mci TOOL

www.mcitool.com

EXPERIENCE
INNOVATION
FEEL THE DURABILITY

TAPS **CATALOGUE**

ABOUT US

In 2020, the project launched under the MCI Tool (Manufacturing Cutting Industry) brand emerged as one of the largest investments in Turkey's cutting tool sector. A significant success story has been written as a result of comprehensive R&D processes carried out through the collaboration of Swiss and Turkish engineers. After nearly four years of meticulous development, the production phase commenced using state-of-the-art technologies.

Aiming to meet the demands of industries requiring high precision and reliability—such as automotive, medical, aerospace, and defense, MCI Tool has secured a strong position among the leading companies in the sector, backed by extensive industry expertise and robust analytical capabilities.

MCI Tool has proven its outstanding success in tap manufacturing through comparative performance tests. Conducted with 100% domestic capital, the development processes were completed in the second quarter of 2024, leading to the start of mass production. Surpassing its global competitors and achieving a leading position in the sector, the brand has validated its quality not only through documentation but also through sample deliveries and field tests demonstrating real-world performance.

MCI QUALITY

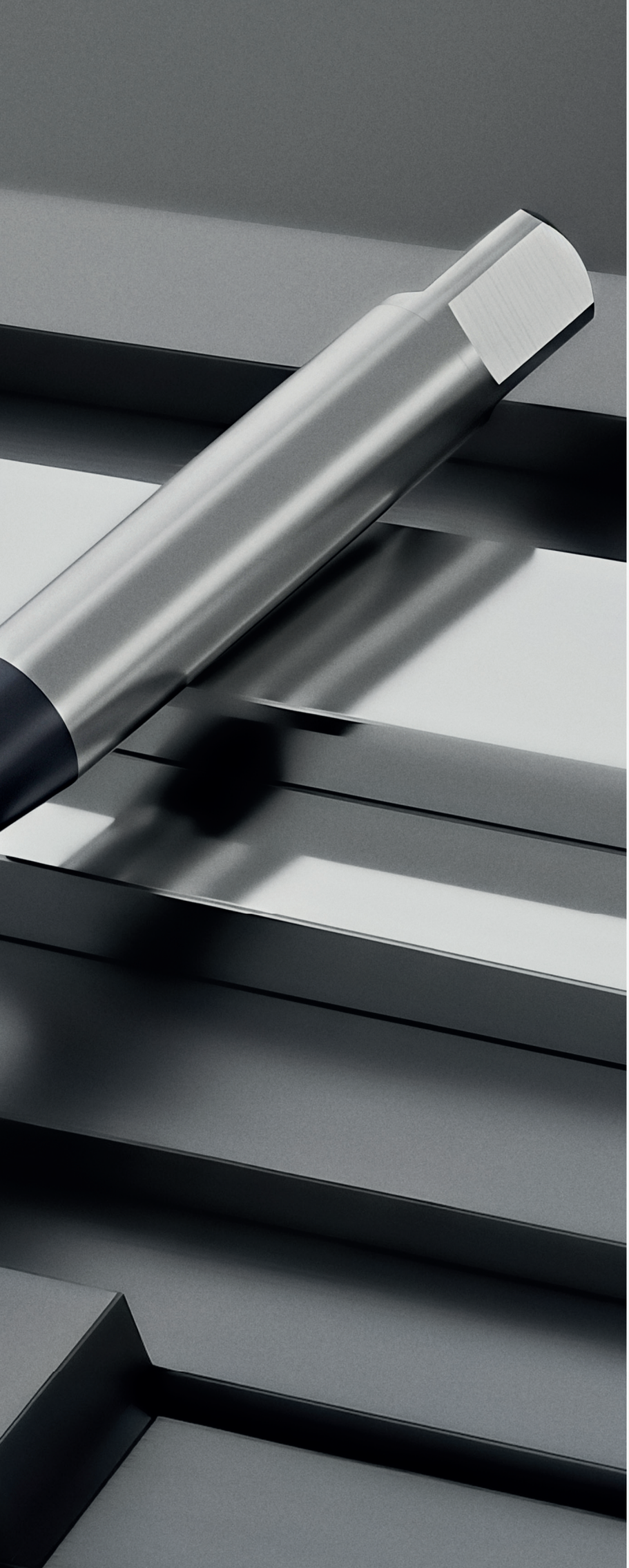
MCI Tool is a pioneer of quality, built on years of industrial experience and expertise.

Our products are meticulously engineered to meet the highest standards of durability, precision, and performance.

Quality is the foundation of our business, and this commitment is evident in every product we deliver to our customers.
When designing our tools, we aim to offer innovative solutions that address not only today's needs but also the demands of the future.

This philosophy has made the MCI Tool brand synonymous with reliability, durability, and excellence.
By combining advanced engineering capabilities with continuously evolving technology, we continue to deliver industry-leading products to our customers worldwide.

Continuously raising our quality standards and developing our products based on customer feedback remain among our core priorities.



HAKKIMIZDA

2020 yılında MCI Tool (Manufacturing Cutting Industry) markasıyla başlatılan proje, Türkiye'nin kesici takım sektöründeki en büyük yatırımlarından biri olarak öne çıkmaktadır. İsviçreli ve Türk mühendislerin iş birliğiyle yürütülen kapsamlı Ar-Ge süreçleri sonucunda önemli bir başarı hikâyesi yazılmıştır. Yaklaşık dört yıl süren titiz çalışmaların ardından, en son teknoloji kullanılarak üretim aşamasına geçilmiştir.

Otomotiv, medikal, havacılık ve savunma sanayi gibi yüksek hassasiyet ve güvenilirlik gerektiren sektörlerin ihtiyaçlarını karşılamak amacıyla MCI Tool, sektöre dair derin bilgi birikimi ve güçlü analiz yeteneğiyle en iyiler arasında kendine sağlam bir yer edinmiştir.

MCI Tool, kılavuz üretimindeki üstün başarısını gerçekleştirilen karşılaştırmalı testlerle kanıtlamıştır. %100 yerli ve milli sermaye ile yürütülen çalışmalar, 2024 yılının ikinci çeyreğinde tamamlanarak seri üretime geçilmiştir. Dünya çapındaki rakiplerini geride bırakarak sektörde lider konuma ulaşan marka, yapılan numune gönderimleri ve saha testleriyle kalitesini yalnızca belgelerle değil, pratik uygulamalarda da doğrulamıştır.

MCI KALİTESİ

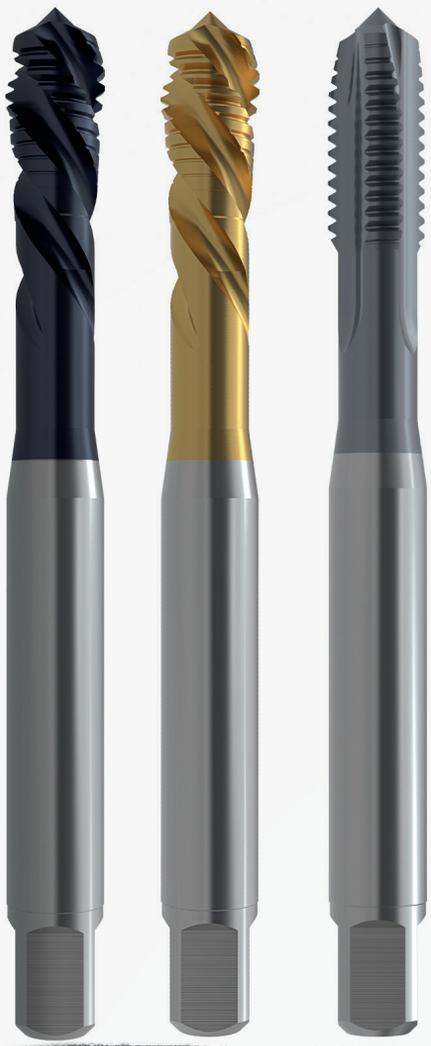
MCI Tool, endüstri alanındaki yıllara dayanan deneyimi ve uzmanlığıyla kalitenin öncüsüdür.

Ürünlerimiz; dayanıklılık, hassasiyet ve performans açısından en yüksek standartlara uygun şekilde titizlikle tasarlanmaktadır.

Kalite, işimizin temelini oluşturur ve bu bağlılığımız müşterilerimize sunduğumuz her üründe açıkça görülür. Ürünlerimizi tasarlarken yalnızca bugünün ihtiyaçlarını değil, geleceğin taleplerini de göz önünde bulundurarak yenilikçi çözümler sunmayı hedeflemekteyiz.

Bu yaklaşım, MCI Tool markasını güvenilirlik, dayanıklılık ve mükemmellik ile eş anlamlı hale getirmiştir. Üst düzey mühendislik yetkinliklerimizi sürekli gelişen teknolojiyle birleştirerek müşterilerimize sektörde öncü ürünler sunmaya devam ediyoruz.

Kalite standartlarımızı sürekli yükseltmek ve müşteri geri bildirimleri doğrultusunda ürünlerimizi geliştirmek, temel önceliklerimiz arasındadır.



HC TAP

HIGH CLASS TAP

The HC (High Class) series machine Taps are manufactured from HSS-E-PM material, offering high performance and durability. Specifically designed for tough and hard materials, these Taps minimize wear through coating options such as TiN, TiCN, and AlCrN. Compliant with ISO standards, HC Taps are effective on material groups P, N, M, K, and S, providing the advantage of being used at higher speeds compared to universal Taps. This significantly increases productivity.

DETAILED FEATURES

Usage in Hard Materials: HC Taps are ideal for difficult-to-machine materials such as stainless steel, hard alloys, titanium, and hardened steel.

Coatings and Geometries: They are typically coated with special coatings (TiN, TiCN, AlCrN) to increase the durability of the cutting edges. Furthermore, the cutting edge geometries are optimized to allow for high cutting speeds and less wear in these hard materials.

High Speed and Power: HC Taps are structured to operate under high speed and torque. They are manufactured from special materials to extend tool life and prevent thread deformation.

APPLICATION AREAS

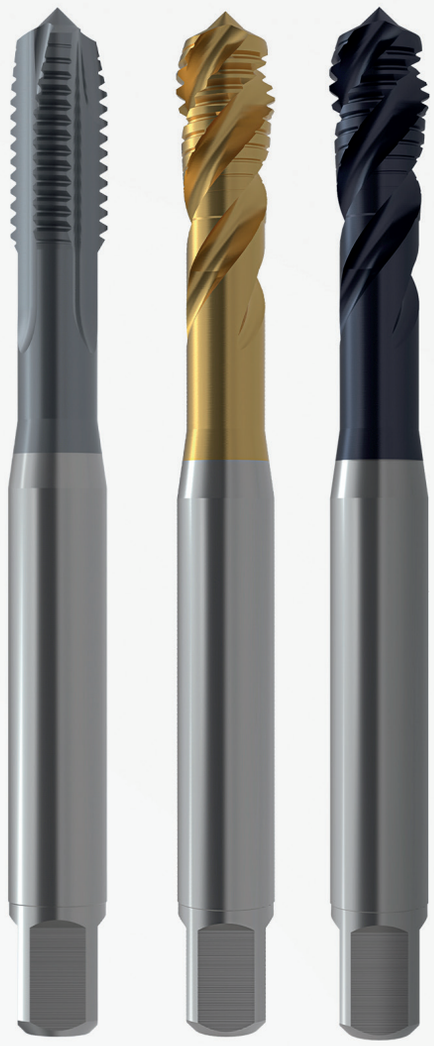
Medical, Defense Industry, Automotive, Aerospace, and Mold Industry: These types of Taps are essential for components used in hard materials.

Demanding Processes: They are preferred in applications involving materials with high cutting resistance and those requiring close tolerance. They are easily used on materials such as Tolerance Steels, General Structural Steel, Spring Steels, Hardened Steel, Heat-Treated Steel, High-Speed Steel, Tool Steels, Nitriding Steel, Stainless Steels, Sulfurized Steels, Cast Steel, Forged Steel, Bronze, Aluminum, Titanium-Nickel Alloy, and Thermoplastics.

HC TAP

YÜKSEK PERFORMANS KILAVUZ

HC (High Class) serisi makine kılavuzları, HSS-E-PM malzemesinden üretilerek yüksek performans ve dayanıklılık sunar. Zorlayıcı ve sert malzemeler için özel olarak tasarlanan bu kılavuzlar, TiN, TiCN ve AlCrN kaplama seçenekleriyle aşınmayı minimuma indirir. ISO standartlarına uygun olarak P, N, M, K ve S grubu malzemelerde etkili olan HC kılavuzları, üniversal kılavuzlara kıyasla daha yüksek hızlarda kullanılabilme avantajı sağlar. Bu sayede verimliliği artırır.



DETAYLI ÖZELLİKLER

Sert Malzemelerde Kullanım: HC Kılavuz'lar, paslanmaz çelik, sert alaşımlar, titanyum ve sertleştirilmiş çelik gibi zor işlenen malzemeler için idealdir.

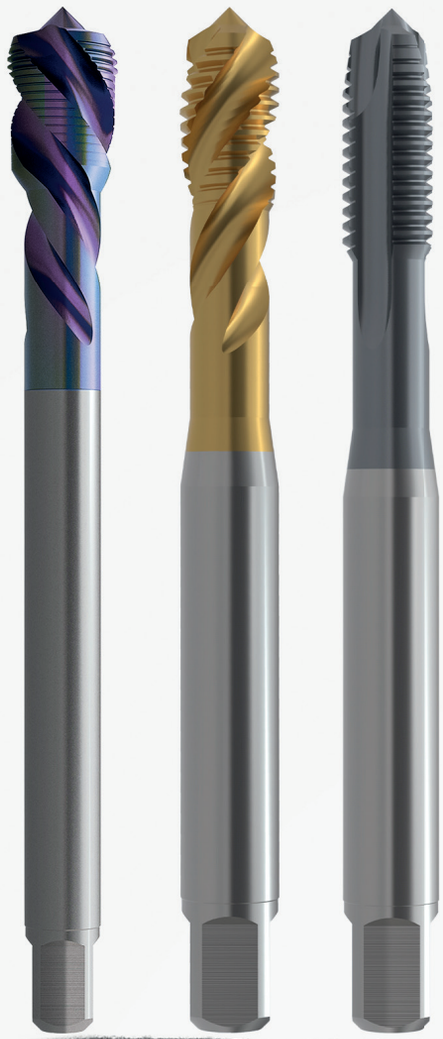
Kaplamalar ve Geometriler: Genellikle özel kaplamalarla (TiN, TiCN, AlCrN) kaplanarak kesici kenarların dayanıklılığı artırılır. Ayrıca, kesici kenar geometrileri bu sert malzemelerde yüksek kesme hızları ve daha az aşınma sağlamak için optimize edilir.

