Classification of work materials Groupe de matières Gruppo materiali
Typ H Für kurzspanende, hochfeste Werkstoffe For short-chipping, tensile strength Pour matériaux à haute résistance Per materiali a resistenza alla trazione	WEXO Baumaße nach Werksnorm Dimensions acc. internal standard Dimensions selon norme usine Dimensioni sec. norme interne	V_c Schnittgeschwindigkeit Cutting speed Vitesse de coupe Velocità di taglio
Typ Ti Für Titan For titanium Pour titane Per titanio	N/mm² Zugfestigkeit in N/mm² Tensile strength in N/mm² Résistance à la traction N/mm² Resistenza alla trazione in N/mm²	Emulsion Emulsion Emulsion Emulsione
Typ Ni Für Nickel For nickel Pour nickel Per nickel	HRC Härte in Rockwell Strength in Rockwell Dureté in Rockwell Durezza in Rockwell	Schneidöl Cutting oil Huile de coupe Olio da taglio
Typ HS Für synchrones Gewindeschneiden For synchronous tapping Pour le taraudage synchronisé Per maschiatura sincronizzata	OX Vaporisiert Steam oxided Vaporisé Vaporizzato	Minimalmengenschmierung Mist coolant supply Micro-lubrification Lubrificazione minimale
Typ W/45° Für weiche, langspanende Werkstoffe For mild, long chipping materials Pour matériaux douces et à copeaux longs Per materiali dolci (truciolo lungo)	Ni-OX Nitriert und vaporisiert Nitrided and steam oxided Nitruré et vaporisé Nitrurato e vaporizzato	Trockenbearbeitung Dry machining Usinage à sec Lavorazione a secco
IKZ Mit Innenkühlung With internal coolant Arrosage centralisé Lubrificazione interna	TiN Titan-Nitrid Titanium nitride Nitrure de titane Nitruro di titanio	Seite Page Page Pagina
HSS Hochleistungsschnellarbeitsstahl High speed steel Acier rapide Acciaio super rapido	TiCN Titan-Carbonitrid Titanium carbonitride Carbonitrure de titane Carbonitruro di titanio	Code Artikel-Nummer Order number Numéro d'article Numero di articolo
HSSE Hochleistungsschnellarbeitsstahl High speed steel Acier rapide Acciaio super rapido	HARDLUBE Hartstoffschicht mit Gleit-Deckschicht Hard surface coating with anti-friction layer Revêtement dur avec couche anti-frottement Base TiAlN con strato autolubrificante	W% Warengruppe Product group Group d´article Gruppo merceologico
HSSE Co Hochleistungsschnellarbeitsstahl HSSE-Co High speed steel HSSE-Co Acier rapide HSSE-Co Acciaio super rapido HSSE-Co	STiN Spezial-Titan-Nitrid Special titanium nitride Nitrure de titane, spécial Nitruro di titanio speciale	G% Rabattgruppe (entfällt 2017) Discount group (no longer valid 2017) Groupe de remise (n'est plus valide 2017) Gruppo sconto (valido fino al 2017)
HSSE Co5 Hochleistungsschnellarbeitsstahl HSSE-Co5 High speed steel HSSE-Co5 Acier rapide HSSE-Co5 Acciaio super rapido HSSE-Co5	CrN Chrom-Nitrid Chromiumium nitride Nitrure de chrome Nitruro di cromo	

M Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13 ISO Metric coarse thread DIN 13 Filetage métrique ISO DIN 13 Metrica ISO-passo grosso DIN 13	**RH** Rechtsschneidend Right hand thread Rotation à droite Filettatura destra	**DIN 352** Baumaße nach DIN 352 Dimensions acc. DIN 352 Dimensions selon DIN 352 Dimensioni sec. DIN 352
MF Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13 ISO Metric fine thread DIN 13 Filetage métrique fin ISO DIN 13 Metrica ISO-passo fine DIN 13	**LH** Linksschneidend Left hand thread Rotation à gauche Filettatura sinistra	**DIN 357** Baumaße nach DIN 357 Dimensions acc. DIN 357 Dimensions selon DIN 357 Dimensioni sec. DIN 357
MJ Metrisches MJ-Gewinde Metric MJ-thread Filetage MJ Metrica MJ	**SN** Schmiernut Lubrication groove Rainure de graissage Scanalatura per lubrificazione	**DIN 371** Baumaße nach DIN 371 Dimensions acc. DIN 371 Dimensions selon DIN 371 Dimensioni sec. DIN 371
EG-M Metrisches Einsatz-Gewinde für Gewindeeinsätze aus Draht Metric insert thread for wire inserts Filetage métrique pour inserts Metrica – per filetti riportati	**ISO 1 4H** Toleranzklasse ISO1(4H) Tolerance class ISO1(4H) Classe de tolérance ISO1(4H) Tolleranza ISO1(4H)	**DIN 374** Baumaße nach DIN 374 Dimensions acc. DIN 374 Dimensions selon DIN 374 Dimensioni sec. DIN 374
G Whitworth-Rohrgewinde DIN ISO 228 Whitworth pipe thread DIN ISO 228 Filetage Whitworth Gaz DIN ISO 228 Whitworth-gas DIN ISO 228	**ISO 2 6H** Toleranzklasse ISO2(6H) Tolerance class ISO2(6H) Classe de tolérance ISO2(6H) Tolleranza ISO2(6H)	**DIN 376** Baumaße nach DIN 376 Dimensions acc. DIN 376 Dimensions selon DIN 376 Dimensioni sec. DIN 376
UNC UNC-Gewinde ANSI-B 1.1 UNC thread ANSI-B 1.1 Filetage UNC ANSI-B 1.1 UNC-passo grosso ANSI-B 1.1	**6HX** Toleranzklasse 6HX Tolerance class 6HX Classe de tolérance 6HX Tolleranza 6HX	**DIN 2174** Baumaße nach DIN 2174 Dimensions acc. DIN 2174 Dimensions selon DIN 2174 Dimensioni sec. DIN 2174
UNJC UNJC-Gewinde ANSI-B 1.1 UNJC thread ANSI-B 1.1 Filetage UNJC ANSI-B 1.1 UNJC-passo grosso ANSI-B 1.1	**6H mod** Toleranzklasse 6H mod Tolerance class 6H mod Classe de tolérance 6H mod Tolleranza 6H mod	**DIN 2181** Baumaße nach DIN 2181 Dimensions acc. DIN 2181 Dimensions selon DIN 2181 Dimensioni sec. DIN 2181
UNF UNF-Gewinde ANSI-B 1.1 UNF thread ANSI-B 1.1 Filetage UNF ANSI-B 1.1 UNF-passo fine ANSI-B 1.1	**ISO 3 6G** Toleranzklasse ISO3(6G) Tolerance class ISO3(6G) Classe de tolérance ISO3(6G) Tolleranza ISO3(6G)	**DIN 2184-1** Baumaße nach DIN 2184-1 Dimensions acc. DIN 2184-1 Dimensions selon DIN 2184-1 Dimensioni sec. DIN 2184-1
UNJF UNJF-Gewinde ANSI-B 1.1 UNJF thread ANSI-B 1.1 Filetage UNJF ANSI-B 1.1 UNJF-passo fine ANSI-B 1.1	**6GX** Toleranzklasse 6GX Tolerance class 6GX Classe de tolérance 6GX Tolleranza 6GX	**DIN 2184-2** Baumaße nach DIN 2184-2 Dimensions acc. DIN 2184-2 Dimensions selon DIN 2184-2 Dimensioni sec. DIN 2184-2
UN-8 UN-8-Gewinde ANSI-B 1.1 UN-8 thread ANSI-B 1.1 Filetage UN-8 ANSI-B 1.1 UN-8 sec. ANSI-B 1.1	**7GX** Toleranzklasse 7GX Tolerance class 7GX Classe de tolérance 7GX Tolleranza 7GX	**DIN 2189** Baumaße nach DIN 2189 Dimensions acc. DIN 2189 Dimensions selon DIN 2189 Dimensioni sec. DIN 2189
PG Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430 Steel conduit thread DIN 40430 Filetage pour tubes électriques DIN 40430 Filettatura per tubi elettrici DIN 40430	**2BX** Toleranzklasse 2BX Tolerance class 2BX Classe de tolérance 2BX Tolleranza 2BX	**DIN 5156** Baumaße nach DIN 5156 Dimensions acc. DIN 5156 Dimensions selon DIN 5156 Dimensioni sec. DIN 5156
NPT Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI-B 1.1 American tapered pipe thread ANSI-B 1.1 Filetage pas du gaz conique américain ANSI-B 1.1 Filettatura americana conica secondo ANSI-B1.1	**7G** Toleranzklasse 7G Tolerance class 7G Classe de tolérance 7G Tolleranza 7G	**DIN 5157** Baumaße nach DIN 5157 Dimensions acc. DIN 5157 Dimensions selon DIN 5157 Dimensioni sec. DIN 5157
GH53 Für gehärtete Werkstoffe von 42 – 53 HRC For high hardened materials from 42 – 53 HRC Pour matériaux trempés de 42 – 53 HRC Per materiali temprati da 42 – 53 HRC	**6g** Toleranzklasse 6g Tolerance class 6g Classe de tolérance 6g Tolleranza 6g	**DIN 40432** Baumaße nach DIN 40432 Dimensions acc. DIN 40432 Dimensions selon DIN 40432 Dimensioni sec. DIN 40432
GH63 Für gehärtete Werkstoffe von 50 – 63 HRC For high hardened materials from 50 – 63 HRC Pour matériaux trempés de 50 – 63 HRC Per materiali temprati da 50 – 63 HRC	**2A** Toleranzklasse 2A Tolerance class 2A Classe de tolérance 2A Tolleranza 2A	**DIN 40435** Baumaße nach DIN 40435 Dimensions acc. DIN 40435 Dimensions selon DIN 40435 Dimensioni sec. DIN 40435
AG Abgesetztes Gewinde Back tapered thread part Troncature arrière Rastremazione posteriore	**2B** Toleranzklasse 2B Tolerance class 2B Classe de tolérance 2B Tolleranza 2B	**EN 22568** Baumaße nach EN 22568 Dimensions acc. EN 22568 Dimensions selon EN 22568 Dimensioni sec. EN 22568
AZ Ausgesetzte Zähne Interrupted thread Filets alternés Con denti alternati	**3B** Toleranzklasse 3B Tolerance class 3B Classe de tolérance 3B Tolleranza 3B	**EN 24231** Baumaße nach EN 24231 Dimensions acc. EN 24231 Dimensions selon EN 24231 Dimensioni sec. EN 24231

