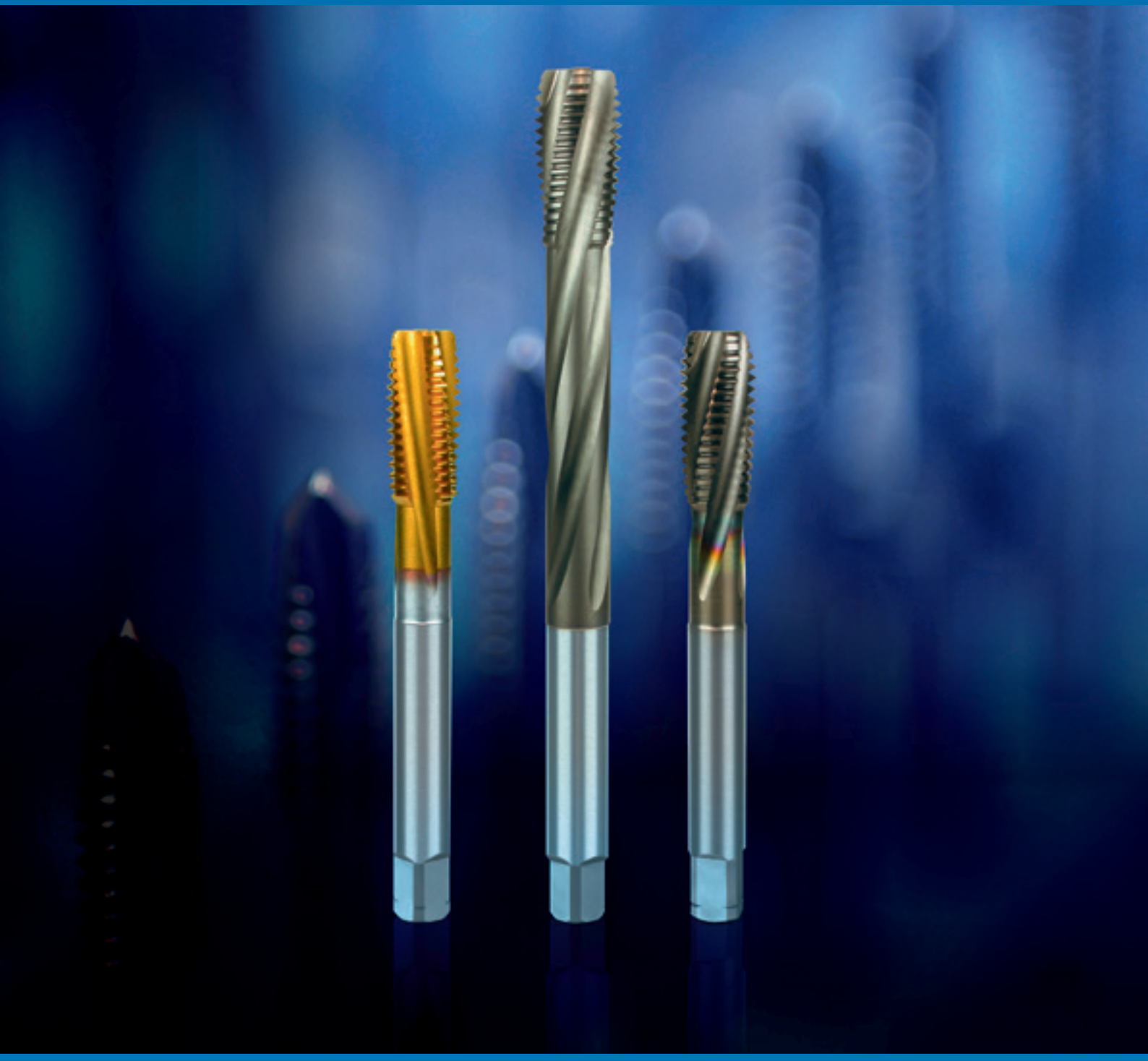
KOMPETENZ IN PRÄZISION

HAUPTKATALOG

MAIN CATALOGUE
CATALOGUE PRINCIPAL
CATALOGO GENERALE

37

Sonderwerkzeuge / Special tools / Outils spéciaux / Attrezzi speciali



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

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

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

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

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

Inhaltsübersicht
Overview
Aperçu
Indice

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo	
181 000	185	**371 053**	103	**374 100**	117	**376 053**	103	**520 403**	150	**900 140**	176
		371 100	70	**374 103**	122	**376 100**	70	**520 703**	150	**900 141**	176
223 000	190	**371 103**	91	**374 106**	118	**376 103**	91			**900 410**	177
223 003	190	**371 105**	96	**374 150**	120	**376 105**	96	**523 119**	171	**900 440**	177
223 008	190	**371 106**	73	**374 163**	123	**376 106**	73			**900 447**	177
223 100	191	**371 107**	68	**374 190**	118	**376 107**	68	**530 403**	151		
223 300	192	**371 108**	72	**374 200**	119	**376 108**	72	**530 703**	151	**901 200**	138
223 400	193	**371 140**	112	**374 201**	126	**376 140**	112				
223 500	193	**371 143**	93	**374 241**	126	**376 143**	93	**533 119**	172	**902 000**	188
		371 150	78	**374 300**	120	**376 150**	78				
352 000	181	**371 151**	75	**374 303**	124	**376 151**	75	**571 103**	166	**903 000**	189
352 003	183	**371 153**	98	**374 306**	121	**376 153**	98	**571 104**	155		
352 008	182	**371 163**	94	**374 343**	124	**376 163**	94	**571 109**	168	**905 100**	88
352 503	184	**371 164**	95	**374 363**	125	**376 164**	95	**571 119**	169	**905 104**	89
		371 170	74	**374 364**	125	**376 170**	74	**571 143**	152		
353 000	187	**371 190**	71	**374 390**	121	**376 190**	71	**571 153**	167	**910 200**	138
		371 193	92	**374 504**	202	**376 193**	92	**571 154**	156		
357 000	85	**371 200**	76	**374 604**	203	**376 200**	76	**571 278**	159	**914 100**	179
357 151	85	**371 201**	114	**374 754**	202	**376 201**	114	**571 281**	157	**914 200**	179
		371 203	97	**374 891**	209	**376 203**	97	**571 288**	161	**914 440**	215
		371 204	197			**376 204**	197	**571 343**	153	**914 445**	216
		371 241	116			**376 241**	116	**571 347**	154	**914 450**	220
		371 300	79			**376 300**	79	**571 381**	158	**914 851**	211
		371 303	100			**376 303**	100	**571 387**	160		
		371 305	109			**376 305**	109	**571 403**	139	**920 100**	131
		371 306	83			**376 306**	83	**571 437**	140	**920 103**	133
		371 307	69			**376 307**	69	**571 463**	141	**920 300**	132
		371 308	82			**376 308**	82	**571 603**	146	**920 303**	134
		371 313	101			**376 313**	101	**571 703**	142	**920 504**	204
		371 320	80			**376 320**	80	**571 723**	144		
		371 323	102			**376 323**	102	**571 737**	143	**921 100**	131
		371 343	106			**376 343**	106	**571 763**	145	**921 103**	133
		371 363	107			**376 363**	107			**921 300**	132
		371 364	108			**376 364**	108	**573 119**	170	**921 303**	134
		371 370	84			**376 370**	84				
		371 390	81			**376 390**	81	**574 278**	163	**922 303**	137
		371 393	105			**376 393**	105	**574 281**	162		
		371 400	113			**376 400**	113	**574 288**	164	**930 100**	135
		371 504	195			**376 504**	195	**574 403**	147	**930 103**	136
		371 564	199			**376 564**	199	**574 437**	148	**930 300**	135
		371 574	200			**376 574**	200	**574 703**	147	**930 303**	136
		371 604	198			**376 604**	198	**574 737**	148	**930 504**	204
		371 700	77			**376 700**	77				
		371 754	196			**376 754**	196	**576 103**	166	**954 100**	178
		371 791	206			**376 791**	206	**576 104**	155	**954 200**	178
		371 792	208			**376 891**	205	**576 109**	168		
		371 801	90			**376 892**	207	**576 119**	169	**957 053**	104
		371 803	99					**576 143**	152	**957 100**	86
		371 891	205					**576 153**	167	**957 150**	86
		371 892	207					**576 154**	156	**957 300**	87
								576 278	159	**957 504**	201
		381 103	110					**576 281**	157		
		381 303	111					**576 288**	161	**970 053**	67
								576 343	153	**970 100**	66
								576 347	154	**970 150**	66
								576 381	158	**970 300**	67
								576 387	160		
								576 403	139	**980 100**	127
								576 437	140	**980 103**	129
								576 463	141	**980 150**	128
								576 603	146	**980 200**	127
								576 703	142	**980 201**	130
								576 723	144	**980 300**	128
								576 737	143	**980 303**	129
								576 763	145	**980 504**	203
										980 891	210
								580 281	165		
								580 403	149	**990 050**	178
								580 703	149		

Zur Beschreibung Ihres Bearbeitungsfalles benötigen Sie:

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

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

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

To describe your machining process you need:

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

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

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

1

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

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

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

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

2

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

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

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

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

2.2

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

30–31

2.2

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

30–31

Wie finde ich das geeignete Gewindewerkzeug?