Yüksek Hız ve Güç: HC Kılavuz'lar, yüksek hız ve tork altında çalışabilen yapıda olup, takım ömrünü uzatmak ve dişlerin deformasyonunu önlemek için özel malzemelerden yapılır.

KULLANIM ALANLARI

Medikal, Savunma Sanayi, Otomotiv, Havacılık ve Kalıp Endüstrisi: Bu tür Kılavuz'lar, sert malzemelerde kullanılan parçalar için gereklidir.

Zorlayıcı Prosesler: Yüksek kesme direncine sahip malzemelerde ve hassas tolerans gerektiren uygulamalarda tercih edilir. Tolerans çelikleri, genel yapı çeliği, yay çelikleri, sertleştirilmiş çelik, ısıl işlem görmüş çelik, yüksek hız çeliği, takım çelikleri, nitrürleme çeliği, paslanmaz çelikler, kükürtlenmiş çelikler, dökme çelik, dövme çelik, bronz, alüminyum, titanyum-nikel alaşımı, termoplastik, gibi malzemelerde rahatlıkla kullanılır.



SP TAP

STANDARD PERFORMANCE
TAP

The SP (Standard Performance) series machine Taps are manufactured from HSS-E material, offering a universal solution that can be easily used on all types of materials. Coating options such as TiN, TiCN, and Mayura reduce wear and increase durability. Designed in accordance with ISO standards for material groups P, N, and M, SP Taps deliver high performance while also being notable for their economical pricing.

The SP series, combining performance and productivity, is the ideal choice for every budget.

DETAILED FEATURES

Chip Direction: SP Taps direct the chips toward the front of the threads. This feature is particularly crucial in long threading operations where straight cutting is performed, preventing chips from becoming compacted within the material and making the process more efficient.

Soft and Medium-Hard Materials: SP Taps deliver excellent results on soft metals such as aluminum, copper, brass, cast iron, and others. They provide the best performance in applications where rapid chip evacuation is required.

Coatings: To enhance performance and prevent wear, SP Taps can be coated with special coatings such as TiN and TiCN.

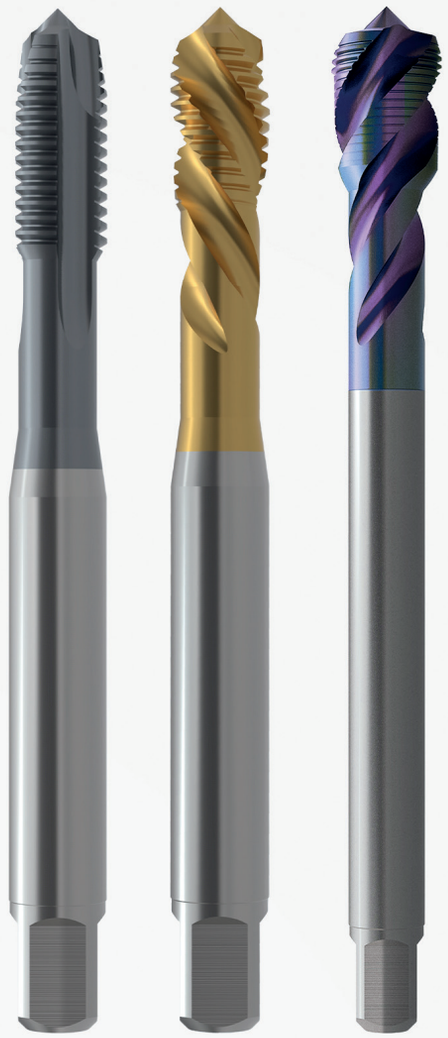
APPLICATION AREAS

Light Metals: SP Taps provide an efficient and reliable solution by ensuring the smooth advancement of chips during the threading process in light metals.

Demanding Processes: They exhibit superior performance in materials with high cutting resistance. They can be reliably used on materials such as Tolerance Steels, General Structural Steels, Spring Steels, Hardened Steels, Heat-Treated Steels, High-Speed Steels, Tool Steels, Nitriding Steels, Stainless Steels, Sulfurized Steels, Bronze, Aluminum, Titanium-Nickel Alloys, and Thermoplastics.

SP TAP

STANDART PERFORMANS KILAVUZ



SP (Standard Performance) serisi makine kılavuzları, HSS-E malzemesinden üretilerek her türlü malzemede rahatlıkla kullanılabilen üniversal bir çözüm sunar. TiN, TiCN ve Mayura kaplama seçenekleri sayesinde aşınmayı azaltır, dayanıklılığı artırır. P, N ve M grubu malzemeler için ISO standartlarına uygun olarak tasarlanan SP kılavuzları, kullanıcılarına yüksek performans sunarken ekonomik fiyatıyla da dikkat çeker.

Performans ve verimliliği bir araya getiren SP serisi, her bütçeye uygun ideal bir tercihtir.

DETAYLI ÖZELLİKLER

Talaş Yönlendirme: SP Kılavuzlar, talaşı dişlerin ucuna doğru yönlendirir. Bu özellik, özellikle düz kesme yapıldığında uzun diş açma işlemlerinde talaşın malzeme içerisinde sıkışmasını önler ve süreci daha verimli hale getirir.

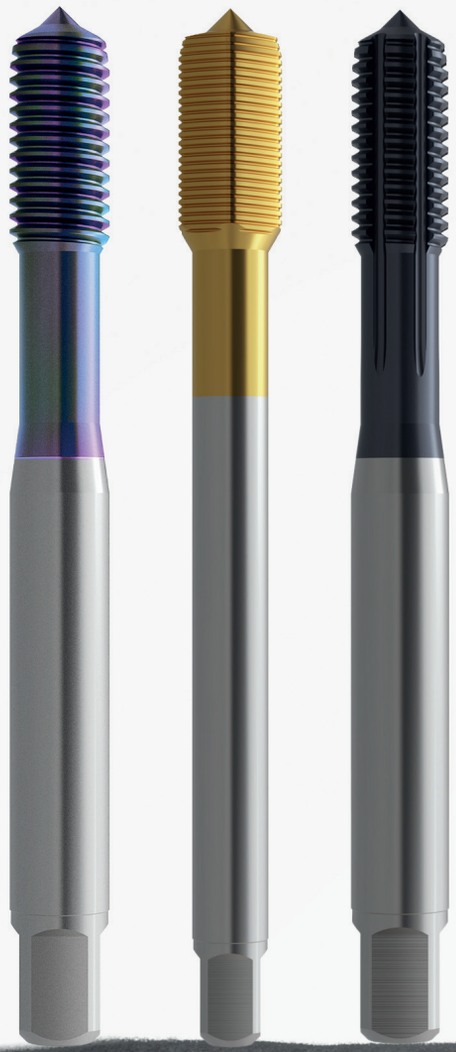
Yumuşak ve Orta Sertlikteki Malzemeler: SP Kılavuzlar; alüminyum, bakır, pirinç, dökme demir ve diğer yumuşak metallerde mükemmel sonuçlar verir. Talaşın hızlı uzaklaştırılmasının gerektiği uygulamalarda en iyi performansı gösterir.

Kaplamalar: Performansı artırmak ve aşınmayı önlemek amacıyla SP Kılavuzlar, TiN ve TiCN gibi özel kaplamalarla kaplanabilir.

KULLANIM ALANLARI

Hafif Metaller: SP Kılavuzlar, hafif metallerde diş açma işlemi sırasında talaşın düzgün ilerletilmesini sağlayarak verimli ve güvenilir bir çözüm sunar.

Zorlayıcı Prosesler: Yüksek kesme direncine sahip malzemelerde üstün performans gösterir. Tolerans çelikleri, genel yapı çelikleri, yay çelikleri, sertleştirilmiş çelikler, ısıl işlem görmüş çelikler, yüksek hız çelikleri, takım çelikleri, nitrürleme çelikleri, paslanmaz çelikler, kükürtlenmiş çelikler, bronz, alüminyum, titanyum-nikel alaşımları ve termoplastik gibi malzemelerde güvenle kullanılabilir.



FT TAP

FLUTELESS TAP

The FT Tap is known as a “Fluteless Tap” and operates on a completely different principle from other Tap types. Instead of material removal, FT Taps form threads by squeezing and shaping the material. This method does not produce chips and entirely eliminates potential chip clogging issues.

DETAILED FEATURES

Chip Removal: Instead of removing chips, the Tap forms threads by shaping the material. This results in stronger and smoother threads because the material is squeezed and displaced.

Material Hardness: FT Taps are typically preferred for soft metals (e.g., aluminum, copper, and certain alloys). However, with the appropriate combination of geometry and coating, they can also be used on hard materials like steel.

Coating and Surface Treatments: Special coatings (TiN, Mayura, Alcronos) are applied to reduce friction and improve material flow during the forming process.

High-Strength Threads: Since no chip removal process is involved, the thread strength is increased. The threads are tighter and stronger, which particularly enhances safety in fasteners.

High Production Speed: Because they operate without chip removal, FT Taps can generally be used at much higher speeds, and they offer an extended tool life.

APPLICATION AREAS

Chip-Free Environments: They are preferred in environments where chip formation is undesirable or cleaning is difficult (e.g., in thin-walled pipes and blind holes).

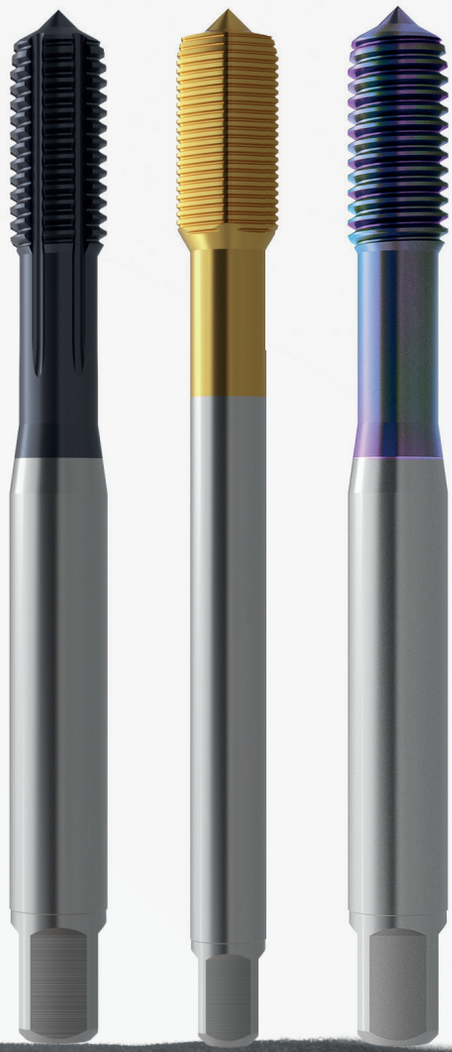
High-Speed Production: They offer efficient results in high-speed production lines, particularly in the automotive, electronics, and assembly sectors.

Stronger Threads: They exhibit superior performance in applications where thread strength is critical (e.g., in fasteners)

Demanding Processes: They can also be reliably used in applications requiring high-speed cutting. They yield effective results on materials such as Tolerance Steels, General Structural Steels, Spring Steels, Hardened Steels, Heat-Treated Steels, High-Speed Steels, Tool Steels, Nitriding Steels, Stainless Steels, Sulfurized Steels, Bronze, Aluminum, Titanium-Nickel Alloys, and Thermoplastics.

FT TAP

OVALAMA KILAVUZ



FT Kılavuz, “Fluteless Tap” olarak bilinir ve diğer kılavuz türlerinden tamamen farklı bir prensiple çalışır. FT Kılavuzlar, talaş kaldırma işlemi yerine malzemeyi sıkıştırarak ve şekillendirerek diş açar. Bu yöntem, talaş üretmez ve olası talaş sıkışma sorunlarını tamamen ortadan kaldırır.

DETAYLI ÖZELLİKLER

Talaş Kaldırma: Talaş kaldırmak yerine malzemeyi şekillendirerek diş açar. Bu sayede dişler daha sağlam ve pürüzsüz olur, çünkü malzeme sıkışarak yer değiştirir.

Malzeme Sertliği: FT Kılavuzlar genellikle yumuşak metaller (örneğin alüminyum, bakır ve bazı alaşımlar) için tercih edilir. Ancak uygun geometri ve kaplama kombinasyonlarıyla çelik gibi sert malzemelerde de kullanılabilir.

Kaplama ve Yüzey İşlemleri: Şekillendirme işlemi sırasında sürtünmeyi azaltmak ve malzeme akışını iyileştirmek için özel kaplamalar (TiN, Mayura, Alcronos) uygulanır.

Yüksek Mukavemetli Dişler: Talaş kaldırma işlemi yapılmadığı için diş mukavemeti artırılmış olur. Dişler daha sıkı ve güçlüdür; bu da özellikle bağlantı elemanlarında güvenliği artırır.

Yüksek Üretim Hızı: Talaş kaldırma olmadan çalıştığı için FT Kılavuzlar genellikle çok daha yüksek hızlarda kullanılabilir ve takım ömrü uzundur.

KULLANIM ALANLARI

Talaşın Problem Olduğu Yerler: Talaş oluşumunun istenmediği veya temizliğin zor olduğu ortamlarda (örneğin ince cidarlı borularda ve kör deliklerde) tercih edilir.

Yüksek Hızlı Üretim: Yüksek hızda çalışan üretim hatlarında; özellikle otomotiv, elektronik ve montaj sektörlerinde verimli sonuçlar sunar.

Daha Güçlü Dişler: Diş mukavemetinin kritik olduğu uygulamalarda (örneğin bağlantı elemanlarında) üstün performans gösterir.

Zorlayıcı Prosesler: Yüksek hızda kesme gerektiren uygulamalarda da güvenle kullanılabilir. Tolerans çelikleri, genel yapı çelikleri, yay çelikleri, sertleştirilmiş çelikler, ısıl işlem görmüş çelikler, yüksek hız çelikleri, takım çelikleri, nitrürleme çelikleri, paslanmaz çelikler, kükürtlenmiş çelikler, bronz, alüminyum, titanyum-nikel alaşımları ve termoplastikler gibi malzemelerde etkin sonuçlar verir.