Flankenwinkel 55° Flank angle 55° Angle de flanc 55° Profilo a 55°	Anschnittform A, 6 – 8 Gewindegänge Chamfer form A, 6 – 8 threads Forme d'entrée A, 6 – 8 filets Imbocco forma A, 6 – 8 filetti	Drallwinkel 45° Helix angle 45° Angle d'hélice 45° Elica a 45°
Flankenwinkel 60° Flank angle 60° Angle de flanc 60° Profilo a 60°	Anschnittform B, 3,5 – 5 Gewindegänge Chamfer form B, 3,5 – 5 threads Forme d'entrée B, 3,5 – 5 filets Imbocco forma B, 3,5 – 5 filetti	Drallwinkel 50° Helix angle 50° Angle d'hélice 50° Elica a 50°
Flankenwinkel 80° Flank angle 80° Angle de flanc 80° Profilo a 80°	Anschnittform C, 2 – 3 Gewindegänge Chamfer form C, 2 – 3 threads Forme d'entrée C, 2 – 3 filets Imbocco forma C, 2 – 3 filetti	Für Durchgangsgewinde For through hole threads Pour trous débouchants Per fori passanti
DIN 13 Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13 ISO Metric coarse thread DIN 13 Filetage métrique ISO DIN 13 Metrica ISO-passo grosso DIN 13	Anschnittform D, 3,5 – 5 Gewindegänge Chamfer form D, 3,5 – 5 threads Forme d'entrée D, 3,5 – 5 filets Imbocco forma D, 3,5 – 5 filetti	Für Grundlochgewinde ≤1,5xD For blind hole threads ≤1,5xD Pour trous borgnes ≤1,5xD Per fori ciechi ≤1,5xD
DIN 8140 Metrisches Einsatz-Gewinde für Gewindeeinsätze aus Draht Metric insert thread for wire inserts Filetage métrique pour inserts Metrica – per filetti riportati	Anschnittform E, 1,5 – 2 Gewindegänge Chamfer form E, 1,5 – 2 threads Forme d'entrée E, 1,5 – 2 filets Imbocco forma E, 1,5 – 2 filetti	Für Grundlochgewinde ≤2,5xD For blind hole threads ≤2,5xD Pour trous borgnes ≤2,5xD Per fori ciechi ≤2,5xD
DIN ISO 228 Rohrgewinde nach DIN ISO 228 Pipe threads according to DIN ISO 228 Filetage pour tubes de Gaz selon DIN ISO 228 Filletatura Gas secondo DIN ISO 228	Drallwinkel 10° Helix angle 10° Angle d'hélice 10° Elica a 10°	Für Grundlochgewinde ≤3xD For blind hole threads ≤3xD Pour trous borgnes ≤3xD Per fori ciechi ≤3xD
DIN ISO 5855 MJ-Gewinde nach DIN ISO 5855 MJ-Thread according to DIN ISO 5855 Filetage MJ selon DIN ISO 5855 Filettatura MJ secondo DIN ISO 5855	Drallwinkel 15° Helix angle 15° Angle d'hélice 15° Elica a 15°	Senkfase 45° Countersink 45° Chanfrein 45° Svasatura 45°
ANSI B 1.1 Unified-Gewinde nach ANSI-B 1.1 Unified threads according to ANSI-B 1.1 Filetage pas américains selon ANSI-B 1.1 Filettatura Unified secondo ANSI-B 1.1	Drallwinkel 15° Linksspirale Helix angle 15° left hand helix Angle d'hélice 15° à gauche Elica a 15° sinistra	Schaftausführung nach DIN 6535 HB (Weldon) Shank design according to DIN 6535 HB (Weldon) Queue selon DIN 6535 HB (Weldon) Gambo secondo DIN 6535 HB (Weldon)
ANSI B 1.15 Unified-Gewinde nach ANSI-B 1.15 Unified thread according to ANSI-B 1.15 Filetage pas américains selon ANSI-B 1.15 Filettatura unificata secondo ANSI-B 1.15	Drallwinkel 20° Linksspirale Helix angle 20° left hand helix Angle d'hélice 20° à gauche Elica a 20° sinistra	Nur für Synchronbearbeitung Only for rigid tapping Uniquement pour le taraudage rigide Solo per maschiatura rigida
ANSI B1.20.1 Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde – Kegel 1:16 American tapered pipe thread – taper 1:16 Filetage pour tubes de Gaz – cône 1:16 Filettatura Americana conica per tubi – conicità 1:16	Drallwinkel 40° Helix angle 40° Angle d'hélice 40° Elica a 40°	
DIN 40430 Stahlpanzerrohr-Gewinde nach DIN 40430 Steel conduit thread according to DIN 40430 Filetage pour tubes électriques selon DIN 40430 Filettatura per tubi elettrici DIN 40430	Drallwinkel 40° Linksspirale Helix angle 40° left hand helix Angle d'hélice 40° à gauche Elica a 40° sinistra	