How to find a suitable threading tool?

3

Legen Sie die benötigte Gewindeart in der Anwendungstabelle fest.

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

Select the requiredtype of thread from the application table.

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

4

Legen Sie die Bohrungsart in der Anwendungstabelle fest.

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

Select the type of hole from the application table.

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

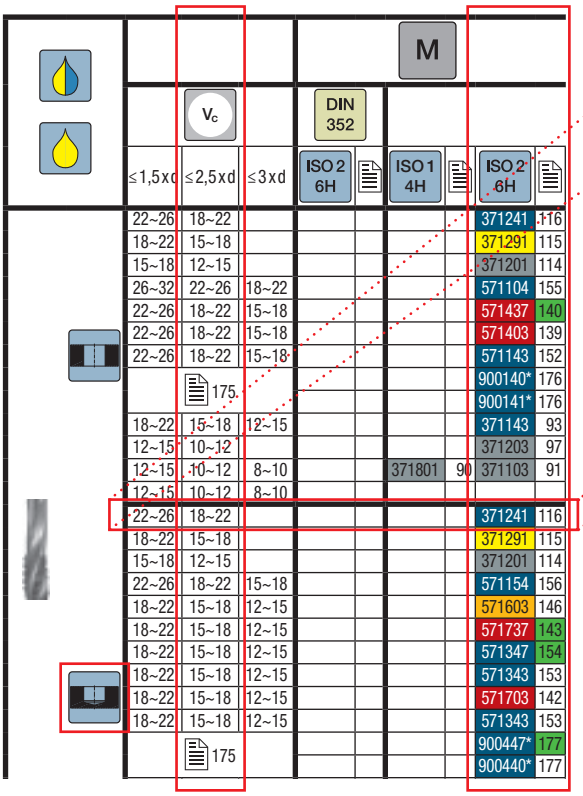
5

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

Beispiel: Alle Katalognummern in der Auswahl sind für Ihren Anwendungsfall geeignet. Das am besten geeignete Werkzeug steht in der Auswahl ganz oben und hat die Katalognr. 371 241. Sie finden die Katalognummer auf Seite 116.

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

Example: All catalogue numbers from the selection are suitable for your application. The most suitable tool is at the top of the table, which is catalogue no. 371 241. You will find this catalogue number on page 116.



	M								
	v_c			DIN 352					
	≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd	ISO 2 6H		ISO 1 4H		ISO 2 6H	
	22~26	18~22						371241	116
	18~22	15~18						371291	115
	15~18	12~15						371201	114
	26~32	22~26	18~22					571104	155
	22~26	18~22	15~18					571437	140
	22~26	18~22	15~18					571403	139
	22~26	18~22	15~18					571143	152
		175						900140*	176
								900141*	176
	18~22	15~18	12~15					371143	93
	12~15	10~12						371203	97
	12~15	10~12	8~10			371801	90	371103	91
	12~15	10~12	8~10						
	22~26	18~22						371241	116
	18~22	15~18						371291	115
	15~18	12~15						371201	114
	22~26	18~22	15~18					571154	156
	18~22	15~18	12~15					571603	146
	18~22	15~18	12~15					571737	143
	18~22	15~18	12~15					571347	154
	18~22	15~18	12~15					571343	153
	18~22	15~18	12~15					571703	142
	18~22	15~18	12~15					571343	153
		175						900447*	177
								900440*	177

371 241 / 116
v_c = 18~22 m/min

Probleme? · Any problems?

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

06172/106-206

Comment trouver l'outil pour filetage approprié ?

Come trovare l'utensile per filettatura piu' adatto?

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

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

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

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

Per la descrizione della vostra lavorazione avrete bisogno:

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

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

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

1

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

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

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

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

2

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

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

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

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

2.2

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

30–31

2.2

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

30–31

Comment trouver l'outil pour filetage approprié ?

Come trovare l'utensile per filettatura piu' adatto?

3

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

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

Determinate il tipo di filetto richiesto nella tabella applicazione.

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

4

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

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

Determinate il tipo di foro richiesto nella tabella applicazione.

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

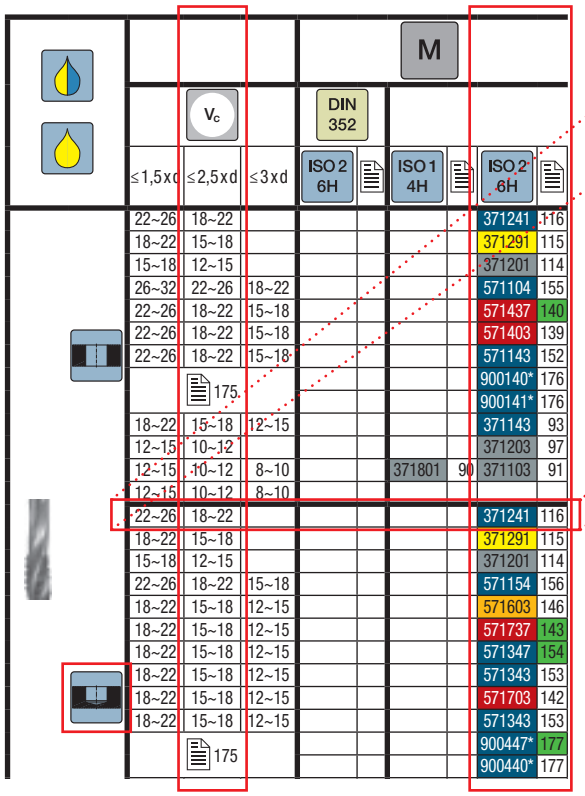
5

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

Exemple : tous les numéros de catalogue de la sélection sont appropriés à votre cas d'application. L'outil convenant le mieux se trouve tout en haut de la sélection et porte le n° de catalogue 371 241. Vous trouverez le numéro de catalogue à la page 116.

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

Esempio: Tutti i numeri di catalogo nella selezione sono idonei alla vostra applicazione. Troverete l'utensile più idoneo in alto nella selezione con il numero di catalogo 371 241. Troverete il numero di catalogo a pagina 116.



371 241 / 116
v_c = 18~22 m/min

Des problèmes ? · Problemi?

Nous sommes là pour vous aider :
Saremolieti di assistervi:

06172/106-206

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

MAT **1.1 / 1.2 / 1.3**

V_c ≤1,5xd	V_c ≤2,5xd	V_c ≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H		DIN 371 ISO 1 4H		DIN 371 ISO 2 6H		DIN 371 LH		DIN 371 E 1.5-2		DIN 371 ISO 3 6G		DIN 371 7G		DIN 376 ISO 1 4H		DIN 376 ISO 2 6H		DIN 376 LH		DIN 376 E 1.5-2		DIN 376 ISO 3 6G		DIN 376 7G	
175							900140*	176											900140*	176								
							900141*	176											900141*	176								
30~40	30~35	25~30					571437	140											576437	140								
26~32	26~30	22~26					571143	152											576143	152								
26~32	26~30	22~26					571403	139					571463	141					576403	139					576463	141		
22~28	22~26	18~22					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95		
18~26	18~22	15~18					371193	92											376193	92								
18~26	18~22	15~18					371190	71											376190	71								
15~22	15~18	12~15			371801	90	371103	91					371163	94					376103	91					376163	94		
15~22	15~18	12~15																										
15~22	15~18	12~15					371105	96											376105	96								
15~22	15~18	12~15					371107	68											376107	68								
12~18	12~15	10~12	970100	66			371100	70	371108	72			371106	73	371170	74			376100	70	376108	72			376106	73	376170	74
12~18	12~15	10~12																										
12~18	12~15	10~12					371151	75											376151	75								
12~15							371203	97											376203	97								
10~12							371200	76											376200	76								
10~12	8~10						371700	77											376700	77								
15~18							905104	89												89								
15~18							905100	88											905100	88								
175							900447*	177											900447*	177								
							900440*	177											900440*	177								
26~30	22~26	18~22					571347	154											576347	154								
26~30	22~26	18~22					571737	143											576737	143								
22~26	18~22	15~18					571343	153											576343	153								
22~26	18~22	15~18					571703	142			571723	144	571763	145					576703	142			576723	144	576763	145		
22~26	18~22	15~18					571603	146											576603	146								
18~22	15~18	12~15					371343	106					371364	108					376343	106					376364	108		
15~18	12~15	10~12					371393	105											376393	105								
15~18	12~15	10~12					371390	81											376390	81								
12~15	10~12	8~10	970053	67			371053	103											376053	103								
12~15	10~12						371313	101											376313	101								
12~15	10~12				371803	99	371303	100			371323	102	371363	107					376303	100			376323	102	376363	107		
12~15	10~12																											
12~15	10~12						371305	109											376305	109								
12~15	10~12						371307	69											376307	69								
8~10	6~8		970300	67			371300	79	371308	82	371320	80	371306	83	371370	84			376300	79	376308	82	376320	80	376306	83	376370	84
8~10	6~8																											
12~15							371153	98											376153	98								
8~10			970150	66			371150	78											376150	78								
10~12							371203	97											376203	97								
6~8							371200	76											376200	76								
6~8	6~8						371700	77											376700	77								
30~40	30~35	26~32					914851	211											914851	211								
26~30	24~28	20~26					371754	196											376754	196								
24~28	22~26	20~24					371604	198											376604	198								
24~28	22~26	20~24					371504	195			371204	197	371564	199	371574	200			376504	195			376204	197	376564	199	376574	200
26~32	26~30	22~28					371791	206					371792	208					376791	206								
22~28	22~26	18~22					371891	205					371892	207					376891	205					376892	207		