ICONS

TAP FORMS	B Form B	C Form C	E Form E	
STANDARD	DIN 371 DIN 371	DIN 374 DIN 374	DIN 376 DIN 376	
COATINGS	BRIGHT FINISH	TiN	TiCN	
	AlCrN	Alcronos	Mayura	
CUTTING DIRECTION	LEFT - HAND	RIGHT - HAND		
MATERIAL	HSS-E HSS-E	HSS-E PM HSS-E PM		
TOLERANCE	4HX 4HX	6HX 6HX	6GX 6GX	7G 7G
	7GX 7GX	ISO1 4H ISO1 (4H)	ISO1X 4HX ISO1X (4HX)	ISO2 6H ISO2 (6H)
	ISO2X 6HX ISO2X (6HX)	ISO3 6G ISO3 (6G)	ISO3X 6GX ISO3X (6GX)	
HOLE TYPE	THROUGH	BLIND		
COOLING	INTERNAL	EXTERNAL		
FLUTE FORM	STRAIGHT GP	STRAIGHT	40° HELIX 40	
	45° HELIX 45	Fluteless	Fluteless With Oil	

CUTTING AND FORMING:

Differences Between Tap Types:

HC Tap and SP Tap cut material by removing chips.
FT Tap forms threads by compressing the material without generating chips.

Material Application Areas:

HC Tap is suitable for hard-to-machine and tough materials
SP Tap is optimized for softer materials (e.g., aluminum, etc.) and long threaded holes.

Chip Management:

HC Tap and SP Tap eject chips out of the material during machining.
SP Tap specifically directs the chips outwards.
FT Tap does not require chip management as it does not create chips.

Surface Quality and Thread Strength:

FT Tap, since it does not remove chips, results in threads that are stronger and smoother.
Threads opened with a cutting process by HC Tap and SP Tap may have relatively lower strength depending on the material type.

Tap Types; offer different advantages depending on the material to be machined, the type of operation, and the required surface finish.

İKONLAR

KILAVUZ FORMU	B Form B	C Form C	E Form E	
STANDART	DIN 371 DIN 371	DIN 374 DIN 374	DIN 376 DIN 376	
KAPLAMA	KAPLAMASIZ	TiN	TiCN	
	AlCrN	Alcronos	Mayura	
KESME YÖNÜ	SOL DİŞ	SAĞ DİŞ		
MALZEME	HSS-E HSS-E	HSS-E PM HSS-E PM		
TOLERANS	4HX 4HX	6HX 6HX	6GX 6GX	7G 7G
	7GX 7GX	ISO1 4H ISO1(4H)	ISO1X 4HX ISO1X (4HX)	ISO2 6H ISO2 (6H)
	ISO2X 6HX ISO2X (6HX)	ISO3 6G ISO3(6G)	ISO3X 6GX ISO3X (6GX)	
DELİK TİPİ	AÇIK DELİK	KÖR DELİK		
SOĞUTMA	İÇTEN	DIŞTAN		
KANAL FORMU	STRAIGHT GP	STRAIGHT	HELIX 40	
	HELIX 45	Fluteless	Fluteless With Oil	

KESME VE ŞEKİLLENDİRME:

Kılavuz Türünün Birbirinden Farkları:

HC Tap ve SP Tap, talaş kaldırarak diş açar.
FT Tap ise malzemeyi sıkıştırarak şekillendirir ve talaş oluşturmaz.

Malzeme Uygulama Alanları:

HC Tap, zor işlenen ve sert malzemeler için uygundur.
SP Tap, daha yumuşak malzemeler (örneğin alüminyum vb.) ve uzun dişli delikler için optimize edilmiştir.

Talaş Yönetimi:

HC Tap ve SP Tap, talaşı işleme sırasında malzeme dışına atar.
SP Tap, talaşı özellikle dışa yönlendirir.
FT Tap, talaş oluşturmadan çalıştığı için talaş yönetimi gerektirmez.

Yüzey Kalitesi ve Diş Mukavemeti:

FT Tap, talaş kaldırma işlemi olmadığı için dişlerin daha güçlü ve pürüzsüz olmasını sağlar.
HC Tap ve SP Tap'te kesme işlemiyle açılan dişler, malzeme türüne bağlı olarak nispeten daha düşük mukavemete sahip olabilir.

Kılavuz Türleri; işleme yapılacak malzeme, işlem türü ve yüzey gereksinimlerine göre farklı avantajlar sunar.

P.1

Mild / Magnetic Steel

Tensile strength: 200–400 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

P

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
1.1013	RFe100	-
1.1014	RFe80	-
1.1015	RFe60	-
1.0711	9S20	1212
1.0715	9SMn28	1213
1.0718	9SMnPb28	12 L 13
1.0736	9SMn36	1215
1.0737	9SMnPb36	12 L 14

P.2

Construction Steel / Case Hardening Steel

Tensile strength: 350–700 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

P

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM	W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
1.0037	St 37-2	1015	1.6523	20NiCrMo2	8620
1.0044	St 44-2	1020	1.6587	17CrNiMo6	-
1.0050	St 50-2	A 570 (50)	1.7131	16MnCr5	5115
1.0060	St 60-2	A 572 (65)	1.7147	20MnCr5	5120
1.0570	C10	1024	1.7243	18CrMo4	-
1.0301	St 52-3	1010	1.0726	35S20	1140
1.0401	C15	1015			
1.5919	15CrNi6	-			

P.3

Carbon Steel / Alloyed Steel

Tensile strength: 350 – 850 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

P

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM	W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
1.0406	C25	1025	1.1193	Cf 45	-
1.0501	C35	1035	1.1213	Cf 53	1050
1.0503	C45	1045			
1.0511	C40	1040			
1.0528	C30	1030			
1.0535	C55	1055			
1.0540	C50	1050			
1.0601	C60	1060			
1.1231	Ck67	-			
1.1248	Ck75	1078			
1.1269	Ck85	-			
1.1274	Ck101	-			
1.1183	Cf 35	-			

P.4

Alloyed Steel / Tempered Steel

Tensile strength: 500 – 850 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

P

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM	W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
1.8507	34CrAlMo7	-	1.5027	-	-
1.8515	31CrMo12	-	1.7108	60SiCr7	-
1.6511	36CrNiMo4	4340	1.7176	55Cr3	5155
1.7035	41Cr4	5140	1.7701	51CrMoV4	-
1.7218	25CrMo4	4130	1.8159	50CrV4	-
1.7220	34CrMo4	4137	1.7005	45Cr2	-
1.7225	42CrMo4	-	1.2311	-	-
1.7228	50CrMo4	4150	1.2343	X38CrMoV5-1	H11
1.8159	51CrV4	6145	1.2344	X40CrMoV5-1	H13
1.3505	100Cr6	52100	1.2365	32CrMoV12-28	H10
1.3536	100CrMo7-3	-	1.2567	X30WCrV5-3	-
1.5021		-	1.2581	X30WCrV9-3	H21
1.5026	55Si7	-	1.2713	55NiCrMoV7	-

P.5

Alloyed Steel / Tempered Steel

Tensile strength: 850 – 1200 N/mm²

Lubrication: O, MQL

P

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM	W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
1.8509	41CrAlMo7	-	1.7228	50CrMo4	4150
1.8519	31CrMoV9	-	1.8159	51CrV4	6145
1.6511	36CrNiMo4	4340	1.5021	-	-
1.6580	30CrNiMo8	-	1.5026	55Si7	-
1.6582	34CrNiMo6	4337	1.5027	-	-
1.6773	36CrNiMo16	-	1.7108	60SiCr7	-
1.7035	41Cr4	5140	1.7034	37Cr4	5135
1.7218	25CrMo4	4130	1.7043	38Cr4	-
1.7220	34CrMo4	4137	1.7223	41CrMo4	4140
1.7225	42CrMo4	-	1.2767	45NiCrMo16	-

P.6

Alloyed Steel / High Strength Steel

Tensile strength: 1200 – 1600 N/mm²

Lubrication: O, MQL

P

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
1.6580	30CrNiMo8	-
1.6582	34CrNiMo6	4337
1.6773	36CrNiMo4	-
1.7176	55Cr3	5155
1.7701	51CrMoV4	-
1.8159	50CrV4	-

P.7

Ferritic stainless steel, martensitic stainless steel , precipitation hardening

Tensile strength: < 1000 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

P

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
1.4002	X6CrAl13	405
1.4016	X6Cr17	430
1.4104	X14CrMoS17	430F
1.4512	X2CrTi12	409
1.4005	X12CrS13	416
1.4006	X12Cr13	410
1.4021	X20Cr13	420
1.4028	X30Cr13	420F
1.4057	X17CrNi16-2	431
1.4125	X105CrMo17	440C
1.4542	X5CrNiCuNb 16-4	630

M.1

Austenitic Stainless Steel

Tensile strength: < 850 N/mm²

Lubrication: O, MQL

M

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
1.4301	X5CrNi18-10	304
1.4303	X4CrNi18-22	305
1.4305	X8CrNiS18-9	303
1.4306	X2CrNi19-11	304L
1.4319	X3CrNiN17-8	302
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	316
1.4404	X2CrNiMo17-12-2	316L
1.4541	X6CrNiTi18-10	321
1.4550	X6CrNiNb18-10	347
1.4828	X15CrNiSi20-12	309
1.4841	X15CrNiSi25-20	310

M.2

Ferritic + Austenitic (Duplex)

Tensile strength: < 1000 N/mm²

Lubrication: O, MQL

M

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	-
1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	-

K.1

Grey Cast Iron

Tensile strength: < 1000 N/mm²

Lubrication: O, MQL, S

K

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
0.6010	GG10	A48-20B
0.6015	GG15	A48-25B
0.6020	GG20	A48-30B
0.6025	GG25	A48-40B
0.6030	GG30	A48-45B
0.6035	GG35	A48-50B
0.6040	GG40	A48-60B

K.2

Nodular cast iron, malleable cast iron, tempered cast iron

Tensile strength: < 1000 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

K

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
0.7040	GGG40	60-40-18
0.7050	GGG50	65-45-12
0.7060	GGG60	80-55-06
0.7070	GGG70	100-70-03
0.8035	GTW35-04	-
0.8055	GTS55-05	-

K.3

Austempered Ductile Iron (ADI)

Tensile strength: < 1400 N/mm²

Lubrication: O, MQL

K

W.Nr.
EN-GJS-800-8
EN-GJS-1000-5
EN-GJS-1200-2
EN-GJS-1400-1

N.1

Pure Aluminum

Tensile strength: < 300 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

N

W.Nr.	DIN
3.0205	Al99
3.0305	Al99.9

N.2

Aluminium wrought and die cast alloys with Si < 0.5% (long chipping)

Tensile strength: < 500 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

N

W.Nr.	DIN
3.0505	AlMn0.5Mg0.5
3.0615	AlMgSiPb
3.0915	AlFeSi
3.1255	AlCuSiMn
3.1325	AlCuMg1
3.1355	AlCuMg2
3.1645	AlCuMgPb
3.3315	AlMg1
3.3525	AlMg2Mn0.3
3.3527	AlMg2Mn0.8
3.3545	AlMg4Mn
3.3555	AlMg5
3.4335	AlZn4.5Mg1
3.1371	G-AlCu4TiMg
3.3241	G-AlMg3Si
3.3261	G-AlMg5Si
3.3541	G-AlMg3

N.3

Aluminium wrought and die cast alloys with Si < 10% (mean chipping)

Tensile strength: < 500 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

N

W.Nr.	DIN
3.2134	G-AlSi5Cu1Mg
3.2373	G-AlSi9Mg

N.4

Aluminium die cast alloys with Si < 10% (short chipping)

Tensile strength: < 600 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

N

W.Nr.	DIN
3.2381	G-AlSi10Mg
3.2383	G-AlSi10Mg (Cu)
3.2581	G-AlSi12
3.2583	G-AlSi12 (Cu)

N.5

Pure Copper

Tensile strength: 250 – 350 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

N

W.Nr.	DIN
2.0060	E-Cu57
2.0065	E-Cu58

N.6

Copper Alloys (Long Chipping), Soft Brass

Tensile strength: < 700 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

N

W.Nr.	DIN
2.0855	CuNi2Si
2.1247	CuBe2
2.1285	CuCo2Be
2.1525	CuSi3Mn
2.0240	CuZn15
2.0250	CuZn20
2.0265	CuZn30
2.0280	CuZn33
2.0321	CuZn37
2.1016	CuSn4
2.1020	CuSn6
2.1030	CuSn8

N.7

Copper Alloys (Short Chipping), Hard Brass

Tensile strength: < 700 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

N

W.Nr.	DIN
2.0360	CuZn40
2.0410	CuZn44Pb2
2.0550	CuZn40Al2
2.1086	G-CuSn10Zn

N.8

High Strength Bronze

Tensile strength: 700 – 1500 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

N

W.Nr.	DIN
2.0882	CuNi30Mn1Fe
2.0940	CuAl10Fe
2.0978	CuAl11Ni6Fe5

N.9

Pure Magnesium, Magnesium Alloys

Tensile strength: 120 – 300 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

N

W.Nr.	DIN
3.5312	MgAl3Zn
3.5632	MgAl6Zn3
3.5912	MgAl9Zn1

N.10

High Strength Magnesium Alloys

Tensile strength: 240 – 400 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

N

W.Nr.	DIN
3.5161	MgZn6

S.1

Pure Titanium

Tensile strength: 400 – 600 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

S

W.Nr.	DIN
3.7024	Ti99.5
3.7034	Ti99.7

S.2

Titanium Alloys

Tensile strength: 600 – 1000 N/mm²

Lubrication: O, MQL

S

W.Nr.	DIN
3.7165	TiAl6V4
3.7174	TiAl6V4Sn2

S.3

Pure Nickel

Tensile strength: 400 – 600 N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

S

W.Nr.	DIN
1.3911	RNi24
1.3926	RNi12

S.4

Nickel Alloys

Tensile strength: 600 – 1000 N/mm²

Lubrication: O, MQL

S

W.Nr.	DIN
2.4630	Ni-Cr20Ti (Nimonic 75)
2.4665	NiCr22Fe (Hastelloy X)
2.4668	NiCr19Fe19NbMo (Inconel 718)
2.4858	NiCr21Mo (Incoloy 825)

H.1

Alloyed Steel, Hardness HRC 44-55

Tensile strength: – N/mm²

Lubrication: E, O, MQL

H

W.Nr.
EN-GJS-800-8
EN-GJS-1000-5
EN-GJS-1200-2
EN-GJS-1400-1

H.2

Alloyed Steel, Hardness HRC 56-63

Tensile strength: – N/mm²

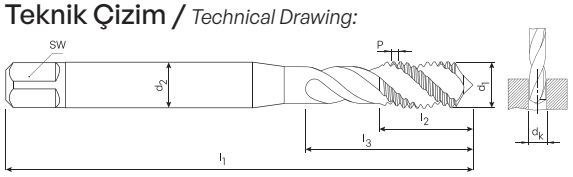
Lubrication: O, MQL

H

W.Nr.	DIN	AISI SAE ASTM
0.7040	GGG40	60-40-18
0.7050	GGG50	65-45-12
0.7060	GGG60	80-55-06
0.7070	GGG70	100-70-03
0.8035	GTW35-04	-
0.8055	GTS55-05	-