Typ N Schlichtfräsen Finishing Finissage Frese a finire	DIN 844 Baumaße nach DIN 844 Dimensions acc. DIN 844 Dimensions selon DIN 844 Dimensioni sec. DIN 844	d_1= e8 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse e8 Cutting diameter acc. to tolerance class e8 Diamètre de coupe selon classe de tolérance e8 Diametro di taglio secondo tolleranza e8
Typ VA 55° Schruppfräsen Roughing Ebauchage Frese a sgrossare	kurz short courte corte Kurze Ausführung Short execution Exécution courte Esecuzione corta	d_1= js14 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse js14 Cutting diameter acc. to tolerance class js14 Diamètre de coupe selon classe de tolérance js14 Diametro di taglio secondo tolleranza js14
Typ NF Schrupp-Schlichtfräsen Roughing-Finishing Semi-Finissage Frese a sgrossare-finire	lang long longue lunghe Lange Ausführung Long execution Exécution longue Esecuzione lunghe	d_1= k9 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse k9 Cutting diameter acc. to tolerance class k9 Diamètre de coupe selon classe de tolérance k9 Diametro di taglio secondo tolleranza k9
Typ HR Schruppfräsen Roughing Ebauchage Frese a sgrossare	55° Drallwinkel 55° Helix angle 55° Angle d'hélice 55° Elica a 55°	d_1= k10 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse k10 Cutting diameter acc. to tolerance class k10 Diamètre de coupe selon classe de tolérance k10 Diametro di taglio secondo tolleranza k10
Typ HRS Schrupp-Schlichtfräsen Roughing-Finishing Semi-Finissage Frese a sgrossare-finire	Anzahl der Schneiden (z = 2) Number of flutes (z = 2) Nombre de dents (z = 2) Numero dei taglienti (z = 2)	a_p Nutenfräsen Slotting Rainurage Cave
Typ NR Schruppfräsen Roughing Ebauchage Frese a sgrossare	Anzahl der Schneiden (z = 3) Number of flutes (z = 3) Nombre de dents (z = 3) Numero dei taglienti (z = 3)	a_p a_e Seitenfräsen Side milling Contournage Contornatura
Typ W/45° Für weiche, langspanende Werkstoffe For mild and long chipping materials Pour matériaux douces et à copeaux longs Per materiali dolci (truciolo lungo)	Anzahl der Schneiden (z = 4) Number of flutes (z = 4) Nombre de dents (z = 4) Numero dei taglienti (z = 4)	
DIN 327 Baumaße nach DIN 327 Dimensions acc. DIN 327 Dimensions selon DIN 327 Dimensioni sec. DIN 327	Anzahl der Schneiden (z = 5 / 6 / 8) Number of flutes (z = 5 / 6 / 8) Nombre de dents (z = 5 / 6 / 8) Numero dei taglienti (z = 5 / 6 / 8)	