V_c ≤2xd	M ISO 1 4H		M ISO 2 6H		M LH		M ISO 3 6G		M 7G		MF ISO 2 6H		MF ISO 3 6G		G	
215	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216
	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215

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

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

WEXO®
KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574437	148																								
				574403	147									580403	149	520403	150			530403	151								
				374190	118																								
				374103	122	374163	123					381103	110	980103	129	920103	133			930103	136								
																921103	133												
957100	86			374100	117	374106	118							980100	127	920100	131			930100	135								
																921100	131												
		357151	85																										
				374200	119									980200	127											910200	138	901200	138
		357000	85																										
				574737	148																								
				574703	147									580703	149	520703	150			530703	151								
				374343	124	374364	125																						
				374390	121																								
957053	104			374303	124	374363	125					381303	111	980303	129	920303	134			930303	136			922303	137				
																921303	134												
957300	87			374300	120	374306	121							980300	128	920300	132			930300	135								
																921300	132												
957150	86			374150	120									980150	128														
				374200	119									980200	127											910200	142	901200	138
		357000	85																										
				374754	202																								
				374604	203																								
957504	201			374504	202									980504	203	920504	204			930504	204								
				374891	209									980891	210														

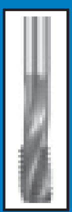
Oberflächenbehandlungen/Beschichtungen
Surface treatments/Coatings
Traitements de surface/Revêtements
Trattamenti superficiali/Rivestimenti

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

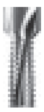
Eignung der Werkzeuge in der Reihenfolge von OBEN nach UNTEN.
Qualification of the tools in order TOP DOWN.
Sélection des outils : l'outils en première position est le plus approprié.
Utensili consigliati in ordine di preferenza, il primo e' il piu' adatto.

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

MAT **1.4.1–1.4.4 / 1.5.1–1.5.3**



	Vc			DIN 352		DIN 371 (M)														DIN 376 (M)										
	≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd	ISO 2 6H	📄	ISO 1 4H	📄	ISO 2 6H	📄	LH	📄	E 1,5-2	📄	ISO 3 6G	📄	7G	📄	ISO 1 4H	📄	ISO 2 6H	📄	LH	📄	E 1,5-2	📄	ISO 3 6G	📄	7G	📄
	📄 175							900140*	176											900140*	176								
								900141*	176											900141*	176								
	18~25	18~22	15~18					571437	140											576437	140								
	18~25	18~22	15~18					571104	155											576104	155								
	18~25	18~22	15~18					571143	152											576143	152								
	18~25	18~22	15~18					571403	139					571463	141					576403	139					576463	141		
	15~22	15~18	12~15					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95		
	12~18	12~15	10~12					371193	92											376193	92								
	10~15	10~12	8~10			371801	90	371103	91					371163	94					376103	91					376163	94		
	10~15	10~12	8~10																										
	10~12	8~10	6~8					371105	96											376105	96								
	10~12							371203	97											376203	97								
	📄 175							900447*	177											900447*	177								
								900440*	177											900440*	177								
	15~20	15~18						571154	156											576154	156								
	12~15	12~15	10~12					571603	146											576603	146								
	12~15	12~15	10~12					571347	154											576347	154								
	12~15	12~15	10~12					571737	143											576737	143								
	12~15	12~15	10~12					571343	153											576343	153								
	12~15	12~15	10~12					571703	142			571723	144	571763	145					576703	142			576723	144	576763	145		
	10~12	10~12	8~10					371343	106					371364	108					376343	106					376364	108		
	10~12	8~10	6~8					371393	105											376393	105								
	6~8	6~8	5~6	970053	67			371053	103											376053	103								
	6~8	6~8						371313	101											376313	101								
	6~8	6~8				371803	99	371303	100			371323	102	371363	107					376303	100			376323	102	376363	107		
	6~8	6~8																											
	6~8	6~8						371305	109											376305	109								
	6~8							371153	98											376153	98								
	6~8							371203	97											376203	97								
	12~15	10~12	8~10					371754	196											376754	196								
	10~12	10~12	8~10					371604	198											376604	198								
	10~12	10~12	8~10					371504	195			371204	197	371564	199	371574	200			376504	195			376204	197	376564	199	376574	200

	Vc	M										MF				G	
	≤2xd	ISO 1 4H	📄	ISO 2 6H	📄	LH	📄	ISO 3 6G	📄	7G	📄	ISO 2 6H	📄	ISO 3 6G	📄		📄
	📄 215	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216
		914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574437	148																								
				574403	147									580403	149	520403	150			530403	151								
				374103	122	374163	123							980103	129	920103	133												
																921103	133												
				574737	148																								
				574703	147									580703	149	520703	150			530703	151								
				374343	124	374364	125																						
				374390	121																								
957053	104			374303	124	374363	125					381303	111	980303	129	920303	134			930303	136			922303	137				
																921303	134												
				374754	202																								
				374604	203																								
957504	201			374504	202									980504	203	920504	204			930504	204								

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

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

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

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT 1.4.5–1.4.8 / 1.5.4–1.5.5

M

Vc ≤1,5xd	Vc ≤2,5xd	Vc ≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H		DIN 371 ISO 1 4H		DIN 371 ISO 2 6H		DIN 371 LH		DIN 371 E 1,5–2		DIN 371 ISO 3 6G		DIN 371 7G		DIN 376 ISO 1 4H		DIN 376 ISO 2 6H		DIN 376 LH		DIN 376 E 1,5–2		DIN 376 ISO 3 6G		DIN 376 7G	
175							900140*	176											900140*	176								
							900141*	176											900141*	176								
15~20	13~20	12~16					571437	140											576437	140								
15~20	13~20	12~16					571143	152											576143	152								
13~18	12~17	10~14					571403	139					571463	141					576403	139					576463	141		
12~15	10~14	9~12					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95		
12~14	9~12	8~10					371193	92											376193	92								
10~12	8~10	8~9			371801	90	371103	91					371163	94					376103	91					376163	94		
10~12	8~10	8~9																										
10~12	8~10	8~9					371105	96											376105	96								
8~10							371203	97											376203	97								
175							900447*	177											900447*	177								
							900440*	177											900440*	177								
12~15	12~15	10~12					571347	154											576347	154								
12~15	12~15	10~12					571737	143											576737	143								
12~15	12~15	10~12					571603	146											576603	146								
12~15	12~15	10~12					571343	153											576343	153								
12~15	12~15	10~12					571703	142			571723	144	571763	145					576703	142			576723	144	576763	145		
10~12	10~12	8~10					371343	106					371364	108					376343	106					376364	108		
10~12	8~10	6~8					371393	105											376393	105								
6~8	6~8	5~6	970053	67			371053	103											376053	103								
6~8	6~8						371313	101											376313	101								
6~8	6~8				371803	99	371303	100			371323	102	371363	107					376303	100			376323	102	376363	107		
6~8	6~8																											
6~8	6~8						371305	109											376305	109								
6~8							371153	98											376153	98								
5~6							371203	97											376203	97								
8~10	8~10	8~10					371754	196											376754	196								
8~10	8~10	8~10					371604	198											376604	198								
8~10	8~10	8~10					371504	195			371204	197	371564	199	371574	200			376504	195			376204	197	376564	199	376574	200