Metric Helix

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



TiN AlCrN TiCN

Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	K.1	K.2	K.3	K.4
TiN	-	14-20	14-20	11-13	11-13	9-11	9-11	-	-	-	-	-	-
AlCrN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 - 25	12 - 25	12 - 25	-
TiCN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 -25	12 - 25	12 - 25	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
64713204	4HX		C
64723204	4HX		C
64733204	4HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64713205	6GX		C
64723205	6GX		C
64733205	6GX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64713208	6HX		C
64723208	6HX		C
64733208	6HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64713209	7GX		C
64723209	7GX		C
64733209	7GX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64713217	7G		C
64723217	7G		C
64733217	7G		C
-	-	-	-

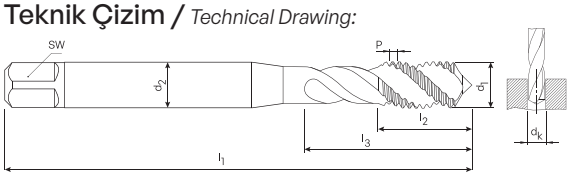
Article No	Tolerance	Coating	Form
64713218	ISO2 6H		C
64723218	ISO2 6H		C
64733218	ISO2 6H		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64713219	ISO1 4H		C
64723219	ISO1 4H		C
64733219	ISO1 4H		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64713220	ISO3 6G		C
64723220	ISO3 6G		C
64733220	ISO3 6G		C
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	6,00 mm	14,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,30 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	7,50 mm	17,00 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	8,50 mm	21,00 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	11,00 mm	26,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	6,80 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	14,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	8,50 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	16,00 mm	35,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	10,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	18,50 mm	45,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	12,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	49,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	14,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	50,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	15,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	21,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	30,00 mm	69,00 mm	DIN 376

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	K.1	K.2	K.3	K.4
TiN	-	14-20	14-20	11-13	11-13	9-11	9-11	-	-	-	-	-	-
AlCrN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 - 25	12 - 25	12 - 25	-
TiCN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 -25	12 - 25	12 - 25	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
64715204	4HX		E
64725204	4HX		E
64735204	4HX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64715205	6GX		E
64725205	6GX		E
64735205	6GX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64715208	6HX		E
64725208	6HX		E
64735208	6HX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64715209	7GX		E
64725209	7GX		E
64735209	7GX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64715217	7G		E
64725217	7G		E
64735217	7G		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64715218	ISO2 6H		E
64725218	ISO2 6H		E
64735218	ISO2 6H		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64715219	ISO1 4H		E
64725219	ISO1 4H		E
64735219	ISO1 4H		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64715220	ISO3 6G		E
64725220	ISO3 6G		E
64735220	ISO3 6G		E
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	6,00 mm	14,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,30 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	7,50 mm	17,00 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	8,50 mm	21,00 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	11,00 mm	26,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	6,80 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	14,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	8,50 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	16,00 mm	35,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	10,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	18,50 mm	45,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	12,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	49,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	14,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	50,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	15,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	21,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	30,00 mm	69,00 mm	DIN 376

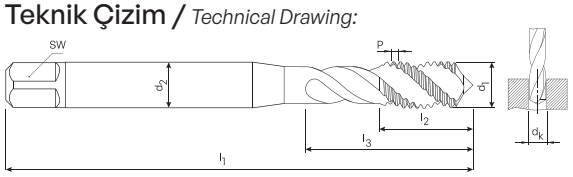
Metric Fine Helix

TiN

AlCrN

TiCN

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	K.1	K.2	K.3	K.4
TiN	-	14-20	14-20	11-13	11-13	9-11	9-11	-	-	-	-	-	-
AlCrN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 - 25	12 - 25	12 - 25	-
TiCN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 -25	12 - 25	12 - 25	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
64813208	6HX		C
64823208	6HX		C
64833208	6HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64813217	7G		C
64823217	7G		C
64833217	7G		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64813218	ISO2 6H		C
64823218	ISO2 6H		C
64833218	ISO2 6H		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64813219	ISO1 6H		C
64823219	ISO1 6H		C
64833219	ISO1 6H		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64813220	ISO3 6G		C
64823220	ISO3 6G		C
64833220	ISO3 6G		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

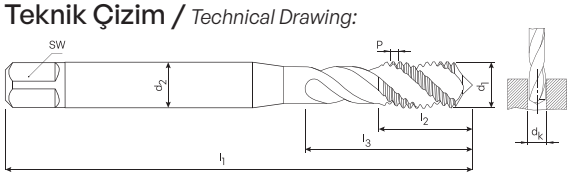
Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,50 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	5,00 mm	17,00 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	5,00 mm	21,00 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,50 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	5,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,20 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	8,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	8,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,20 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,00 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	8,80 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	14,00 mm	35,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	8,80 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	14,00 mm	35,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,00 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	10,80 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	10,50 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	12,80 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	12,50 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	14,50 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	12,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	16,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	16,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	20,00 mm	54,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,00 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	12,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	18,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	20,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	20,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	22,00 mm	58,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,50 mm	22,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	16,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x1.50	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	16,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	22,00 mm	44,00 mm	DIN 374

MF | HSS-E PM | 45° | DIN 374

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed v_c m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	K.1	K.2	K.3	K.4
TiN	-	14-20	14-20	11-13	11-13	9-11	9-11	-	-	-	-	-	-
AlCrN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 - 25	12 - 25	12 - 25	-
TiCN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 -25	12 - 25	12 - 25	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
64815204	4HX		E
64825204	4HX		E
64835204	4HX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64815205	6GX		E
64825205	6GX		E
64835205	6GX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64815208	6HX		E
64825208	6HX		E
64835208	6HX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64815209	7GX		E
64825209	7GX		E
64835209	7GX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64815217	7G		E
64825217	7G		E
64835217	7G		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64815218	ISO2 6H		E
64825218	ISO2 6H		E
64835218	ISO2 6H		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64815219	ISO1 4H		E
64825219	ISO1 4H		E
64835219	ISO1 4H		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
64815220	ISO3 6G		E
64825220	ISO3 6G		E
64835220	ISO3 6G		E
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,50 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	5,00 mm	17,00 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	5,00 mm	21,00 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,50 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	5,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,20 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	8,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	8,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,20 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,00 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	8,80 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	14,00 mm	35,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,00 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	10,80 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	10,50 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	12,80 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	12,50 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	14,50 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	12,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	16,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	16,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	20,00 mm	54,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,00 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	12,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	18,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	20,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	20,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	22,00 mm	58,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,50 mm	22,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	16,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x1.50	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	16,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	22,00 mm	44,00 mm	DIN 374

Metric Straight

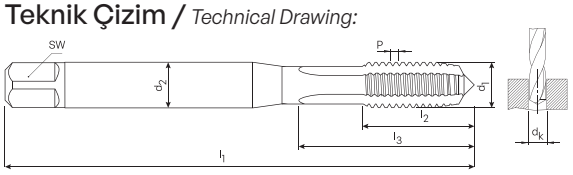
M | HSS-E PM | DIN 376 | DIN 371

TiN

AlCrN

TiCN

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	K.1	K.2	K.3	K.4
TiN	16 - 25	14 - 19	11 - 17	10 - 17	8 - 10	-	-	-	-	15 - 22	15 - 22	15 - 22	-
AlCrN	19 - 27	17 - 25	17 - 25	12 - 15	12 - 15	8 - 10	8 - 10	-	-	17 - 25	17 - 25	17 - 25	-
TiCN	19 - 27	17 - 25	17 - 25	12 - 15	12 - 15	8 - 10	8 - 10	-	-	17 - 25	17 - 25	17 - 25	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
65713204	4HX		C
65723204	4HX		C
65733204	4HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65713205	6GX		C
65723205	6GX		C
65733205	6GX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65713208	6HX		C
65723208	6HX		C
65733208	6HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65713209	7GX		C
65723209	7GX		C
65733209	7GX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65713217	7G		C
65723217	7G		C
65733217	7G		C
-	-	-	-

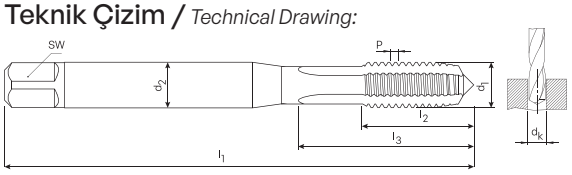
Article No	Tolerance	Coating	Form
65713218	ISO2 6H		C
65723218	ISO2 6H		C
65733218	ISO2 6H		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65713219	ISO1 4H		C
65723219	ISO1 4H		C
65733219	ISO1 4H		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65713220	ISO3 6G		C
65723220	ISO3 6G		C
65733220	ISO3 6G		C
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	6,00 mm	14,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,30 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	7,50 mm	17,00 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	8,50 mm	21,00 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	11,00 mm	26,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	6,80 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	14,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	8,50 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	16,00 mm	35,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	10,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	18,50 mm	45,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	12,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	49,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	14,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	50,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	15,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	21,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	30,00 mm	69,00 mm	DIN 376

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



TiN AlCrN TiCN

Cutting Speed v_c m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	K.1	K.2	K.3	K.4
TiN	16 - 25	14 - 19	11 - 17	10 - 17	8 - 10	-	-	-	-	15 - 22	15 - 22	15 - 22	-
AlCrN	19 - 27	17 - 25	17 - 25	12 - 15	12 - 15	8 - 10	8 - 10	-	-	17 - 25	17 - 25	17 - 25	-
TiCN	19 - 27	17 - 25	17 - 25	12 - 15	12 - 15	8 - 10	8 - 10	-	-	17 - 25	17 - 25	17 - 25	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
65715204	4HX		E
65725204	4HX		E
65735204	4HX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65715205	6GX		E
65725205	6GX		E
65735205	6GX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65715208	6HX		E
65725208	6HX		E
65735208	6HX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65715209	7GX		E
65725209	7GX		E
65735209	7GX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65715217	7G		E
65725217	7G		E
65735217	7G		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65715218	ISO2 6H		E
65725218	ISO2 6H		E
65735218	ISO2 6H		E
-	-	-	-

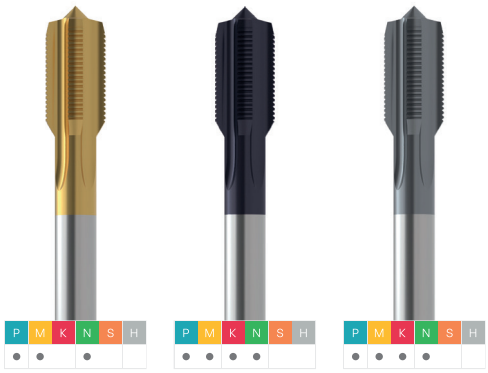
Article No	Tolerance	Coating	Form
65715219	ISO1 4H		E
65725219	ISO1 4H		E
65735219	ISO1 4H		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65715220	ISO3 6G		E
65725220	ISO3 6G		E
65735220	ISO3 6G		E
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	6,00 mm	14,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,30 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	7,50 mm	17,00 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	8,50 mm	21,00 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	11,00 mm	26,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	6,80 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	14,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	8,50 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	16,00 mm	35,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	10,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	18,50 mm	45,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	12,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	49,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	14,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	50,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	15,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	21,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	30,00 mm	69,00 mm	DIN 376

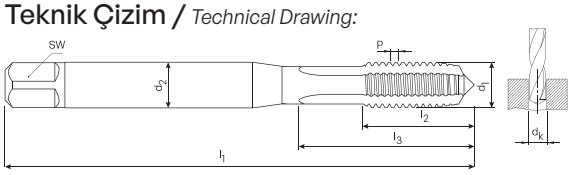
Metric Fine Straight

MF | HSS-E PM | DIN 374



TiN | AlCrN | TiCN

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed v_c m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	K.1	K.2	K.3	K.4
TiN	16 - 25	14 - 19	11 - 17	10 - 12	8 - 10	-	-	-	-	15 - 22	15 - 22	15 - 22	-
AlCrN	19 - 27	17 - 25	17 - 25	12 - 15	12 - 15	8 - 10	8 - 10	5 - 8	5 - 8	17 - 25	17 - 25	17 - 25	-
TiCN	19 - 27	17 - 25	17 - 25	12 - 15	12 - 15	8 - 10	8 - 10	5 - 8	5 - 8	17 - 25	17 - 25	17 - 25	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
65813208	6HX		C
65823208	6HX		C
65833208	6HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65813217	7G		C
65823217	7G		C
65833217	7G		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65813218	ISO2 6H		C
65823218	ISO2 6H		C
65833218	ISO2 6H		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65813219	ISO1 6H		C
65823219	ISO1 6H		C
65833219	ISO1 6H		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65813220	ISO3 6G		C
65823220	ISO3 6G		C
65833220	ISO3 6G		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

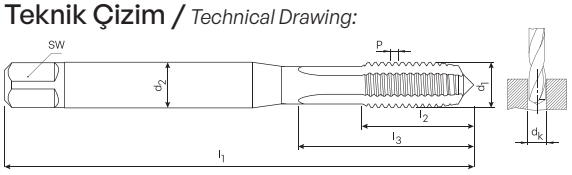
Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

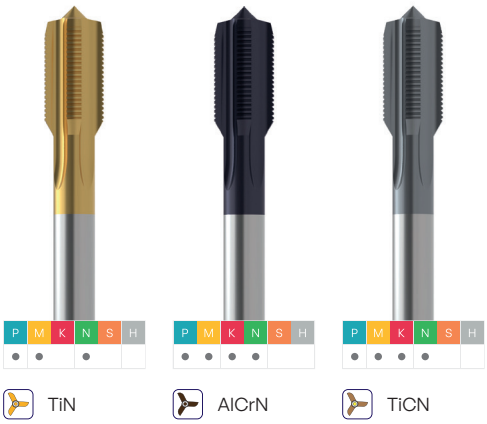
d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,50 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	8,00 mm	17,00 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	10,00 mm	21,00 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,50 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,20 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	14,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,20 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,00 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	8,80 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	35,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,00 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	10,80 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	10,50 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	12,80 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	12,50 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	14,50 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	16,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	16,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	54,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,00 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	18,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	20,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	20,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,00 mm	23,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x1.50	1,50 mm	22,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374

MF | HSS-E PM | DIN 374

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed v_c m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	K.1	K.2	K.3	K.4
TiN	16 - 25	14 - 19	11 - 17	10 - 12	8 - 10	-	-	-	-	15 - 22	15 - 22	15 - 22	-
AlCrN	19 - 27	17 - 25	17 - 25	12 - 15	12 - 15	8 - 10	8 - 10	5 - 8	5 - 8	17 - 25	17 - 25	17 - 25	-
TiCN	19 - 27	17 - 25	17 - 25	12 - 15	12 - 15	8 - 10	8 - 10	5 - 8	5 - 8	17 - 25	17 - 25	17 - 25	-



Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
65815204	4HX		E
65825204	4HX		E
65835204	4HX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65815205	6GX		E
65825205	6GX		E
65835205	6GX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65815208	6HX		E
65825208	6HX		E
65835208	6HX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65815209	7GX		E
65825209	7GX		E
65835209	7GX		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65815217	7G		E
65825217	7G		E
65835217	7G		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65815218	ISO2 6H		E
65825218	ISO2 6H		E
65835218	ISO2 6H		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65815219	ISO1 4H		E
65825219	ISO1 4H		E
65835219	ISO1 4H		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
65815220	ISO3 6G		E
65825220	ISO3 6G		E
65835220	ISO3 6G		E
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,50 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	8,00 mm	17,00 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	10,00 mm	21,00 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,50 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,20 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	14,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,20 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,00 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	8,80 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	35,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,00 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	10,80 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	10,50 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	12,80 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	12,50 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	14,50 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	16,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	16,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	54,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,00 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	18,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	20,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	20,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,00 mm	23,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x1.50	1,50 mm	22,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374

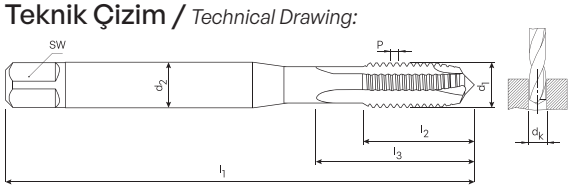
Metric Straight Gun Point

TiN

AlCrN

TiCN

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	K.1	K.2	K.3	K.4
TiN	19 - 27	14-20	14-20	11-13	11-13	-	-	-	-	-	-	-	-
AlCrN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 - 25	12 - 25	12 - 25	-
TiCN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 -25	12 - 25	12 - 25	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
66712204	4HX		B
66722204	4HX		B
66732204	4HX		B
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
66712205	6GX		B
66722205	6GX		B
66732205	6GX		B
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
66712208	6HX		B
66722208	6HX		B
66722208	6HX		B
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
66712209	7GX		B
66722209	7GX		B
66732209	7GX		B
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
66712217	7G		B
66722217	7G		B
66732217	7G		B
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
66712218	ISO2 6H		B
66722218	ISO2 6H		B
66732218	ISO2 6H		B
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
66712219	ISO1 4H		B
66722219	ISO1 4H		B
66732219	ISO1 4H		B
-	-	-	-

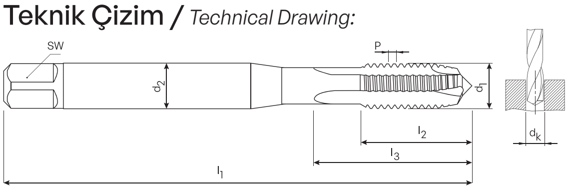
Article No	Tolerance	Coating	Form
66712220	ISO3 6G		B
66722220	ISO3 6G		B
66732220	ISO3 6G		B
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	10,00 mm	14,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,30 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	12,00 mm	17,00 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	14,00 mm	21,00 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	16,00 mm	26,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	6,80 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	8,50 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	35,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	10,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	24,00 mm	45,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	12,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	49,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	14,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	50,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	15,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	21,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	36,00 mm	69,00 mm	DIN 376

Metric Fine Straight Gun Point

MF | HSS-E PM | DIN 374

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



	P	M	K	N	S	H
TiN	●	●		●		
AlCrN	●	●	●	●		
TiCN	●	●	●	●		

TiN | AlCrN | TiCN

Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	K.1	K.2	K.3	K.4
TiN	19 - 27	14-20	14-20	11-13	11-13	-	-	-	-	-	-	-	-
AlCrN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 - 25	12 - 25	12 - 25	-
TiCN	22 - 29	18 - 23	18 - 23	12 - 15	13 - 15	9 - 11	9 - 11	5 - 8	5 - 8	12 -25	12 - 25	12 - 25	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir.

Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.

Article No	Tolerance	Coating	Form
66812208	6HX	TiN	B
66822208	6HX	AlCrN	B
66832208	6HX	TiCN	B
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
66812218	ISO2 6H	TiN	B
66822218	ISO2 6H	AlCrN	B
66832218	ISO2 6H	TiCN	B
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,50 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	8,00 mm	17,00 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	10,00 mm	21,00 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,50 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,20 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	14,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,20 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,00 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	8,80 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	35,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,00 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	10,80 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	10,50 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	12,80 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	12,50 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	14,50 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	16,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	16,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	54,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,00 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	18,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	20,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	20,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,00 mm	23,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x1.50	1,50 mm	22,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374

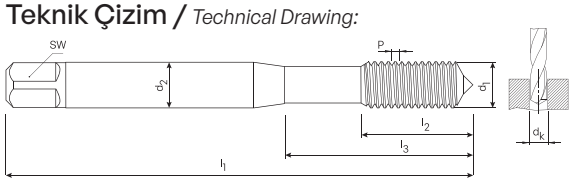
Metric Fluteless Without Oil

TiN

AlCronos

Mayura

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2
TiN	25 - 39	23 - 34	12 - 22	-	-	-	-	-	-
Alcronos	25 - 39	23 - 34	12 - 22	12 - 18	12 - 16	8 - 14	8 - 14	4 - 7	4 - 7
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Cutting Speed	N.1	N.2	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10
TiN	22 - 32	18 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32
Alcronos	24 - 35	19 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35
Mayura	25 - 45	22 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
67713214	ISO3X 4HX		C
67753214	ISO3X 4HX		C
67773214	ISO3X 4HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
67713215	ISO3X 6HX		C
67753215	ISO3X 6HX		C
67773215	ISO3X 6HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
67713216	ISO3X 6GX		C
67753216	ISO3X 6GX		C
67773216	ISO3X 6GX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

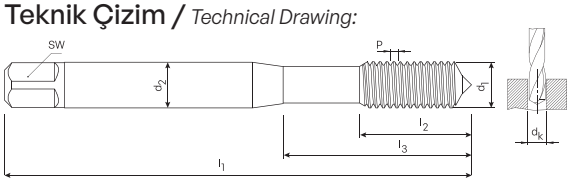
Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,80 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	10,00 mm	N/A	DIN 371
M04	0,70 mm	3,70 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	12,00 mm	N/A	DIN 371
M05	0,80 mm	4,65 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	14,00 mm	N/A	DIN 371
M06	1,00 mm	5,55 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	16,00 mm	N/A	DIN 371
M08	1,25 mm	7,40 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	N/A	DIN 371
M10	1,50 mm	9,30 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 371
M12	1,75 mm	11,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	24,00 mm	N/A	DIN 376
M14	2,00 mm	13,10 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	N/A	DIN 376
M16	2,00 mm	15,10 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	N/A	DIN 376
M18	2,50 mm	16,90 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	N/A	DIN 376
M20	2,50 mm	18,90 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	N/A	DIN 376
M22	2,50 mm	20,90 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	N/A	DIN 376
M24	3,00 mm	22,70 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	36,00 mm	N/A	DIN 376

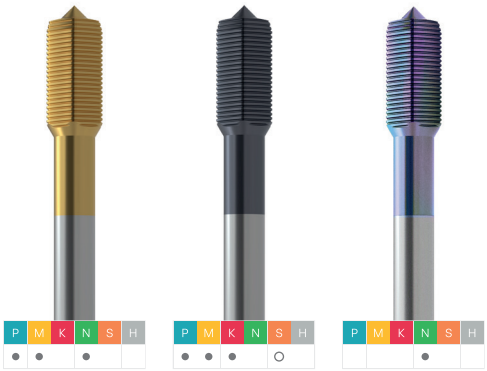
MF | HSS-E PM | DIN 374

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2
TiN	29 - 39	27 - 34	16 - 22	-	-	-	-	-	-
Alcronos	29 - 39	27 - 34	16 - 22	16 - 20	16 - 20	11 - 15	10 - 14	5 - 8	5 - 8
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Cutting Speed m/min	N.1	N.2	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10
TiN	26 - 32	20 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32
Alcronos	28 - 35	23 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35
Mayura	29 - 45	25 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45



TiN | AlCronos | Mayura

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
67813214	ISO1X 4HX		C
67853214	ISO1X 4HX		C
67873214	ISO1X 4HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
67813215	ISO2X 6HX		C
67853215	ISO2X 6HX		C
67873215	ISO2X 6HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
67813216	ISO3X 6GX		C
67853216	ISO3X 6GX		C
67873216	ISO3X 6GX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,80 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	8,00 mm	N/A	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,80 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	10,00 mm	N/A	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,75 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	N/A	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,65 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	N/A	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,65 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	14,00 mm	N/A	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,55 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	N/A	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,65 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	N/A	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,55 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	N/A	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	9,40 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,55 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	11,40 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	11,30 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,55 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	13,40 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	13,30 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,55 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	N/A	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	15,30 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	N/A	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,55 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	N/A	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	17,30 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	N/A	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	17,10 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	N/A	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,55 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	N/A	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	19,30 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	N/A	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	21,30 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	N/A	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	21,10 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	N/A	DIN 374
M24x1.00	1,00 mm	23,55 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	N/A	DIN 374
M24x1.50	1,50 mm	23,30 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	N/A	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	23,55 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	N/A	DIN 374

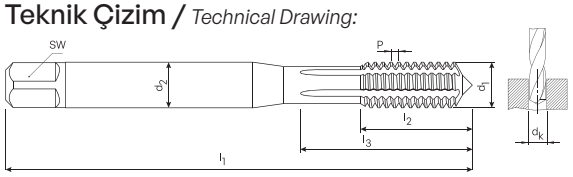
Metric Fluteless With Oil

TiN

AlCronos

Mayura

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2
TiN	29 - 39	27 - 34	16 - 22	-	-	-	-	-	-
Alcronos	29 - 39	27 - 34	16 - 22	16 - 20	16 - 20	11 - 15	10 - 14	5 - 8	5 - 8
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Cutting Speed	N.1	N.2	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10
TiN	26 - 32	20 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32
Alcronos	28 - 35	23 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35
Mayura	29 - 45	25 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
68713214	ISO3X 4HX		C
68753214	ISO3X 4HX		C
68773214	ISO3X 4HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
68713215	ISO3X 6HX		C
68753215	ISO3X 6HX		C
68773215	ISO3X 6HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
68713216	ISO3X 6GX		C
68753216	ISO3X 6GX		C
68773216	ISO3X 6GX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

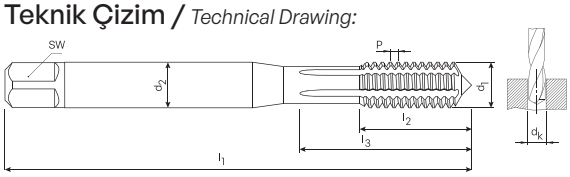
Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,80 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	10,00 mm	15,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,70 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	12,00 mm	17,50 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,65 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	14,00 mm	21,50 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,55 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	16,00 mm	27,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	7,40 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	28,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	9,30 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	11,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	24,00 mm	35,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	13,10 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	37,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	15,10 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	37,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	16,90 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	41,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	18,90 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	43,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	20,90 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	43,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	22,70 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	36,00 mm	47,00 mm	DIN 376

Metric Fine Fluteless With Oil

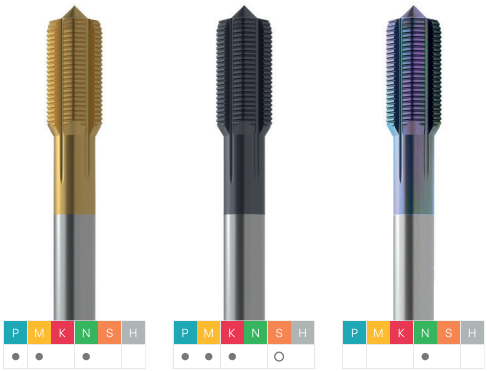
MF | HSS-E PM | DIN 374

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2
TiN	29 - 39	27 - 34	16 - 22	-	-	-	-	-	-
Alcronos	29 - 39	27 - 34	16 - 22	16 - 20	16 - 20	11 - 15	10 - 14	5 - 8	5 - 8
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Cutting Speed m/min	N.1	N.2	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10
TiN	26 - 32	20 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32
Alcronos	28 - 35	23 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35
Mayura	29 - 45	25 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45



TiN | AlCronos | Mayura

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
68813214	ISO1X 4HX		C
68853214	ISO1X 4HX		C
68873214	ISO1X 4HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
68813215	ISO2X 6HX		C
68853215	ISO2X 6HX		C
68873215	ISO2X 6HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
68813216	ISO3X 6GX		C
68853216	ISO3X 6GX		C
68873216	ISO3X 6GX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,80 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	8,00 mm	13,50 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,80 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	10,00 mm	17,50 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,75 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	24,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,65 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	13,00 mm	24,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,65 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	14,00 mm	25,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,55 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	28,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,65 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	27,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,55 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	27,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	9,40 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,55 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	11,40 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	11,30 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,55 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	13,40 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	13,30 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,55 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	33,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	15,30 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	33,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,55 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	17,30 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	17,10 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	41,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,55 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	19,30 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	21,30 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	21,31 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	43,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,00 mm	23,55 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	39,00 mm	DIN 374
M24x1.50	1,50 mm	23,30 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	39,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	23,10 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	39,00 mm	DIN 374

Metric Helix

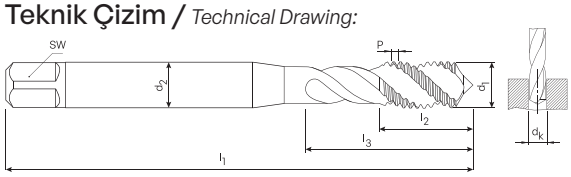
Bright Finish

TiN

TiCN

Mayura

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	N.1	N.2
Bright F.	10 - 15	10 - 15	10 - 12	-	-	-	-	-	-	-	8 - 16
TiN	15 - 23	11 - 17	11 - 17	8 - 10	8 - 10	-	-	-	-	-	8 - 16
TiCN	18 - 25	15 - 20	15 - 20	9 - 12	9 - 12	6 - 8	6 - 8	3 - 7	3 - 7	10 - 20	10 - 20
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20 - 28	20 - 28

Cutting Speed m/min	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10	K.1	K.2	K.3
Bright F.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TiN	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	-	-	-
TiCN	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	9 - 17	9 - 17	9 - 17
Mayura	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	-	-	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir.

The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.