Typ SH53 Für gehärtete Werkstoffe ≤ 53 HRC For high hardened materials ≤ 53 HRC Pour matériaux trempés ≤ 53 HRC Per materiali temprati fino ≤ 53 HRC	≤3xd Für Bohrtiefe ≤3xD For depth of hole ≤3xD Pour profondeur de percage ≤3xD Per profondità di foratura ≤3xD	≤40xd Für Bohrtiefe ≤40xD For depth of hole ≤40xD Pour profondeur de percage ≤40xD Per profondità di foratura ≤40xD
Typ SH60 Für gehärtete Werkstoffe von 50 – 60 HRC For high hardened materials from 50 – 60 HRC Pour matériaux trempés de 50 – 60 HRC Per materiali temprati da 50 – 60 HRC	≤5xd Für Bohrtiefe ≤5xD For depth of hole ≤5xD Pour profondeur de percage ≤5xD Per profondità di foratura ≤5xD	≤50xd Für Bohrtiefe ≤50xD For depth of hole ≤50xD Pour profondeur de percage ≤50xD Per profondità di foratura ≤50xD
Typ SH60 + Für gehärtete Werkstoffe ≤ 65 HRC For high hardened materials ≤ 65 HRC Pour matériaux trempés ≤ 65 HRC Per materiali temprati fino ≤ 65 HRC	≤8xd Für Bohrtiefe ≤8xD For depth of hole ≤8xD Pour profondeur de percage ≤8xD Per profondità di foratura ≤8xD	DIN 6535-HA Schaftausführung nach DIN 6535 HA Shank design according to DIN 6535 HA Queue selon DIN 6535 HA Gambo secondo DIN 6535 HA
Typ SH70 Für gehärtete Werkstoffe von 50 – 70 HRC For high hardened materials from 50 – 70 HRC Pour matériaux trempés de 50 – 70 HRC Per materiali temprati da 50 – 70 HRC	≤10xd Für Bohrtiefe ≤10xD For depth of hole ≤10xD Pour profondeur de percage ≤10xD Per profondità di foratura ≤10xD	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE Schaftausführung nach DIN 6535 Shank design according to DIN 6535 Queue selon DIN 6535 Gambo secondo DIN 6535
Typ SUK Pulverstahl-Spiralbohrer für den universellen Einsatz ≤3xD Powder steel drill for universal use ≤3xD Forets en acier fritté pour utilisation universelle ≤3xD Punte in acciaio sinterizzato per uso universale ≤3xD	≤12xd Für Bohrtiefe ≤12xD For depth of hole ≤12xD Pour profondeur de percage ≤12xD Per profondità di foratura ≤12xD	d_1= h7 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse h7 Cutting diameter acc. to tolerance class h7 Diamètre de coupe selon classe de tolérance h7 Diametro di taglio secondo tolleranza h7
Typ SUL Pulverstahl-Spiralbohrer für den universellen Einsatz ≤5xD Powder steel drill for universal use ≤5xD Forets en acier fritté pour utilisation universelle ≤5xD Punte in acciaio sinterizzato per uso universale ≤5xD	≤15xd Für Bohrtiefe ≤15xD For depth of hole ≤15xD Pour profondeur de percage ≤15xD Per profondità di foratura ≤15xD	d_1= h8 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse h8 Cutting diameter acc. to tolerance class h8 Diamètre de coupe selon classe de tolérance h8 Diametro di taglio secondo tolleranza h8
DIN 6537 K Baumaße nach DIN 6537 K Dimensions acc. DIN 6537 K Dimensions selon DIN 6537 K Dimensioni sec. DIN 6537 K	≤20xd Für Bohrtiefe ≤20xD For depth of hole ≤20xD Pour profondeur de percage ≤20xD Per profondità di foratura ≤20xD	d_2= h7 Schaft nach Toleranzklasse h7 Shank acc. to tolerance class h7 Queue selon classe de tolérance h7 Gambo secondo tolleranza h7
DIN 6537 L Baumaße nach DIN 6537 L Dimensions acc. DIN 6537 L Dimensions selon DIN 6537 L Dimensioni sec. DIN 6537 L	≤30xd Für Bohrtiefe ≤30xD For depth of hole ≤30xD Pour profondeur de percage ≤30xD Per profondità di foratura ≤30xD	