Vc	M ISO 1 4H		M ISO 2 6H		M LH		M ISO 3 6G		M 7G		MF ISO 2 6H		MF ISO 3 6G		G	
≤2xd																
215	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216
	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215

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

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

WEXO®
KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574437	148																								
				574403	147									580403	149	520403	150			530403	151								
																					137								
				374103	122	374163	123							980103	129	920103	133												
																921103	133												
				574737	148																								
				574703	147									580703	149	520703	150			530703	151								
				374343	124	374364	125																						
				374390	121																								
957053	104			374303	124	374363	125					381303	111	980303	129	920303	134			930303	136			922303	137				
																921303	134												
				374754	202																								
				374604	203																								
957504	201			374504	202									980504	203	920504	204			930504	204								

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

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

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

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT 1.6

M

≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H		DIN 371 ISO 1 4H		DIN 371 ISO 2 6H		DIN 371 LH		DIN 371 E 1,5-2		DIN 371 ISO 3 6G		DIN 371 7G	
175							900140*	176								
							900141*	176								
15~20	15~18	12~15					571437	140								
15~20	15~18	12~15					571143	152								
15~20	15~18	12~15					571403	139					571463	141		
12~18	12~15	10~12					371143	93					371164	95		
10~15	10~12	8~10					371193	92								
8~12	8~10	6~8			371801	90	371103	91					371163	94		
8~12	8~10	6~8														
8~12	8~10	6~8					371105	96								
8~10							371203	97								
175							900447*	177								
							900440*	177								
15~18	12~15	10~12					571347	154								
15~18	12~15	10~12					571737	143								
12~15	10~12	8~10					571343	153								
12~15	10~12	8~10					571703	142			571723	144	571763	145		
10~12	8~10	6~8					371343	106					371364	108		
8~10	6~8	5~6					371393	105								
6~8	5~6	4~5	970053	67			371053	103								
6~8	5~6						371313	101								
6~8	5~6				371803	99	371303	100			371323	102	371363	107		
6~8	5~6															
6~8	5~6						371305	109								
6~8							371153	98								
6~8							371203	97								
15~20	15~18	12~15					914851	211								
15~18	12~15	10~12					371791	206					371792	208		
12~15	10~12	8~10					371891	205					371892	207		

≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd	DIN 376 ISO 1 4H		DIN 376 ISO 2 6H		DIN 376 LH		DIN 376 E 1,5-2		DIN 376 ISO 3 6G		DIN 376 7G	
175					900140*	176								
					900141*	176								
15~20	15~18	12~15			576437	140								
15~20	15~18	12~15			576143	152								
15~20	15~18	12~15			576403	139					576463	141		
12~18	12~15	10~12			376143	93					376164	95		
10~15	10~12	8~10			376193	92								
8~12	8~10	6~8			376103	91					376163	94		
8~12	8~10	6~8												
8~12	8~10	6~8			376105	96								
8~10					376203	97								
175					900447*	177								
					900440*	177								
15~18	12~15	10~12			576347	154								
15~18	12~15	10~12			576737	143								
12~15	10~12	8~10			576343	153								
12~15	10~12	8~10			576703	142			576723	144	576763	145		
10~12	8~10	6~8			376343	106					376364	108		
8~10	6~8	5~6			376393	105								
6~8	5~6	4~5			376053	103								
6~8	5~6				376313	101								
6~8	5~6				376303	100			376323	102	376363	107		
6~8	5~6													
6~8	5~6				376305	109								
6~8					376153	98								
6~8					376203	97								
15~20	15~18	12~15			914851	211								
15~18	12~15	10~12			376791	206								
12~15	10~12	8~10			376891	205					376892	207		

Vc	M ISO 1 4H		M ISO 2 6H		M LH		M ISO 3 6G		M 7G		MF ISO 2 6H		MF ISO 3 6G		G	
≤2xd																
215	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216
	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574437	148																								
				574403	147									580403	149	520403	150			530403	151								
				374103	122	374163	123					381103	110	980103	129	920103	133												
																921103	133												
				574737	148																								
				574703	147									580703	149	520703	150			530703	151								
				374343	124	374364	125																						
957053	104			374303	124	374363	125					381303	111	980303	129	920303	134			930303	136			922303	137				
																921303	134												
				374891	209																								

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

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

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

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

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

V_c ≤1,5xd	V_c ≤2,5xd	V_c ≤3xd	M DIN 352 ISO 2 6H	M DIN 371 ISO 1 4H	M DIN 371 ISO 2 6H	M DIN 371 LH	M DIN 371 E 1.5-2	M DIN 371 ISO 3 6G	M DIN 371 7G	M DIN 376 ISO 1 4H	M DIN 376 ISO 2 6H	M DIN 376 LH	M DIN 376 E 1.5-2	M DIN 376 ISO 3 6G	M DIN 376 7G
22~26	18~22				371241 116						376241 116				
18~22	15~18				371291 115						376291 115				
15~18	12~15				371201 114						376201 114				
26~32	22~26	18~22			571104 155						576104 155				
22~26	18~22	15~18			571437 140						576437 140				
22~26	18~22	15~18			571403 139			571463 141			576403 139			576463 141	
22~26	18~22	15~18			571143 152						576143 152				
175					900140* 176						900140* 176				
					900141* 176						900141* 176				
18~22	15~18	12~15			371143 93			371164 95			376143 93			376164 95	
12~15	10~12				371203 97						376203 97				
12~15	10~12	8~10		371801 90	371103 91			371163 94			376103 91			376163 94	
12~15	10~12	8~10													
22~26	18~22				371241 116						376241 116				
18~22	15~18				371291 115						376291 115				
15~18	12~15				371201 114						376201 114				
22~26	18~22	15~18			571154 156						576154 156				
18~22	15~18	12~15			571603 146						576603 146				
18~22	15~18	12~15			571737 143						576737 143				
18~22	15~18	12~15			571347 154						576347 154				
18~22	15~18	12~15			571343 153						576343 153				
18~22	15~18	12~15			571703 142		571723 144	571763 145			576703 142		576723 144	576763 145	
18~22	15~18	12~15			571343 153						576343 153				
175					900447* 177						900447* 177				
					900440* 177						900440* 177				
15~18	12~15				371343 106			371364 108			376343 106			376364 108	
10~12	8~10				371203 97						376203 97				
10~12	8~10				371153 98						376153 98				
10~12	8~10			371803 99	371303 100			371363 107			376303 100			376363 107	
10~12	8~10														

V_c ≤2xd	M ISO 1 4H	M ISO 2 6H	M LH	M ISO 3 6G	M 7G	MF ISO 2 6H	MF ISO 3 6G	G
215	914445 216	914445 216	914445 216	914445 216	914445 216	914445 216	914445 216	914445 216
	914440 215	914440 215	914440 215	914440 215	914440 215	914440 215	914440 215	914440 215

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

M			MF			MJ		EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357	DIN 374			DIN 371	DIN 376	DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H	ISO 2 6H		ISO 3 6G	ISO 1 4H	ISO 1 4H	6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
			374241	126																					
			374201	126						980201	130														
			574437	148																					
			574403	147						580403	149	520403	150			530403	151								
					374164	123																			
					374163	123				381103	110	920103	133			930103	136								
												921103	133												
			374241	126																					
			374201	126						980201	130														
			574737	148																					
			574703	147						580703	149	520703	150			530703	151								
			374343	124	374364	125																			
957053	104				374363	125		381303	111			920303	134			930303	136								
												921303	134												