Article No	Tolerance	Coating	Form
74703204	4HX		C
74713204	4HX		C
74733204	4HX		C
74773204	4HX		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
74703205	6GX		C
74713205	6GX		C
74733205	6GX		C
74773205	6GX		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
74703208	6HX		C
74713208	6HX		C
74733208	6HX		C
74773208	6HX		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
74703209	7GX		C
74713209	7GX		C
74733209	7GX		C
74773209	7GX		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
74703217	7G		C
74713217	7G		C
74733217	7G		C
74773217	7G		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
74703219	ISO1 4H		C
74713219	ISO1 4H		C
74733219	ISO1 4H		C
74773219	ISO1 4H		C

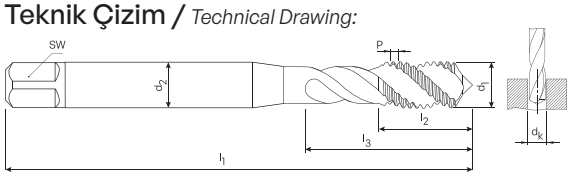
Article No	Tolerance	Coating	Form
74703220	ISO3 6G		C
74713220	ISO3 6G		C
74733220	ISO3 6G		C
74773220	ISO3 6G		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
74703218	ISO2 6H		C
74713218	ISO2 6H		C
74733218	ISO2 6H		C
74773218	ISO2 6H		C

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	6,00 mm	14,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,30 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	7,50 mm	17,00 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	8,50 mm	21,00 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	11,00 mm	26,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	6,80 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	14,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	8,50 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	16,00 mm	35,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	10,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	18,50 mm	45,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	12,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	49,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	14,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	50,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	15,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	21,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	30,00 mm	69,00 mm	DIN 376

M | HSS-E | 40 | DIN 376 | DIN 371

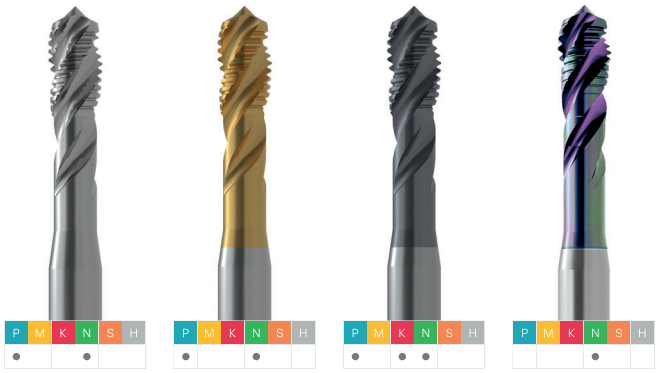
Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	N.1	N.2
Bright F.	10 - 15	10 - 15	10 - 12	-	-	-	-	-	-	-	8 - 16
TiN	15 - 23	11 - 17	11 - 17	8 - 10	8 - 10	-	-	-	-	-	8 - 16
TiCN	18 - 25	15 - 20	15 - 20	9 - 12	9 - 12	6 - 8	6 - 8	3 - 7	3 - 7	10 - 20	10 - 20
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20 - 28	20 - 28

Cutting Speed m/min	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10	K.1	K.2	K.3
Bright F.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TiN	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	-	-	-
TiCN	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	9 - 17	9 - 17	9 - 17
Mayura	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	-	-	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*



Bright Finish | TiN | TiCN | Mayura

Article No	Tolerance	Coating	Form
74705204	4HX		E
74715204	4HX		E
74735204	4HX		E
74775204	4HX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74705205	6GX		E
74715205	6GX		E
74735205	6GX		E
74775205	6GX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74705208	6HX		E
74715208	6HX		E
74735208	6HX		E
74775208	6HX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74705209	7GX		E
74715209	7GX		E
74735209	7GX		E
74775209	7GX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74705217	7G		E
74715217	7G		E
74735217	7G		E
74775217	7G		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74705218	ISO2 6H		E
74715218	ISO2 6H		E
74735218	ISO2 6H		E
74775218	ISO2 6H		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74705219	ISO1 4H		E
74715219	ISO1 4H		E
74735219	ISO1 4H		E
74775219	ISO1 4H		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74705220	ISO3 6G		E
74715220	ISO3 6G		E
74735220	ISO3 6G		E
74775220	ISO3 6G		E

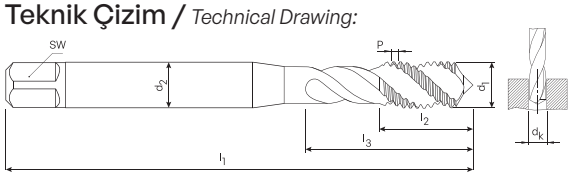
d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	6,00 mm	14,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,30 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	7,50 mm	17,00 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	8,50 mm	21,00 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	11,00 mm	26,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	6,80 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	14,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	8,50 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	16,00 mm	35,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	10,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	18,50 mm	45,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	12,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	49,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	14,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	20,00 mm	50,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	15,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	25,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	21,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	30,00 mm	69,00 mm	DIN 376

Metric Fine Helix

MF | HSS-E | 40° | DIN 374

Bright Finish | TiN | TiCN | Mayura

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed vc m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	N.1	N.2
Bright F.	10 - 15	10 - 15	10 - 12	-	-	-	-	-	-	-	8 - 16
TiN	15 - 23	11 - 17	11 - 17	8 - 10	8 - 10	-	-	-	-	-	8 - 16
TiCN	18 - 25	15 - 20	15 - 20	9 - 12	9 - 12	6 - 8	6 - 8	3 - 7	3 - 7	10 - 20	10 - 20
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20 - 28	20 - 28

Cutting Speed vc m/min	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10	K.1	K.2	K.3
Bright F.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TiN	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	-	-	-
TiCN	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	9 - 17	9 - 17	9 - 17
Mayura	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	-	-	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
74803208	6HX		C
74813208	6HX		C
74833208	6HX		C
74873208	6HX		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
74803217	7G		C
74813217	7G		C
74833217	7G		C
74873217	7G		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
74803218	ISO2 6H		C
74813218	ISO2 6H		C
74833218	ISO2 6H		C
74873218	ISO2 6H		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
74803219	ISO1 6H		C
74813219	ISO1 6H		C
74833219	ISO1 6H		C
74873219	ISO1 6H		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
74803220	ISO3 6G		C
74813220	ISO3 6G		C
74833220	ISO3 6G		C
74873220	ISO3 6G		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

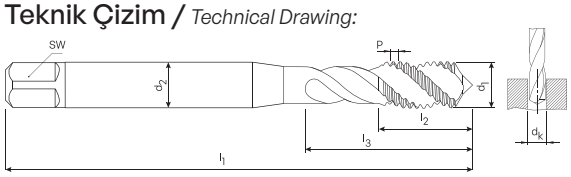
Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,50 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	5,00 mm	17,00 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	5,00 mm	21,00 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,50 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	5,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,20 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	8,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	8,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,20 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,00 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	8,80 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	14,00 mm	35,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,00 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	10,80 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	10,50 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	12,80 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	12,50 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	14,50 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	12,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	16,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	16,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	20,00 mm	54,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,00 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	12,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	18,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	20,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	20,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	22,00 mm	58,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,50 mm	22,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	16,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x1.50	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	16,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	22,00 mm	44,00 mm	DIN 374

MF | HSS-E | 40° | DIN 374

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	N.1	N.2
Bright F.	10 - 15	10 - 15	10 - 12	-	-	-	-	-	-	-	8 - 16
TiN	15 - 23	11 - 17	11 - 17	8 - 10	8 - 10	-	-	-	-	-	8 - 16
TiCN	18 - 25	15 - 20	15 - 20	9 - 12	9 - 12	6 - 8	6 - 8	3 - 7	3 - 7	10 - 20	10 - 20
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20 - 28	20 - 28
Cutting Speed m/min	**N.3**	**N.4**	**N.5**	**N.6**	**N.7**	**N.8**	**N.9**	**N.10**	**K.1**	**K.2**	**K.3**
Bright F.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TiN	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	-	-	-
TiCN	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	9 - 17	9 - 17	9 - 17
Mayura	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	-	-	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*

Bright Finish | TiN | TiCN | Mayura

Article No	Tolerance	Coating	Form
74805204	4HX		E
74815204	4HX		E
74835204	4HX		E
74875204	4HX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74805205	6GX		E
74815205	6GX		E
74835205	6GX		E
74875205	6GX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74805208	6HX		E
74815208	6HX		E
74835208	6HX		E
74875208	6HX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74805209	7GX		E
74815209	7GX		E
74835209	7GX		E
74875209	7GX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74805217	7G		E
74815217	7G		E
74835217	7G		E
74875217	7G		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74805218	ISO2 6H		E
74815218	ISO2 6H		E
74835218	ISO2 6H		E
74875218	ISO2 6H		E

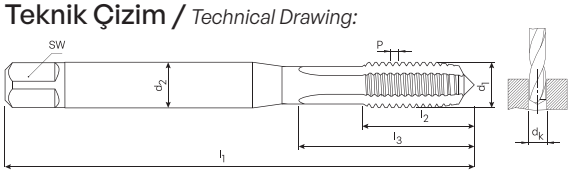
Article No	Tolerance	Coating	Form
74805219	ISO1 4H		E
74815219	ISO1 4H		E
74835219	ISO1 4H		E
74875219	ISO1 4H		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
74805220	ISO3 6G		E
74815220	ISO3 6G		E
74835220	ISO3 6G		E
74875220	ISO3 6G		E

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,50 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	5,00 mm	17,00 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	5,00 mm	21,00 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,50 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	5,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,20 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	8,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	8,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,20 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,00 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	11,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	8,80 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	14,00 mm	35,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,00 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	10,80 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	10,50 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	12,80 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	12,50 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	11,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	14,50 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	15,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	12,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	16,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	16,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	20,00 mm	54,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,00 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	12,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	18,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	20,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	16,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	20,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	22,00 mm	58,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,50 mm	22,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	16,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x1.50	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	16,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	22,00 mm	44,00 mm	DIN 374

Bright Finish | TiN | TiCN | Mayura

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed vc m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	N.1	N.2
Bright F.	10 - 15	10 - 15	10 - 12	-	-	-	-	-	-	-	8 - 16
TiN	15 - 23	11 - 17	11 - 17	8 - 10	8 - 10	-	-	-	-	-	-
TiCN	18 - 25	15 - 20	15 - 20	9 - 12	9 - 12	6 - 8	6 - 8	-	-	-	-
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20 - 28	20 - 28
Cutting Speed vc m/min	**N.3**	**N.4**	**N.5**	**N.6**	**N.7**	**N.8**	**N.9**	**N.10**	**K.1**	**K.2**	**K.3**
Bright F.	-	-	-	-	-	-	-	-	11 - 17	11 - 17	11 - 17
TiN	-	-	-	-	-	-	-	-	15 - 22	15 - 22	15 - 22
TiCN	-	-	-	-	-	-	-	-	17 - 25	17 - 25	17 - 25
Mayura	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	-	-	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
75703204	4HX		C
75713204	4HX		C
75733204	4HX		C
75773204	4HX		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
75703205	6GX		C
75713205	6GX		C
75733205	6GX		C
75773205	6GX		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
75703208	6HX		C
75713208	6HX		C
75733208	6HX		C
75773208	6HX		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
75703209	7GX		C
75713209	7GX		C
75733209	7GX		C
75773209	7GX		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
75703217	7G		C
75713217	7G		C
75733217	7G		C
75773217	7G		C

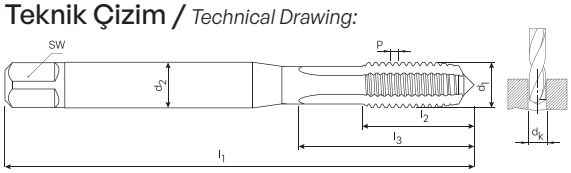
Article No	Tolerance	Coating	Form
75703218	ISO2 6H		C
75713218	ISO2 6H		C
75733218	ISO2 6H		C
75773218	ISO2 6H		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
75703219	ISO1 4H		C
75713219	ISO1 4H		C
75733219	ISO1 4H		C
75773219	ISO1 4H		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
75703220	ISO3 6G		C
75713220	ISO3 6G		C
75733220	ISO3 6G		C
75773220	ISO3 6G		C

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	10,00 mm	14,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,30 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	12,00 mm	17,00 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	14,00 mm	21,00 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	16,00 mm	26,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	6,80 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	8,50 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	35,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	10,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	24,00 mm	45,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	12,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	49,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	14,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	50,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	15,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	19,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	21,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	36,00 mm	69,00 mm	DIN 376

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed v_c m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	N.1	N.2
Bright F.	10 - 15	10 - 15	10 - 12	-	-	-	-	-	-	-	8 - 16
TiN	15 - 23	11 - 17	11 - 17	8 - 10	8 - 10	-	-	-	-	-	-
TiCN	18 - 25	15 - 20	15 - 20	9 - 12	9 - 12	6 - 8	6 - 8	-	-	-	-
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20 - 28	20 - 28
Cutting Speed v_c m/min	**N.3**	**N.4**	**N.5**	**N.6**	**N.7**	**N.8**	**N.9**	**N.10**	**K.1**	**K.2**	**K.3**
Bright F.	-	-	-	-	-	-	-	-	11 - 17	11 - 17	11 - 17
TiN	-	-	-	-	-	-	-	-	15 - 22	15 - 22	15 - 22
TiCN	-	-	-	-	-	-	-	-	17 - 25	17 - 25	17 - 25
Mayura	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	-	-	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*

Bright Finish | TiN | TiCN | Mayura

Article No	Tolerance	Coating	Form
75705204	4HX		E
75715204	4HX		E
75735204	4HX		E
75775204	4HX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75705205	6GX		E
75715205	6GX		E
75735205	6GX		E
75775205	6GX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75705208	6HX		E
75715208	6HX		E
75735208	6HX		E
75775208	6HX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75705209	7GX		E
75715209	7GX		E
75735209	7GX		E
75775209	7GX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75705217	7G		E
75715217	7G		E
75735217	7G		E
75775217	7G		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75705218	ISO2 6H		E
75715218	ISO2 6H		E
75735218	ISO2 6H		E
75775218	ISO2 6H		E

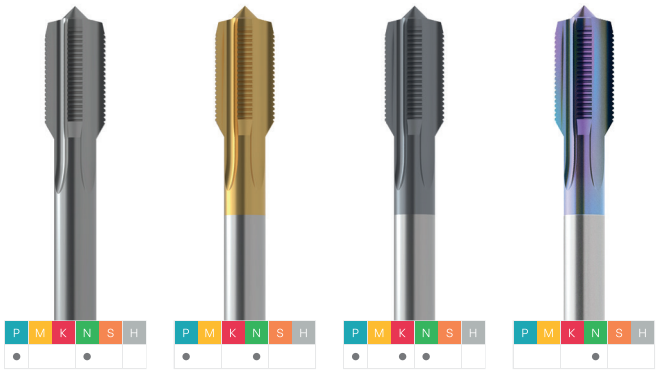
Article No	Tolerance	Coating	Form
75705219	ISO1 4H		E
75715219	ISO1 4H		E
75735219	ISO1 4H		E
75775219	ISO1 4H		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75705220	ISO3 6G		E
75715220	ISO3 6G		E
75735220	ISO3 6G		E
75775220	ISO3 6G		E