WEXO Präzisionswerkzeuge GmbH

Siemensstraße 13
61352 Bad Homburg – Germany

Telefon: +49 (0) 6172 106 – 206
Telefax: +49 (0) 6172 106 – 213

Internet: http://www.wexo.com
E-Mail: verkauf@wexo.com

Änderungen jeder Art oder Druckfehler von technischen Daten berechtigen nicht zu Ansprüchen. Bildliche Darstellungen sind nicht verbindlich.

Nachdruck von Text und Bildern, auch auszugsweise, ist ohne unsere Genehmigung nicht gestattet.

Preise siehe aktuell gültige Preisliste.

Changes of any kind, or printing errors regarding technical details, do not justify any claims. All pictures are without obligation.

Reprinting of text or pictures, or extracts thereof, is not allowed without our prior permission.

Please refer our currently valid price list for the prices.

Des changements de toute sorte ou des erreurs d'impression éventuelles de données techniques ne justifient aucune réclamation. Des présentations figuratives ne font pas foi.

La reproduction de textes et de photos, même par extrait, n'est pas autorisée sans notre accord préalable.

Les prix sont à consulter sur notre liste de prix actuelle.

Modifiche di ogni tipo o errori di stampa di dati tecnici non danno diritto a reclami. Le rappresentazioni grafiche non sono impegnative.

Non è permessa la riproduzione di testi o figure, anche parzialmente, senza la nostra autorizzazione.

Per i prezzi vedi listino in vigore.

Allgemeine Geschäftsbedingungen
General sales conditions
Conditions générales de vente
Condizioni generali di vendita

1. Angebot und Auftrag
Unsere Angebote erfolgen freibleibend. Aufträge und mündliche Vereinbarungen haben nur Gültigkeit, wenn sie von uns schriftlich bestätigt sind. Die Einkaufs- und Geschäftsbedingungen unserer Abnehmer werden von uns nicht anerkannt, auch wenn wir nicht widersprochen haben.

2. Preise
Die Grundpreise in unseren jeweils gültigen Listen sind unverbindliche Preisempfehlungen ohne Mehrwertsteuer. Sie gelten ab Bad Homburg und schließen die Kosten für Verpackung, Fracht, Porto und Wertsicherung nicht ein. Es werden jeweils die am Tage der Lieferung gültigen Preise und Zuschläge berechnet.

3. Zahlungsbedingungen
Die Zahlung ist innerhalb von 30 Tagen nach Rechnungsdatum ohne Abzug oder innerhalb von 10 Tagen mit 2% Skonto zu leisten. Bei verspäteter Zahlung sind wir berechtigt, Verzugszinsen von 5 Prozentpunkten über dem jeweiligen Basiszinssatz zu verlangen. Wechselspesen gehen zu Lasten des Käufers.