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

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

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

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT **3.1 / 3.3**

V_c ≤1,5xd	V_c ≤2,5xd	V_c ≤3xd	M DIN 352 ISO 2 6H		M DIN 371 ISO 1 4H		M DIN 371 ISO 2 6H		M DIN 371 LH		M DIN 371 E 1.5-2		M DIN 371 ISO 3 6G		M DIN 371 7G		M DIN 376 ISO 1 4H		M DIN 376 ISO 2 6H		M DIN 376 LH		M DIN 376 E 1.5-2		M DIN 376 ISO 3 6G		M DIN 376 7G	
175							900140*	176											900140*	176								
							900141*	176											900141*	176								
40~50	32~40	26~32					571437	140											576437	140								
32~40	26~32	22~26					571143	152											576143	152								
32~40	26~32	22~26					571403	139					571463	141					576403	139					576463	141		
26~32	22~26	18~22					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95		
22~26	18~22	15~18					371140	113											376400	113								
22~26	18~22	15~18					371105	96											376105	96								
18~22	15~18	12~15	970100	66			371100	70	371108	72			371106	73	371170	74			376100	70	376108	72			376106	73	376170	74
18~22	15~18	12~15																										
18~22	15~18	12~15					371151	75											376151	75								
15~18							371200	76											376200	76								
15~18							371700	77											376700	77								
175							900447*	177											900447*	177								
							900410*																					
							900440*	177											900440*	177								
32~40	26~32	22~26					571347	154											576347	154								
32~40	26~32	22~26					571737	143											576737	143								
26~32	22~26	18~22					571343	153											576343	153								
26~32	22~26	18~22					571703	142			571723	144	571763	145					576703	142			576723	144	576763	145		
22~26	18~22	15~18					371343	106					371364	108					376343	106					376364	108		
22~26	18~22	15~18					571603	146											576603	146								
22~26	18~22	15~18					371400	113											376400	113								
18~22	15~18	10~12					371305	109											376305	109								
12~15	10~12		970300	67			371300	79	371308	82	371320	80	371306	83	371370	84			376300	79	376308	82	376320	80	376306	83	376370	84
12~15	10~12																		376320	80								
12~15			970150	66			371150	78											376150	78								
12~15							371200	76											376200	76								
12~15							371700	77											376700	77								
50~60	40~50	32~40					914851	211											914851	211								
40~50	32~40	26~32					371791	206					371792	208					376791	206								
32~40	26~32	22~26					371891	205					371892	207					376891	205					376892	207		
18~22	18~22	15~18					371754	196											376754	196								
18~22	15~18	15~18					371604	198											376604	198								
18~22	15~18	15~18					371504	195			371204	197	371564	199	371574	200			376504	195			376204	197	376564	199	376574	200

V_c ≤2xd	M ISO 1 4H		M ISO 2 6H		M LH		M ISO 3 6G		M 7G		MF ISO 2 6H		MF ISO 3 6G		G	
215	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216
	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

M				MF				MJ				EG-M	G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435	DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod			2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574437	148																							
				574403	147								580403	149	520403	150			530403	151								
957100	86			374100	117	374106	118						980100	127	920100	131			930100	135								
															921100	131												
		357151	85																									
				374200	119								980200	127											910200	138	901200	138
		357000	85																									
				574737	148																							
				574703	147								580703	149	520703	150			530703	151								
				374343	124	374364	125																					
957300	87			374300	120	374306	121						980300	128	920300	132			930300	135								
															921300	132												
957150	86			374150	120								980150	128														
				374200	119								980200	127											910200	138	901200	138
		357000	85																									
				374891	209								980891	210														
				374754	202																							
				374604	203																							
957504	201			374504	202								980504	203	920504	204			930504	204								

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

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

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

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

MAT 3.2 / 3.5 / 3.6

Vc ≤1,5xd	Vc ≤2,5xd	Vc ≤3xd	M DIN 352 ISO 2 6H	📄	M DIN 371 ISO 1 4H	📄	M DIN 371 ISO 2 6H	📄	M DIN 371 LH	📄	M DIN 371 E 1,5-2	📄	M DIN 371 ISO 3 6G	📄	M DIN 371 7G	📄	M DIN 376 ISO 1 4H	📄	M DIN 376 ISO 2 6H	📄	M DIN 376 LH	📄	M DIN 376 E 1,5-2	📄	M DIN 376 ISO 3 6G	📄	M DIN 376 7G	📄
📄 175							900140*	176											900140*	176								
							900141*	176											900141*	176								
18~26	18~22	15~18					571104	155											576104	155								
18~22	15~18	12~15					371241	116											376241	116								
15~18	12~15	10~12					371291	115											376291	115								
12~15	10~12	8~10					371201	114											376201	114								
18~22	15~18	12~15					571437	140											576437	140								
15~18	12~15	10~12					571403	139					571463	141					576403	139					576463	141		
12~15	10~12	8~10											371164	95											376164	95		
📄 175							900447*	177											900447*	177								
							900440*	177											900440*	177								
18~22	15~18						571154	156											576154	156								
15~18	12~15	10~12					571603	146											576603	146								
15~18	12~15						371241	116											376241	116								
12~15	10~12						371291	115											376291	115								
10~12	8~10						371201	114											376201	114								
12~15	10~12	8~10					571737	143											576737	143								
12~15	10~12	8~10					571703	142			571723	144	571763	145					576703	142			576723	144	576763	145		
10~12	8~10												371364	108											376364	108		

Vc ≤2xd	M ISO 1 4H	📄	M ISO 2 6H	📄	M LH	📄	M ISO 3 6G	📄	M 7G	📄	MF ISO 2 6H	📄	MF ISO 3 6G	📄	G	📄
📄 215	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216
	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

M			MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357	DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H	ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
			374241	126																								
			374201	126									980201	130														
			574437	148																								
			574403	147									580403	149	520403	150			530403	151								
			374241	126																								
			374201	126									980201	130														
			574737	148																								
			574703	147									580703	149	520703	150			530703	151								
			374343	124	374364	125																						

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

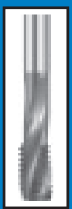
0X/Ni-0X | TiN | TiCN | TiAlN | CrN | Hardlube | STiN

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

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

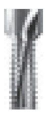
MAT **3.4 / 4.3**



M

Vc ≤1,5xd	Vc ≤2,5xd	Vc ≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H	📄	DIN 371 ISO 1 4H	📄	DIN 371 ISO 2 6H	📄	DIN 371 LH	📄	DIN 371 E 1,5-2	📄	DIN 371 ISO 3 6G	📄	DIN 371 7G	📄
📄 175							900140*	176								
📄 175							900141*	176								
22~26	22~26	18~22					571437	140								
22~26	22~26	18~22					571143	152								
22~26	22~26	18~22					571403	139					571463	141		
18~22	18~22	15~18					371143	93					371164	95		
15~18	15~18	12~15					371105	96								
12~15	12~15	10~12	970100	66			371100	70	371108	72			371106	73	371170	74
12~15	12~15	10~12														
12~15	12~15	10~12					371151	75								
12~15							371200	76								
12~15							371700	77								
📄 175							900410*	177								
📄 175							900447*	177								
📄 175							900440*	177								
18~22	18~22	15~18					571347	154								
18~22	18~22	15~18					571737	143								
18~22	18~22	15~18					571343	153								
18~22	18~22	15~18					571703	142			571723	144	571763	145		
18~22	18~22	15~18					571603	146								
15~18	15~18	12~15					371343	106					371364	108		
12~15	12~15	10~12					371305	109								
10~12	10~12	8~10					371300	79	371308	82	371320	80	371306	83	376370	84
10~12	10~12	8~10														
10~12			970150	66			371150	78								
10~12							371200	76								
10~12							371700	77								
32~40	32~40	26~32					914851	211								
30~40	30~40	26~32					371754	196								
30~40	26~32	20~24					371604	198								
30~40	26~32	20~24					371504	195			371204	197	371564	199	371574	200
26~32	26~32	22~26					371791	206					371792	208		
22~26	22~26	18~22					371891	205					371892	207		

Vc ≤1,5xd	Vc ≤2,5xd	Vc ≤3xd	DIN 376 ISO 1 4H	📄	DIN 376 ISO 2 6H	📄	DIN 376 LH	📄	DIN 376 E 1,5-2	📄	DIN 376 ISO 3 6G	📄	DIN 376 7G	📄
📄 175					900140*	176								
📄 175					900141*	176								
22~26	22~26	18~22			576437	140								
22~26	22~26	18~22			576143	152								
22~26	22~26	18~22			576403	139					576463	141		
18~22	18~22	15~18			376143	93					376164	95		
15~18	15~18	12~15			376105	96								
12~15	12~15	10~12			376100	70	376108	72			376106	73	376170	74
12~15	12~15	10~12												
12~15	12~15	10~12			376151	75								
12~15					376200	76								
12~15					376700	77								
📄 175														
📄 175					900447*	177								
📄 175					900440*	177								
18~22	18~22	15~18			576347	154								
18~22	18~22	15~18			576737	143								
18~22	18~22	15~18			576343	153								
18~22	18~22	15~18			576703	142			576723	144	576763	145		
18~22	18~22	15~18			576603	146								
15~18	15~18	12~15			376343	106					376364	108		
12~15	12~15	10~12			376305	109								
10~12	10~12	8~10			376300	79	376308	82	376320	80	376306	83	376370	84
10~12	10~12	8~10												
10~12					376150	78								
10~12					376200	76								
10~12					376700	77								
32~40	32~40	26~32			914851	211								
30~40	30~40	26~32			376754	196								
30~40	26~32	20~24			376604	198								
30~40	26~32	20~24			376504	195			376204	197	376564	199	376574	200
26~32	26~32	22~26			376791	206								
22~26	22~26	18~22			376891	205					376892	207		