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	10,00 mm	14,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,30 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	12,00 mm	17,00 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	14,00 mm	21,00 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	16,00 mm	26,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	6,80 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	8,50 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	35,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	10,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	24,00 mm	45,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	12,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	49,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	14,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	50,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	15,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	19,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	21,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	36,00 mm	69,00 mm	DIN 376

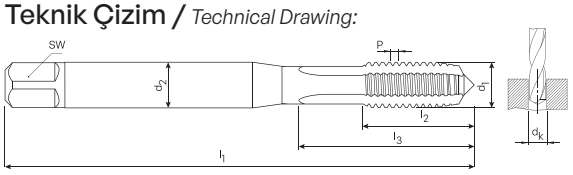
Metric Fine Straight

MF | HSS-E | DIN 374



Bright Finish | TiN | TiCN | Mayura

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	N.1	N.2
Bright F.	10 - 15	10 - 15	10 - 12	-	-	-	-	-	-	-	8 - 16
TiN	15 - 23	11 - 17	11 - 17	8 - 10	8 - 10	-	-	-	-	-	-
TiCN	18 - 25	15 - 20	15 - 20	9 - 12	9 - 12	6 - 8	6 - 8	-	-	-	-
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20 - 28	20 - 28

Cutting Speed m/min	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10	K.1	K.2	K.3
Bright F.	-	-	-	-	-	-	-	-	11 - 17	11 - 17	11 - 17
TiN	-	-	-	-	-	-	-	-	15 - 22	15 - 22	15 - 22
TiCN	-	-	-	-	-	-	-	-	17 - 25	17 - 25	17 - 25
Mayura	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	-	-	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
75803208	6HX		C
75813208	6HX		C
75833208	6HX		C
75873208	6HX		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
75803217	7G		C
75813217	7G		C
75833217	7G		C
75873217	7G		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
75803218	ISO2 6H		C
75813218	ISO2 6H		C
75833218	ISO2 6H		C
75873218	ISO2 6H		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
75803219	ISO1 6H		C
75813219	ISO1 6H		C
75833219	ISO1 6H		C
75873219	ISO1 6H		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
75803220	ISO3 6G		C
75813220	ISO3 6G		C
75833220	ISO3 6G		C
75873220	ISO3 6G		C

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

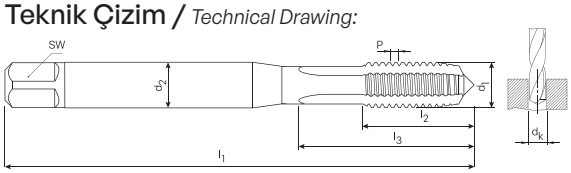
Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,50 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	8,00 mm	17,00 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	10,00 mm	21,00 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,50 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,20 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	14,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,20 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,00 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	8,80 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	35,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,00 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	10,80 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	10,50 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	12,80 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	12,50 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	14,50 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	14,50 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	16,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	16,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	54,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,00 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	18,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	20,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	20,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,00 mm	23,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x1.50	1,50 mm	22,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374

MF HSS-E DIN 374

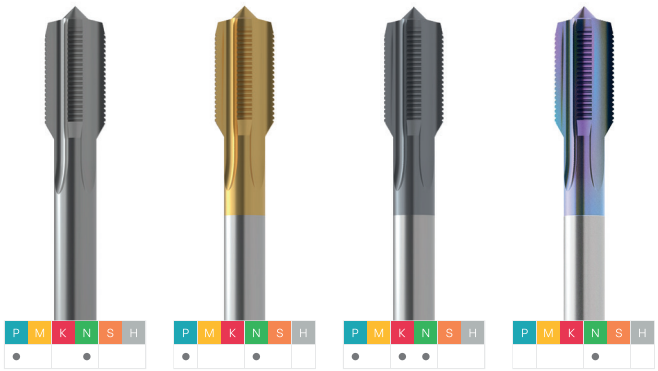
Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed v_c m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	N.1	N.2
Bright F.	10 - 15	10 - 15	10 - 12	-	-	-	-	-	-	-	8 - 16
TiN	15 - 23	11 - 17	11 - 17	8 - 10	8 - 10	-	-	-	-	-	-
TiCN	18 - 25	15 - 20	15 - 20	9 - 12	9 - 12	6 - 8	6 - 8	-	-	-	-
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20 - 28	20 - 28

Cutting Speed v_c m/min	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10	K.1	K.2	K.3
Bright F.	-	-	-	-	-	-	-	-	11 - 17	11 - 17	11 - 17
TiN	-	-	-	-	-	-	-	-	15 - 22	15 - 22	15 - 22
TiCN	-	-	-	-	-	-	-	-	17 - 25	17 - 25	17 - 25
Mayura	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	-	-	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*



Bright Finish | TiN | TiCN | Mayura

Article No	Tolerance	Coating	Form
75805204	4HX		E
75815204	4HX		E
75835204	4HX		E
75875204	4HX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75805205	6GX		E
75815205	6GX		E
75835205	6GX		E
75875205	6GX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75805208	6HX		E
75815208	6HX		E
75835208	6HX		E
75875208	6HX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75805209	7GX		E
75815209	7GX		E
75835209	7GX		E
75875209	7GX		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75805217	7G		E
75815217	7G		E
75835217	7G		E
75875217	7G		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75805218	ISO2 6H		E
75815218	ISO2 6H		E
75835218	ISO2 6H		E
75875218	ISO2 6H		E

Article No	Tolerance	Coating	Form
75815219	ISO1 4H		E
75835219	ISO1 4H		E
75875219	ISO1 4H		E
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
75805220	ISO3 6G		E
75815220	ISO3 6G		E
75835220	ISO3 6G		E
75875220	ISO3 6G		E

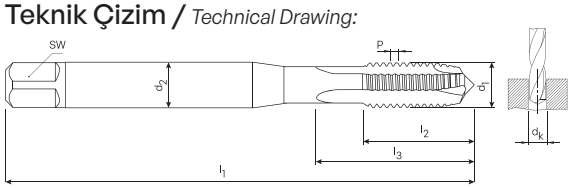
d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,50 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	8,00 mm	17,00 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	10,00 mm	21,00 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,50 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,20 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	14,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,20 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,00 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	8,80 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	35,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,00 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	10,80 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	10,50 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	12,80 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	12,50 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	14,50 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	16,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	16,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	54,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,00 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	18,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	20,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	20,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,00 mm	23,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x1.50	1,50 mm	22,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374

Metric Straight Gun Point

M | HSS-E | DIN 376 | DIN 371

Bright Finish | TiN | TiCN | Mayura

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	N.1	N.2
Bright F.	10 - 15	10 - 15	10 - 12	-	-	-	-	-	-	-	-
TiN	15 - 23	11 - 17	11 - 17	8 - 10	8 - 10	-	-	-	-	-	8 - 16
TiCN	18 - 25	15 - 20	15 - 20	9 - 12	9 - 12	6 - 8	6 - 8	3 - 7	3 - 7	10 - 20	10 - 20
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20 - 28	20 - 28
Cutting Speed m/min	**N.3**	**N.4**	**N.5**	**N.6**	**N.7**	**N.8**	**N.9**	**N.10**	**K.1**	**K.2**	**K.3**
Bright F.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TiN	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	-	-	-
TiCN	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	9 - 17	9 - 17	9 - 17
Mayura	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	-	-	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir.

The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.

Article No	Tolerance	Coating	Form
76702204	4HX		B
76712204	4HX		B
76732204	4HX		B
76772204	4HX		B

Article No	Tolerance	Coating	Form
76702205	6GX		B
76712205	6GX		B
76732205	6GX		B
76772205	6GX		B

Article No	Tolerance	Coating	Form
76702208	6HX		B
76712208	6HX		B
76732208	6HX		B
76772208	6HX		B

Article No	Tolerance	Coating	Form
76702209	7GX		B
76712209	7GX		B
76732209	7GX		B
76772209	7GX		B

Article No	Tolerance	Coating	Form
76702219	ISO1 4H		B
76712219	ISO1 4H		B
76732219	ISO1 4H		B
76772219	ISO1 4H		B

Article No	Tolerance	Coating	Form
76702220	ISO3 6G		B
76712220	ISO3 6G		B
76732220	ISO3 6G		B
76772220	ISO3 6G		B

Article No	Tolerance	Coating	Form
76702217	7G		B
76712217	7G		B
76732217	7G		B
76772217	7G		B

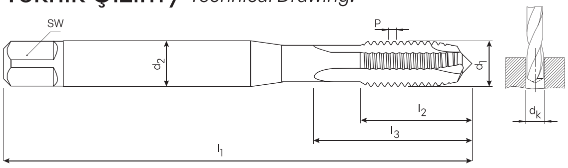
Article No	Tolerance	Coating	Form
76702218	ISO2 6H		B
76712218	ISO2 6H		B
76732218	ISO2 6H		B
76772218	ISO2 6H		B

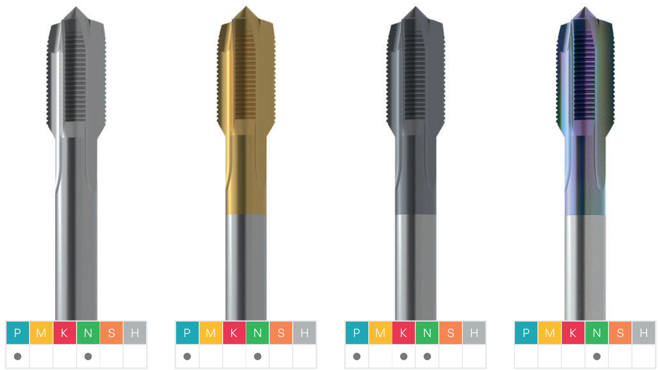
d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	10,00 mm	14,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,30 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	12,00 mm	17,00 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	14,00 mm	21,00 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	16,00 mm	26,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	6,80 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	8,50 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	35,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	10,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	24,00 mm	45,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	12,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	49,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	14,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	50,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	15,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	17,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	19,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	21,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	36,00 mm	69,00 mm	DIN 376

Metric Fine Straight Gun Point

MF | HSS-E | DIN 374

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*





Bright Finish | TiN | TiCN | Mayura

Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2	N.1	N.2
Bright F.	10 - 15	10 - 15	10 - 12	-	-	-	-	-	-	-	8 - 16
TiN	15 - 23	11 - 17	11 - 17	8 - 10	8 - 10	-	-	-	-	-	8 - 16
TiCN	18 - 25	15 - 20	15 - 20	9 - 12	9 - 12	6 - 8	6 - 8	3 - 7	3 - 7	10 - 20	10 - 20
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20 - 28	20 - 28

Cutting Speed m/min	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10	K.1	K.2	K.3
Bright F.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TiN	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	8 - 16	-	-	-
TiCN	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	10 - 20	9 - 17	9 - 17	9 - 17
Mayura	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	20 - 28	-	-	-

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
76802208	6HX	Bright Finish	B
76812208	6HX	TiN	B
76832208	6HX	TiCN	B
76872208	6HX	Mayura	B

Article No	Tolerance	Coating	Form
76802218	ISO2 6H	Bright Finish	B
76812218	ISO2 6H	TiN	B
76832218	ISO2 6H	TiCN	B
76872218	ISO2 6H	Mayura	B

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,50 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	8,00 mm	17,00 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,50 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	10,00 mm	21,00 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,50 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,20 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,20 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	14,00 mm	26,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,00 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,20 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,00 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	8,80 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	35,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,00 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	10,80 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	10,50 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,00 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	12,80 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	12,50 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,00 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	14,50 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	16,50 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	16,00 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	54,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,00 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	18,50 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	20,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	40,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	20,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	58,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,00 mm	23,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x1.50	1,50 mm	22,50 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	22,00 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	44,00 mm	DIN 374

Metric Fluteless Without Oil

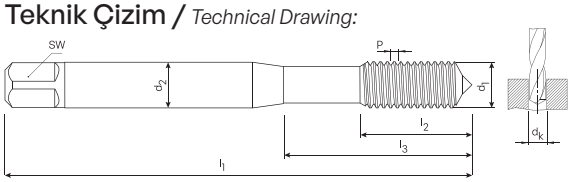
M | HSS-E | DIN 376 | DIN 371

TiN

AlCronos

Mayura

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2
TiN	25 - 39	23 - 34	12 - 22	-	-	-	-	-	-
Alcronos	25 - 39	23 - 34	12 - 22	12 - 18	12 - 16	8 - 14	8 - 14	4 - 7	4 - 7
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Cutting Speed	N.1	N.2	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10
TiN	22 - 32	18 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32
Alcronos	24 - 35	19 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35
Mayura	25 - 45	22 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
77713214	ISO3X 4HX		C
77753214	ISO3X 4HX		C
77773214	ISO3X 4HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
77713215	ISO3X 6HX		C
77753215	ISO3X 6HX		C
77773215	ISO3X 6HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
77713216	ISO3X 6GX		C
77753216	ISO3X 6GX		C
77773216	ISO3X 6GX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

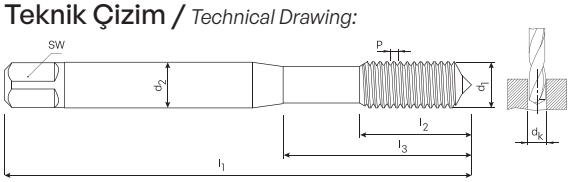
Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,80 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	10,00 mm	N/A	DIN 371
M04	0,70 mm	3,70 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	12,00 mm	N/A	DIN 371
M05	0,80 mm	4,65 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	14,00 mm	N/A	DIN 371
M06	1,00 mm	5,55 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	16,00 mm	N/A	DIN 371
M08	1,25 mm	7,40 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	N/A	DIN 371
M10	1,50 mm	9,30 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 371
M12	1,75 mm	11,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	24,00 mm	N/A	DIN 376
M14	2,00 mm	13,10 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	N/A	DIN 376
M16	2,00 mm	15,10 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	N/A	DIN 376
M18	2,50 mm	16,90 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	N/A	DIN 376
M20	2,50 mm	18,90 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	N/A	DIN 376
M22	2,50 mm	20,90 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	N/A	DIN 376
M24	3,00 mm	22,70 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	36,00 mm	N/A	DIN 376