4. Eigentumsvorbehalt
a) Wir behalten uns das Eigentum an allen von uns gelieferten Waren bis zur Erfüllung sämtlicher Forderungen aus der Geschäftsverbindung vor. Bei laufender Rechnung gilt der Eigentumsvorbehalt für die zu sichernde Saldoforderung.
b) Der Käufer tritt uns im Voraus alle Forderungen aus einem Weiterverkauf der Ware oder sonstigen Geschäften mit der Ware sicherungshalber ab. Wird unsere Ware zusammen mit anderer Ware verkauft, gilt die Abtretung der Forderung nur in Höhe des Wertes unserer Vorbehaltsware.
c) Der Käufer ist zum Verkauf der Ware und zur Einziehung der abgetretenen Forderung ermächtigt. Wir werden die Forderung nicht einziehen, solange der Käufer seinen Zahlungsverpflichtungen nachkommt. Solange unsere Forderungen nicht erfüllt sind, hat der Käufer die eingezogenen Beträge gesondert aufzubewahren und an uns abzuführen. Auf Verlangen hat der Käufer uns die Drittschuldner der abgetretenen Forderungen und die Forderungshöhe bekanntzugeben, den Drittschuldnern die Abtretung anzuzeigen und uns die notwendigen Unterlagen herauszugeben.
d) Bei Nichteinhaltung der Zahlungsbedingungen, bei Wechselprotesten und Nichteinlösung von Schecks erlöschen die Rechte des Käufers zur Veräußerung und zum Einzug der abgetretenen Kaufpreisforderung. Wir sind in diesem Falle berechtigt, die von uns gelieferte Ware in unseren Besitz zu nehmen. Ein Rücktritt vom Vertrag ist darin nur zu erblicken, wenn wir dies ausdrücklich erklären. Alle Kosten einer Rücknahme gehen zu Lasten des Käufers. Von eventuellen Pfändungen sind wir unter Bekanntgabe des Pfandgläubigers sofort zu unterrichten. Interventionskosten gehen zu Lasten des Käufers.
e) Auf Verlangen des Käufers geben wir voll bezahltes Liefergut nach unserer Wahl frei, wenn der Wert der uns gegebenen Sicherheit unsere Forderungen um mehr als 20% übersteigt.

5. Lieferung
Lieferzeiten werden so zuverlässig wie möglich eingehalten, sind jedoch nicht verbindlich.

6. Versand
Der Versand erfolgt auf Gefahr des Käufers. Die Verpackung wird zu Selbstkosten berechnet. Wenn vom Käufer gewünscht, kann die leere Verpackung nach Gebrauch zurückgegeben werden. Die Kosten für den Rücktransport trägt der Käufer.

7. Sachmängel
Mängelansprüche bestehen nicht bei ungeeigneter oder unsachgemäßer Verwendung, fehlerhafter Montage bzw. Inbetriebsetzung, natürlicher Abnutzung, fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung u.ä..

8. Haftung
Für Schäden – gleich aus welchem Rechtsgrund – haftet der Verkäufer nur bei Vorsatz, grober Fahrlässigkeit, schuldhafter Verletzung von Leben, Körper, Gesundheit und in sonstigen Fällen zwingender Haftung wie z.B. nach dem Produkthaftungsgesetz.

9. Verjährung
Sachmängelansprüche und alle sonstigen Ansprüche des Käufers – aus welchem Rechtsgrund auch immer – verjähren in 12 Monaten, soweit nicht rechtlich zwingend längere Fristen gelten.

10. Rücknahme
Zur Rücknahme bestellter und richtig gelieferter, mangelfreier Ware sind wir nicht verpflichtet.
Erklären wir uns im Einzelfall schriftlich mit der Rücknahme einverstanden, berechnen wir pauschal 20% des Netto-Verkaufspreises, mindestens jedoch EUR 15,00 zzgl. MwSt als Wiedereinlagerungs- bzw. Warenrücknahmekosten.
Sonderanfertigungen oder speziell beschriftete oder gekennzeichnete Artikel sind von einer Rücknahme ausgeschlossen.

11. Erfüllungsort, Gerichtsstand, Allgemeines
Für Lieferung und Zahlung ist Bad Homburg Erfüllungsort. Gerichtsstand ist Frankfurt am Main. Für das Rechtsverhältnis gilt deutsches Recht. Die Unwirksamkeit einzelner Bestimmungen hat auf die Gültigkeit der übrigen Bestimmungen keinen Einfluß.

WEXO® Präzisionswerkzeuge GmbH
Siemensstraße 13

61352 Bad Homburg

For further languages please visit our website: www.wexo.com
Pour d´autres langues visitez notre site: www.wexo.com
Per altre lingue, visitate : www.wexo.com

KOMPETENZ IN PRÄZISION

Gesamt-Katalog-Nummern-Übersicht
Overview catalogue numbers
Index général selon No. de catalogue
Indice generale dei numeri di catalogo

Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue nº/ Nr. di catalogo	
020 099	255	371 306	83	376 151	75	528 010	242–243	580 403	147
022 003	253–254	371 307	69	376 153	98	528 015	244	580 703	147
024 003	256–257	371 308	82	376 163	94	528 020	245	900 140	168
024 005	258–259	371 313	101	376 164	95	529 000	224–232	900 141	168
024 008	260–261	371 320	80	376 170	74	529 100	233–239	900 410	169
024 012	262–263	371 323	102	376 190	71	529 500	247–248	900 440	169
025 020	264	371 343	105	376 193	92	529 700	249–250	900 447	169
025 030	264	371 363	106	376 200	76	530 403	149	901 200	137
025 040	265	371 364	107	376 201	113	530 703	149	902 000	186
025 050	265	371 370	84	376 203	97	533 119	164	903 000	187
026 005	251	371 390	81	376 204	195	544 164	295	905 100	88
1411RFX	172	371 393	104	376 241	115	544 184	295	905 104	89
1420RFX	172	371 400	112	376 300	79	544 364	297	910 200	137
1425RFX	172	371 504	193	376 303	100	544 365	297	914 100	177
181 000	183–184	371 564	197	376 305	108	544 864	296	914 200	177
223 000	188	371 574	198	376 306	83	544 884	296	914 440	213
223 003	188	371 604	196	376 307	69	571 100	153	914 445	214
223 008	188	371 700	77	376 308	82	571 103	158	914 851	209
223 100	189	371 754	194	376 313	101	571 104	154	920 100	130
223 300	190	371 791	204	376 320	80	571 109	160	920 103	132
223 400	191	371 792	206	376 323	102	571 119	161	920 300	131
223 500	191	371 801	90	376 343	105	571 143	150	920 303	133
3411RFX	171	371 803	99	376 363	106	571 150	155	920 504	202
3420RFX	171	371 891	203	376 364	107	571 153	159	921 100	130
3425RFX	171	371 892	205	376 370	84	571 154	156	921 103	132
352 000	179	374 100	116	376 390	81	571 343	151	921 300	131
352 003	181	374 103	121	376 393	104	571 347	152	921 303	133
352 008	180	374 106	117	376 400	112	571 403	138	922 303	136
352 503	182	374 143	121	376 504	193	571 437	139	930 100	134
353 000	185	374 150	119	376 564	197	571 463	140	930 103	135
357 000	85	374 163	122	376 574	198	571 603	145	930 300	134
357 151	85	374 164	122	376 604	196	571 703	141	930 303	135
371 053	103	374 190	117	376 700	77	571 723	143	930 504	202
371 100	70	374 200	118	376 754	194	571 737	142	954 100	176
371 103	91	374 201	125	376 791	204	571 763	144	954 200	176
371 105	96	374 241	125	376 891	203	573 119	162	957 100	86
371 106	73	374 300	119	376 892	205	574 403	146	957 150	86
371 107	68	374 303	123	381 103	109	574 703	146	957 300	87
371 108	72	374 306	120	381 303	110	576 100	153	957 504	199
371 140	111	374 343	123	3920RFX	174	576 103	158	970 053	67
371 143	93	374 363	124	3925RFX	174	576 104	154	970 100	66
371 150	78	374 364	124	427 110	289	576 109	160	970 150	66
371 151	75	374 390	120	427 310	289	576 119	161	970 300	67
371 153	98	374 504	200	444 160	290	576 143	150	980 100	126
371 163	94	374 604	201	444 180	290	576 150	155	980 103	128
371 164	95	374 754	200	444 660	293	576 153	159	980 150	127
371 170	74	374 891	207	444 680	293	576 154	156	980 200	126
371 190	71	376 053	103	444 760	291	576 343	151	980 201	129
371 193	92	376 100	70	444 780	291	576 347	152	980 300	127
371 200	76	376 103	91	444 860	292	576 403	138	980 303	128
371 201	113	376 105	96	444 880	292	576 437	139	980 504	201
371 203	97	376 106	73	520 403	148	576 463	140	980 891	208
371 204	195	376 107	68	520 703	148	576 603	145	990 050	176+177
371 241	115	376 108	72	523 119	163	576 703	141	WRTH00631	170
371 300	79	376 140	111	527 000	220–221	576 723	143	WRTH18351	170
371 303	100	376 143	93	527 100	222–223	576 737	142		
371 305	108	376 150	78	527 114	294	576 763	144		

KOMPETENZ IN PRÄZISION

WEXO® Präzisionswerkzeuge GmbH

Siemensstraße 13, 61352 Bad Homburg (Germany)
T +49(0)6172 106-206, F +49(0)6172 106-213
http://www.wexo.com · E-Mail: verkauf@wexo.com

8.000 · 9902016