Vc	M ISO 1 4H	📄	M ISO 2 6H	📄	M LH	📄	M ISO 3 6G	📄	M 7G	📄	MF ISO 2 6H	📄	MF ISO 3 6G	📄	G	📄
≤2xd																
📄 215	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216
📄 215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215

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

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

WEXO®
KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574437	148																								
				574403	147									580403	149	520403	150			530403	151								
957100	86			374100	117	374106	118							980100	127	920100	131			930100	135								
																921100	131												
				374200	119									980200	127											910200	138	901200	138
		357000	85																										
				574737	148																								
				574703	147									580703	149	520703	150			530703	151								
				374343	124	374364	125																						
957300	87			374300	120	374306	121							980300	128	920300	132			930300	135								
																921300	132												
957150	86			374150	120																								
				374200	119									980200	127											910200	138	901200	138
		357000	85																										
				374754	202																								
				374604	203																								
957504	201			374504	202									980504	203	920504	204			930504	204								
				374891	209									980891	210														

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

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

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

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT **4.1 / 4.2 / 7.1**

	V_c			DIN 352		DIN 371											DIN 376									
	≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd	ISO 2 6H		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1.5-2		ISO 3 6G		7G		ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		E 1.5-2		ISO 3 6G		7G	
	175							900140*	176											900140*	176								
								900141*	176											900141*	176								
	60~70	50~60	40~50					571437	140											576437	140								
	50~60	40~50	32~40					571143	152											576143	152								
	50~60	40~50	32~40					571403	139					571463	141					576403	139					576463	141		
	40~50	32~40	26~32					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95		
	32~40	26~32	22~26					371140	112											376400	113								
	32~40	26~32	22~26					371105	96											376105	96								
	26~32	22~26	18~22	970100	66			371100	70	371108	72			371106	73	371170	74			376100	70	376108	72			376106	73	376170	74
	26~32	22~26	18~22																										
	26~32	22~26	18~22					371151	75											376151	75								
	22~26							371200	76											376200	76								
	22~26							371700	77											376700	77								
	175							900447*	177											900447*	177								
								900410*	177																				
								900440*	177											900440*	177								
	50~60	40~50	32~40					571347	154											576347	154								
	50~60	40~50	32~40					571737	143											576737	143								
	40~50	32~40	26~32					571343	153											576343	153								
	40~50	32~40	26~32					571703	142			571723	144	571763	145					576703	142			576723	144	576763	145		
	32~40	26~32	22~26					371343	106					371364	108					376343	106					376364	108		
	32~40	26~32	22~26					571603	146											576603	146								
	26~32	22~26	18~22					371400	113											376400	113								
	26~32	22~26	18~22					371305	109											376305	109								
	22~26	18~22		970300	67			371300	79	371308	82	371320	80	371306	83	371370	84			376300	79	376308	82	376320	80	376306	83	376370	84
	22~26	18~22																		376320	80								
	22~26			970150	66			371150	78											376150	78								
	22~26							371200	76											376200	76								
	22~26							371700	77											376700	77								
	70~80	60~70	50~60					914851	211											914851	211								
	60~70	50~60	40~50					371791	206					371792	208					376791	206								
	50~60	40~50	32~40					371891	205					371892	207					376891	205					376892	207		
	30~40	30~40	26~32					371754	196											376754	196								
	30~40	26~32	20~24					371604	198											376604	198								
	30~40	26~32	20~24					371504	195			371204	197	371564	199	371574	200			376504	195			376204	197	376564	199	376574	200

	V_c	M										MF				G	
	≤2xd	ISO 1 4H		ISO 2 6H		LH		ISO 3 6G		7G		ISO 2 6H		ISO 3 6G			
	215	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216	914445	216
		914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215	914440	215

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

M				MF				MJ				EG-M	G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435	DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod			2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574437	148																							
				574403	147								580403	149	520403	150			530403	151								
957100	86			374100	117	374106	118						980100	127	920100	131			930100	135								
															921100	131												
		357151	85																									
				374200	119								980200	127											910200	138	901200	138
		357000	85																									
				574737	148																							
				574703	147								580703	149	520703	150			530703	151								
				374343	124	374364	125																					
957300	87			374300	120	374306	121						980300	128	920300	132			930300	135								
															921300	132												
957150	86			374150	120								980150	128														
				374200	119								980200	127											910200	138	901200	138
		357000	85																									
				374891	209								980891	210														
				374754	202																							
				374604	203																							
957504	201			374504	202								980504	203	920504	204			930504	204								

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

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

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

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

MAT 5.1–5.2

V_c ≤1,5xd	V_c ≤2,5xd	V_c ≤3xd	M DIN 352 ISO 2 6H	M DIN 371 ISO 1 4H	M DIN 371 ISO 2 6H	M DIN 371 LH	M DIN 371 E 1,5-2	M DIN 371 ISO 3 6G	M DIN 371 7G	M DIN 376 ISO 1 4H	M DIN 376 ISO 2 6H	M DIN 376 LH	M DIN 376 E 1,5-2	M DIN 376 ISO 3 6G	M DIN 376 7G
175					900140* 176						900140* 176				
					900141* 176						900141* 176				
6~8	5~6	5~6			571103 166						576103 166				
6~8	5~6	5~6			571143 152						576143 152				
5~6	3~5	3~5			371143 93			371164 95			376143 93			376164 95	
3~5	2~4	2~4			371103 91			371163 94			376103 91			376163 94	
3~5	2~4	2~4													
3~5	2~4	2~4			371105 96						376105 96				
175					900447* 177						900447* 177				
					900440* 177						900440* 177				
5~6	5~6				571153 167						576153 167				
5~6	5~6	3~5			571347* 154						576347* 154				
5~6	5~6				571343* 153						576343* 153				
3~5	3~5				371343 106			371364 108			376343 106			376364 108	
2~4	2~4				371153 98						376153 98				
2~4	2~4				371303 100			371363 107			376303 100			376363 107	
2~4	2~4														
2~4	2~4				371305 109						376305 109				

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

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

MAT 5.3 / 8.1

V_c ≤1,5xd	V_c ≤2,5xd	V_c ≤3xd	M DIN 352 ISO 2 6H	M DIN 371 ISO 1 4H	M DIN 371 ISO 2 6H	M DIN 371 LH	M DIN 371 E 1,5-2	M DIN 371 ISO 3 6G	M DIN 371 7G	M DIN 376 ISO 1 4H	M DIN 376 ISO 2 6H	M DIN 376 LH	M DIN 376 E 1,5-2	M DIN 376 ISO 3 6G	M DIN 376 7G
5~6	3~5	3~5			571103 166						576103 166				
5~6	3~5	3~5			571104 155						576104 155				
5~6	3~5				571153 167						576153 167				
5~6	3~5				571154 156						576154 156				

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

M			MF				MJ				EG-M	G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG	NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374			DIN 371		DIN 376		DIN 40435	DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432		
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H	6H mod			2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430	ANSI B 1.1	
				374103	122	374163	123					980103	129	920103	133			930103	136							
														921103	133											
						374364	125																			
957053	104			374303	124	374363	125					980303	129	920303	134			930303	136							
														921303	134											

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

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

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

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

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

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

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

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

MAT **6.1 / 6.2**

V_c ≤1,5xd	V_c ≤2,5xd	V_c ≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H		DIN 371 ISO 1 4H		DIN 371 ISO 2 6H		DIN 371 LH		DIN 371 E 1,5-2		DIN 371 ISO 3 6G		DIN 371 7G		DIN 376 ISO 1 4H		DIN 376 ISO 2 6H		DIN 376 LH		DIN 376 E 1,5-2		DIN 376 ISO 3 6G		DIN 376 7G	
	175						900140*	176											900140*	176								
							900141*	176											900141*	176								
8~10	8~10	6~8					571437	140											576437	140								
8~10	6~8	6~8					571143	152											576143	152								
8~10	6~8	6~8					571403	139					571463	141					576403	139					576463	141		
6~8	5~6	5~6					371143	93					371164	95					376143	93					376164	95		
5~6	4~5	4~5					371193	92											376193	92								
4~5	2~4	2~4			371801	90	371103	91					371163	94					376103	91					376163	94		
4~5	2~4	2~4																										
4~5	2~4	2~4					371105	96											376105	96								
3~5							371203	97											376203	97								
	175						900447*	177											900447*	177								
							900440*	177											900440*	177								
6~8	6~8	5~6					571347	154											576347	154								
6~8	6~8	5~6					571737	143											576737	143								
6~8	5~6	5~6					571603	146											576603	146								
6~8	5~6	5~6					571343	153											576343	153								
6~8	5~6	5~6					571703	142			571723	144	571763	145					576703	142			576723	144	576763	145		
5~6	4~5	4~5					371343	106					371364	108					376343	106					376364	108		
4~5	4~5	2~4					371393	105											376393	105								
2~4	2~4	2~3	970053	67			371053	103											376053	103								
2~4	2~4						371313	101											376313	101								
2~4	2~4				371803	99	371303	100			371323	102	371363	107					376303	100			376323	102	376363	107		
2~4	2~4																											
2~4	2~3						371305	109											376305	109								
2~4							371153	98											376153	98								
2~4							371203	97											376203	97								