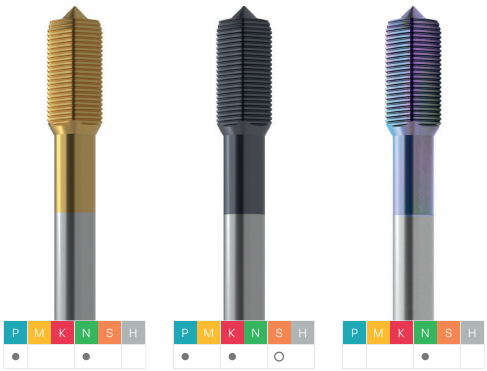
MF | HSS-E | DIN 374

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2
TiN	29 - 39	27 - 34	16 - 22	-	-	-	-	-	-
Alcronos	29 - 39	27 - 34	16 - 22	16 - 20	16 - 20	11 - 15	10 - 14	5 - 8	5 - 8
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Cutting Speed m/min	N.1	N.2	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10
TiN	26 - 32	20 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32	26 - 32
Alcronos	28 - 35	23 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35	28 - 35
Mayura	29 - 45	25 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45	29 - 45



TiN | AlCronos | Mayura

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
77813214	ISO1X 4HX		C
77853214	ISO1X 4HX		C
77873214	ISO1X 4HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
77813215	ISO2X 6HX		C
77853215	ISO2X 6HX		C
77873215	ISO2X 6HX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
77813216	ISO3X 6GX		C
77853216	ISO3X 6GX		C
77873216	ISO3X 6GX		C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

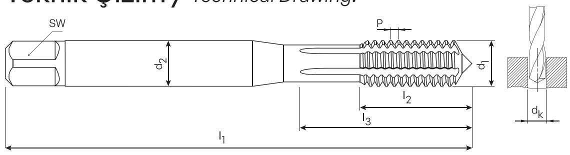
d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,80 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	8,00 mm	N/A	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,80 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	10,00 mm	N/A	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,75 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	N/A	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,65 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	N/A	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,65 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	14,00 mm	N/A	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,55 mm	4,9 mm	6,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	N/A	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,65 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	N/A	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,55 mm	5,5 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	N/A	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	9,40 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,55 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	11,40 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	11,30 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,55 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	13,40 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	13,30 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	N/A	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,55 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	N/A	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	15,30 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	N/A	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,55 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	N/A	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	17,30 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	N/A	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	17,10 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	N/A	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,55 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	N/A	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	19,30 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	N/A	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	21,30 mm	14,50 mm	18,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	N/A	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	21,10 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	N/A	DIN 374
M24x1.00	1,00 mm	23,55 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	N/A	DIN 374
M24x1.50	1,50 mm	23,30 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	N/A	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	23,55 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	N/A	DIN 374

imci TOOL

Metric Fluteless With Oil

M | HSS-E | DIN 376 | DIN 371

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



P	M	K	N	S	H
●			●		

P	M	K	N	S	H
●		●		○	

P	M	K	N	S	H
			●		

TiN AlCronos Mayura

Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2
TiN	25 - 39	23 - 34	12 - 22	-	-	-	-	-	-
Alcronos	25 - 39	23 - 34	12 - 22	12 - 18	12 - 16	8 - 14	8 - 14	4 - 7	4 - 7
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Cutting Speed m/min	N.1	N.2	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10
TiN	22 - 32	18 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32
Alcronos	24 - 35	19 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35
Mayura	25 - 45	22 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *The provided values are for reference; the most suitable settings should be determined according to the user's machining conditions.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
78713214	ISO1X 4HX	TiN	C
78753214	ISO1X 4HX	AlCronos	C
78773214	ISO1X 4HX	Mayura	C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
78713215	ISO2X 6HX	TiN	C
78753215	ISO2X 6HX	AlCronos	C
78773215	ISO2X 6HX	Mayura	C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
78713216	ISO3X 6GX	TiN	C
78753216	ISO3X 6GX	AlCronos	C
78773216	ISO3X 6GX	Mayura	C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

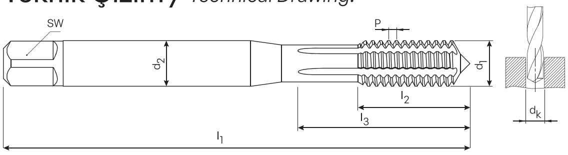
Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M03	0,50 mm	2,80 mm	2,70 mm	3,50 mm	56,00 mm	10,00 mm	15,00 mm	DIN 371
M04	0,70 mm	3,70 mm	3,40 mm	4,50 mm	63,00 mm	12,00 mm	17,50 mm	DIN 371
M05	0,80 mm	4,65 mm	4,90 mm	6,00 mm	70,00 mm	14,00 mm	21,50 mm	DIN 371
M06	1,00 mm	5,55 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	16,00 mm	27,00 mm	DIN 371
M08	1,25 mm	7,40 mm	6,20 mm	8,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	28,00 mm	DIN 371
M10	1,50 mm	9,30 mm	8,00 mm	10,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 371
M12	1,75 mm	11,20 mm	7,00 mm	9,00 mm	110,00 mm	24,00 mm	35,00 mm	DIN 376
M14	2,00 mm	13,10 mm	9,00 mm	11,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	37,00 mm	DIN 376
M16	2,00 mm	15,10 mm	9,00 mm	12,00 mm	110,00 mm	26,00 mm	37,00 mm	DIN 376
M18	2,50 mm	16,90 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	41,00 mm	DIN 376
M20	2,50 mm	18,90 mm	12,00 mm	16,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	43,00 mm	DIN 376
M22	2,50 mm	20,90 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	43,00 mm	DIN 376
M24	3,00 mm	22,70 mm	14,50 mm	18,00 mm	160,00 mm	36,00 mm	47,00 mm	DIN 376

MF | HSS-E | DIN 374

Teknik Çizim / *Technical Drawing:*



TiN | AlCronos | Mayura

Cutting Speed m/min	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	P.7	M.1	M.2
TiN	25 - 39	23 - 34	12 - 22	-	-	-	-	-	-
Alcronos	25 - 39	23 - 34	12 - 22	12 - 18	12 - 16	8 - 14	8 - 14	4 - 7	4 - 7
Mayura	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Cutting Speed m/min	N.1	N.2	N.3	N.4	N.5	N.6	N.7	N.8	N.9	N.10
TiN	22 - 32	18 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32	22 - 32
Alcronos	24 - 35	19 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35	24 - 35
Mayura	25 - 45	22 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45	25 - 45

Sunulan değerler referans niteliğindedir; en uygun ayarlar, kullanıcının işleme koşullarına göre belirlenmelidir. | *Provided data is for reference. We recommend adjusting settings to suit your operational requirements.*

Article No	Tolerance	Coating	Form
78813214	ISO1X 4HX	TiN	C
78853214	ISO1X 4HX	AlCronos	C
78873214	ISO1X 4HX	Mayura	C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
78813215	ISO2X 6HX	TiN	C
78853215	ISO2X 6HX	AlCronos	C
78873215	ISO2X 6HX	Mayura	C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
78813216	ISO3X 6GX	TiN	C
78853216	ISO3X 6GX	AlCronos	C
78873216	ISO3X 6GX	Mayura	C
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

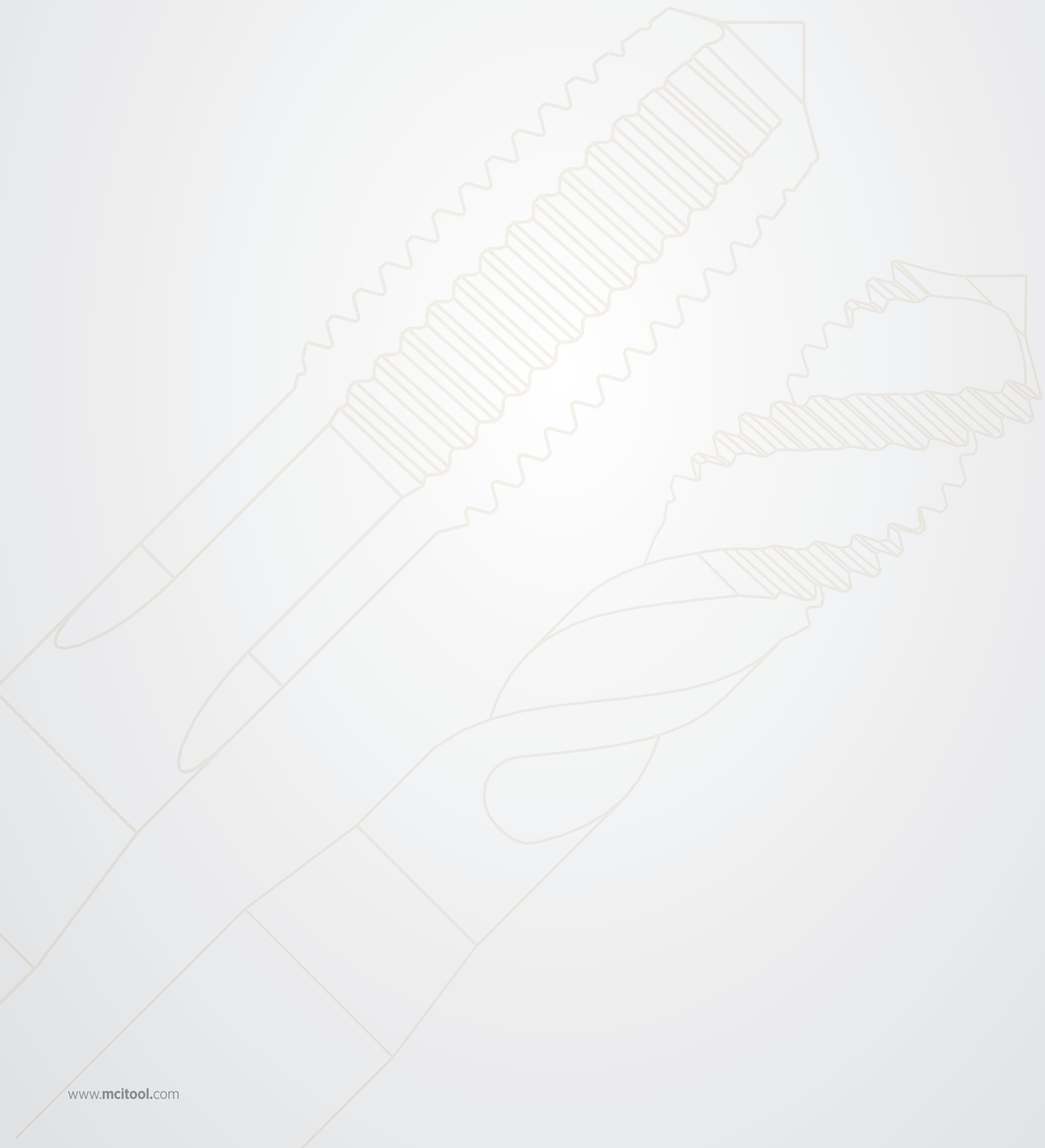
Article No	Tolerance	Coating	Form
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

d1 / *Çap*	Thread Pitch (P) *Diş Adımı (P)*	Diameter Threading Core (DK) *Ön Delik Çapı (DK)*	Square Width (SW) *Kare Genişliği (SW)*	Diameter Shank (D2) *Şaft Çapı (d2)*	Full Length (L1) *Tam Uzunluk (L1)*	Length Threading (L2) *Diş Uzunluğu (L2)*	Flute Length (L3) *Kanal Uzunluğu (L3)*	Standard *Standart*
M04x0.50	0,50 mm	3,80 mm	2,10 mm	2,80 mm	63,00 mm	8,00 mm	13,50 mm	DIN 374
M05x0.50	0,50 mm	4,80 mm	2,70 mm	3,50 mm	70,00 mm	10,00 mm	17,50 mm	DIN 374
M06x0.50	0,50 mm	5,75 mm	3,40 mm	4,50 mm	80,00 mm	13,00 mm	24,00 mm	DIN 374
M06x0.75	0,75 mm	5,65 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	13,00 mm	24,00 mm	DIN 374
M08x0.75	0,75 mm	7,65 mm	4,90 mm	6,00 mm	80,00 mm	14,00 mm	25,00 mm	DIN 374
M08x1.00	1,00 mm	7,55 mm	4,90 mm	6,00 mm	90,00 mm	17,00 mm	28,00 mm	DIN 374
M10x0.75	0,75 mm	9,65 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	27,00 mm	DIN 374
M10x1.00	1,00 mm	9,55 mm	5,50 mm	7,00 mm	90,00 mm	16,00 mm	27,00 mm	DIN 374
M10x1.25	1,25 mm	9,40 mm	5,50 mm	7,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M12x1.00	1,00 mm	11,55 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M12x1.25	1,25 mm	11,40 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M12x1.50	1,50 mm	11,30 mm	7,00 mm	9,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M14x1.00	1,00 mm	13,55 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M14x1.25	1,25 mm	13,40 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M14x1.50	1,50 mm	13,30 mm	9,00 mm	11,00 mm	100,00 mm	20,00 mm	31,00 mm	DIN 374
M16x1.00	1,00 mm	15,55 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	33,00 mm	DIN 374
M16x1.50	1,50 mm	15,30 mm	9,00 mm	12,00 mm	100,00 mm	22,00 mm	33,00 mm	DIN 374
M18x1.00	1,00 mm	17,55 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M18x1.50	1,50 mm	17,30 mm	11,00 mm	14,00 mm	110,00 mm	25,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M18x2.00	2,00 mm	17,10 mm	11,00 mm	14,00 mm	125,00 mm	30,00 mm	41,00 mm	DIN 374
M20x1.00	1,00 mm	19,55 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M20x1.50	1,50 mm	19,30 mm	12,00 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M22x1.50	1,50 mm	21,30 mm	14,50 mm	16,00 mm	125,00 mm	25,00 mm	36,00 mm	DIN 374
M22x2.00	2,00 mm	21,31 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	32,00 mm	43,00 mm	DIN 374
M24x1.00	1,00 mm	23,55 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	39,00 mm	DIN 374
M24x1.50	1,50 mm	23,30 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	39,00 mm	DIN 374
M24x2.00	2,00 mm	23 ,10 mm	14,50 mm	18,00 mm	140,00 mm	28,00 mm	39,00 mm	DIN 374

EVERY DETAIL SHAPED FOR MAXIMUM EFFICIENCY.

SUPERIOR PRECISION AT EVERY STAGE OF PRODUCTION,
MAXIMUM DURABILITY AT EVERY CUT.

EXPERIENCE INNOVATION
FEEL THE DURABILITY



mci TOOL

EXPERIENCE INNOVATION
FEEL THE DURABILITY

www.mcitool.com