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

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

KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

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

M				MF				MJ				EG-M		G		UNC		UNJC		UNF		UNJF		UN-8		PG		NPT	
WEXO		DIN 357		DIN 374				DIN 371		DIN 376		DIN 40435		DIN 5156		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 2184-1		DIN 40432			
		ISO 2 6H		ISO 2 6H		ISO 3 6G		ISO 1 4H		ISO 1 4H		6H mod				2B		3B		2B		3B		2B		DIN 40430		ANSI B 1.1	
				574437	148																								
				574403	147									580403	149	520403	150			530403	151								
				374103	122	374163	123					381103	110	980103	129	920103	133			930103	136								
																921103	133												
				574737	148																								
				574703	147									580703	149	520703	150			530703	151								
				374343	124	374364	125																						
957053	104			374303	124	374363	125					381303	111	980303	129	920303	134			930303	136			922303	137				
																921303	134												

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

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

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

Anwendungstabelle
Application table
Tableau d'application
Tabella di applicazione

MAT 6.3

M

≤1,5xd	≤2,5xd	≤3xd	DIN 352 ISO 2 6H		DIN 371 ISO 1 4H		DIN 371 ISO 2 6H		DIN 371 LH		DIN 371 E 1,5-2		DIN 371 ISO 3 6G		DIN 371 7G		DIN 376 ISO 1 4H		DIN 376 ISO 2 6H		DIN 376 LH		DIN 376 E 1,5-2		DIN 376 ISO 3 6G		DIN 376 7G	
6~8	5~6	3~5					571109	168											576109	168								
5~6	3~5						571119	169											576119	169								

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

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

MAT 8.2

M

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

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

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

WEXO®
KOMPETENZ IN PRÄZISION

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

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

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

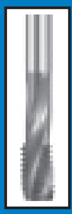
Gli utensili proposti sono normalmente adatti al caso di lavorazione richiesto. A causa delle complessita' delle situazioni di lavoro e' comunque compito dell'utente utilizzare gli utensili secondo il tipo di applicazione specifica.

M		MF		MJ		EG-M	G	UNC	UNJC	UNF	UNJF	UN-8	PG	NPT
WEXO	DIN 357	DIN 374		DIN 371	DIN 376	DIN 40435	DIN 5156	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 40432	
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	ISO 1 4H	ISO 1 4H	6H mod		2B	3B	2B	3B	2B	DIN 40430	ANSI B 1.1
				573119 170					523119 171		533119 172			

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

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

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



M		MF		MJ		EG-M	G	UNC	UNJC	UNF	UNJF	UN-8	PG	NPT
WEXO	DIN 357	DIN 374		DIN 371	DIN 376	DIN 40435	DIN 5156	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 40432	
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	ISO 1 4H	ISO 1 4H	6H mod		2B	3B	2B	3B	2B	DIN 40430	ANSI B 1.1
954100 178		954100 178					954100 178							
954200 178		954200 178					954200 178							
914100 179		914100 179					914100 179							
914200 179		914200 179					914200 179							
914100 179		914100 179					914100 179							
914200 179		914200 179					914200 179							
914100 179		914100 179					914100 179							
914200 179		914200 179					914200 179							

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

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

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

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

M	DIN 352	HSSE V3	DIN 13

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

M	DIN 371	DIN 376	HSSE V3	DIN 13

371 107		Typ WM		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²	WM-OX	M1 – M10	68
376 107		Typ WM		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²	WM-OX	M12 – M36	68
371 307		Typ WM		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²	WM-OX	M3 – M10	69
376 307		Typ WM		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²	WM-OX	M3 – M36	69
371 100		Typ N		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M1,4 – M12	70
376 100		Typ N		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M2 – M52	70
371 190		Typ N		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²	TiN	M3 – M10	71
376 190		Typ N		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²	TiN	M3 – M36	71
371 108		Typ N	LH	ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M3 – M10	72
376 108		Typ N	LH	ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M12 – M20	72
371 106		Typ N		ISO 3 6G	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M2 – M10	73
376 106		Typ N		ISO 3 6G	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M12 – M20	73
371 170		Typ N		7G	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M3 – M10	74

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo											
376 170		Typ N		7G	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		M12 – M20	74
371 151		Typ N	RH	ISO 2 6H	D 3,5-5	LSP 15°	≤ 800 N/mm²		M3 – M10	75
376 151		Typ N	RH	ISO 2 6H	D 3,5-5	LSP 15°	≤ 800 N/mm²		M12 – M16	75
371 200		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3		≤ 800 N/mm²		M1,4 – M10	76
376 200		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3		≤ 800 N/mm²		M3 – M42	76
371 700		Typ N		ISO 2 6H	A 6-8		≤ 800 N/mm²		M2 – M10	77
376 700		Typ N		ISO 2 6H	A 6-8		≤ 800 N/mm²		M3 – M10	77
371 150		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 800 N/mm²		M2 – M10	78
376 150		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 800 N/mm²		M3 – M36	78
371 300		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M2 – M12	79
376 300		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M3 – M36	79
371 320		Typ N		ISO 2 6H	E 1,5-2	40°	≤ 800 N/mm²		M3 – M10	80
376 320		Typ N		ISO 2 6H	E 1,5-2	40°	≤ 800 N/mm²		M12 – M16	80
371 390		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 800 N/mm²	TiN	M3 – M10	81
376 390		Typ N		ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 800 N/mm²	TiN	M3 – M24	81
371 308		Typ N	LH	ISO 2 6H	C 2-3	LSP 40°	≤ 800 N/mm²		M3 – M10	82
376 308		Typ N	LH	ISO 2 6H	C 2-3	LSP 40°	≤ 800 N/mm²		M12 – M20	82
371 306		Typ N		ISO 3 6G	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M3 – M12	83
376 306		Typ N		ISO 3 6G	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M12 – M20	83
371 370		Typ N		7G	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M3 – M10	84
376 370		Typ N		7G	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		M12 – M20	84

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

M | DIN 357 | HSSE V3 | DIN 13

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

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

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

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

905 100		Typ N	SN	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²	Ni-OX	M2 – M16	88
905 104		Typ N		ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²	Ni-OX	M2 – M10	89
371 801		Typ VA		ISO 1 4H	B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 – M8	90
371 103		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M12	91
376 103		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 – M36	91
371 193		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	VA-TiN	M3 – M10	92
376 193		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	VA-TiN	M4 – M30	92
371 143		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M3 – M10	93
376 143		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M12 – M36	93

Katalog-Nr.	Typ									
Catalogue no.	VA	AZ	ISO 3 6G	ISO 2 6H	ISO 1 4H	B 3,5-5	C 2-3	E 1,5-2	≤ 1200 N/mm²	VA-OX / VA-TiCN / VA-AZ	M2 – M10 / M12 – M20 / M3 – M8 / M3 – M36 / M12 – M16 / M12 – M36	
Catalogue n°												
Nr. di catalogo												
371 163	●		●			●			●	VA-OX	M2 – M10	94
376 163	●		●			●			●	VA-OX	M12 – M20	94
371 164	●		●			●			●	VA-TiCN	M2 – M10	95
376 164	●		●			●			●	VA-TiCN	M12 – M20	95
371 105	●	●		●		●			●	VA-AZ	M2 – M10	96
376 105	●	●		●		●			●	VA-AZ	M12 – M20	96
371 203	●			●			●		●	VA-OX	M2 – M10	97
376 203	●			●			●		●	VA-OX	M12 – M20	97
371 153	●			●			●		●	VA-OX	M3 – M10	98
376 153	●			●			●		●	VA-OX	M12 – M36	98
371 803	●				●		●		●	VA-OX	M3 – M8	99
371 303	●			●			●		●	VA-OX	M2 – M12	100
376 303	●			●			●		●	VA-OX	M3 – M36	100
371 313	●	●		●			●		●	VA-OX	M3 – M10	101
376 313	●	●		●			●		●	VA-OX	M12 – M20	101
371 323	●			●				●	●	VA-OX	M2 – M10	102
376 323	●			●				●	●	VA-OX	M12 – M16	102
371 053	●			●			●		●	VA-OX	M2 – M10	103
376 053	●			●			●		●	VA-OX	M12 – M36	103

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

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

957 053		Typ VA		ISO 2 6H	C [2-3]	45°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M10	104
957 053		Typ VA		ISO 2 6H	C [2-3]	45°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M12 – M20	104

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

371 393		Typ VA		ISO 2 6H	C [2-3]	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiN	M3 – M10	105
376 393		Typ VA		ISO 2 6H	C [2-3]	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiN	M3 – M20	105
371 343		Typ VA		ISO 2 6H	C [2-3]	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M3 – M10	106
376 343		Typ VA		ISO 2 6H	C [2-3]	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M12 – M36	106
371 363		Typ VA		ISO 3 6G	C [2-3]	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M10	107
376 363		Typ VA		ISO 3 6G	C [2-3]	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M12 – M30	107
371 364		Typ VA		ISO 3 6G	C [2-3]	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M2 – M10	108
376 364		Typ VA		ISO 3 6G	C [2-3]	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M12 – M20	108
371 305		Typ VA	AZ	ISO 2 6H	C [2-3]	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-AZ	M3 – M10	109
376 305		Typ VA	AZ	ISO 2 6H	C [2-3]	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-AZ	M12 – M20	109

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

381 103		Typ VA		6H mod	B [3,5-5]		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	EG M2,5 – EG M16	110
381 303		Typ VA		6H mod	C [2-3]	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	EG M2,5 – EG M16	111

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

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

371 140		Typ ALU	ISO 2 6H	B 3,5-5	ALU	M3 – M10	112
376 140		Typ ALU	ISO 2 6H	B 3,5-5	ALU	M12 – M20	112
371 400		Typ ALU	ISO 2 6H	C 2-3 45°	ALU	M2 – M10	113
376 400		Typ ALU	ISO 2 6H	C 2-3 45°	ALU	M12 – M20	113
371 201		Typ GG	6HX	C 2-3	GG-Ni-OX	M3 – M10	114
376 201		Typ GG	6HX	C 2-3	GG-Ni-OX	M8 – M24	114
371 241		Typ GG	6HX	C 2-3	GG-TiCN	M4 – M10	116
376 241		Typ GG	6HX	C 2-3	GG-TiCN	M5 – M16	116

MF | DIN 374 | HSSE V3 | DIN 13

374 100		Typ N	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		M3 x 0,35 – M52 x 1,5	117
374 190		Typ N	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²	TiN	M6 x 0,75 – M16 x 1,5	118
374 106		Typ N	ISO 3 6G	B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		M6 x 0,75 – M20 x 1,5	118
374 200		Typ N	ISO 2 6H	C 2-3	≤ 800 N/mm²		M3 x 0,35 – M50 x 1,5	119
374 150		Typ N	ISO 2 6H	C 2-3 15°	≤ 800 N/mm²		M4 x 0,5 – M30 x 2	120
374 300		Typ N	ISO 2 6H	C 2-3 40°	≤ 800 N/mm²		M3 x 0,35 – M30 x 2	120
374 390		Typ N	ISO 2 6H	C 2-3 45°	≤ 800 N/mm²	TiN	M8 x 1 – M16 x 1,5	121
374 306		Typ N	ISO 3 6G	C 2-3 40°	≤ 800 N/mm²		M6 x 0,75 – M20 x 1,5	121

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

MF | DIN 374 | HSSE V3 | DIN 13

374 103		Typ VA	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 x 0,35 – M24 x 1,5	122
374 163		Typ VA	ISO 3 6G	B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M6 x 0,75 – M20 x 1,5	123
374 303		Typ VA	ISO 2 6H	C 2-3 40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M3 x 0,35 – M30 x 1,5	124
374 343		Typ VA	ISO 2 6H	C 2-3 40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M8 x 1 – M20 x 1,5	124
374 363		Typ VA	ISO 3 6G	C 2-3 40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M8 x 1 – M20 x 1,5	125
374 364		Typ VA	ISO 3 6G	C 2-3 40°	≤ 1200 N/mm²	VA-TiCN	M8 x 1 – M20 x 1,5	125
374 201		Typ GG	6HX	C 2-3		GG-Ni-OX	M4 x 0,5 – M24 x 1,5	126
374 241		Typ GG	6HX	C 2-3		GG-TiCN	M8 x 1 – M16 x 1,5	126

G | DIN 5156 | HSSE V3 | DIN ISO 228

980 100		Typ N		B 3,5-5	≤ 800 N/mm²		G 1/8" – G 1 1/2"	127
980 200		Typ N		C 2-3	≤ 800 N/mm²		G 1/8" – G 1 1/2"	127
980 150		Typ N		C 2-3 15°	≤ 800 N/mm²		G 1/8" – G 1"	128
980 300		Typ N		C 2-3 40°	≤ 800 N/mm²		G 1/8" – G 1 1/2"	128
980 103		Typ VA		B 3,5-5	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	G 1/8" – G 1"	129
980 303		Typ VA		C 2-3 40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	G 1/8" – G 1 1/2"	129
980 201		Typ GG		C 2-3		GG-Ni-OX	G 1/8" – G 1"	130

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

UNC DIN 2184-1 HSSE V3 ANSI B 1.1

920 100		Typ N	2B	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		UNC #1-64 – UNC 3/8"-16	131
921 100		Typ N	2B	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		UNC 7/16"-14 – UNC 1"-8	131
920 300		Typ N	2B	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		UNC #2-56 – UNC 3/8"-16	132
921 300		Typ N	2B	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		UNC 7/16"-14 – UNC 1"-8	132
920 103		Typ VA	2B	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNC #4-40 – UNC 3/8"-16	133
921 103		Typ VA	2B	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNC 1/2"-13 – UNC 1"-8	133
920 303		Typ VA	2B	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNC #6-32 – UNC 3/8"-16	134
921 303		Typ VA	2B	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNC 1/2"-13 – UNC 1"-8	134

UNF DIN 2184-1 HSSE V3 ANSI B 1.1

930 100		Typ N	2B	B 3,5-5		≤ 800 N/mm²		UNF #0-80 – UNF 1 1/2"-12	135
930 300		Typ N	2B	C 2-3	40°	≤ 800 N/mm²		UNF #3-56 – UNF 1"-12	135
930 103		Typ VA	2B	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNF #6-40 – UNF 1"-12	136
930 303		Typ VA	2B	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UNF #6-40 – UNF 1"-12	136

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

922 303		Typ VA	2B	C 2-3	40°	≤ 1200 N/mm²	VA-OX	UN 1 1/8"-8 – UN 2"-8	137

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

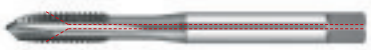
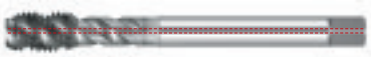
PG | DIN 40432 | HSSE V3 | DIN 40430

910 200		Typ N		C 2-3	≤ 800 N/mm²		Pg 7 – Pg 29	138

NPT | WEXO | HSSE V3 | ANSI B 1.20.1

901 200		Typ N		C 2-3	≤ 800 N/mm²		NPT 1/16"-27 – NPT 1"-11,5	138

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

571 403		Typ UNI		6HX	B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M2 – M10	139
576 403		Typ UNI		6HX	B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M3 – M30	139
571 437		Typ UNI	IKR	6HX	B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M6 – M10	140
576 437		Typ UNI	IKR	6HX	B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M12 – M24	140
571 463		Typ UNI		6GX	B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M3 – M10	141
576 463		Typ UNI		6GX	B 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M12 – M20	141
571 703		Typ UNI		6HX	C 2-3	50° ≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M2 – M10	142
576 703		Typ UNI		6HX	C 2-3	50° ≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M3 – M30	142
571 737		Typ UNI	IKA	6HX	C 2-3	50° ≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M6 – M10	143
576 737		Typ UNI	IKA	6HX	C 2-3	50° ≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M12 – M24	143
571 723		Typ UNI		6HX	E 1,5-2	50° ≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M3 – M10	144
576 723		Typ UNI		6HX	E 1,5-2	50° ≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M12 – M20	144

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo										
571 763		Typ UNI		6GX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M3 – M10	145
576 763		Typ UNI		6GX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M12 – M20	145
571 603		Typ UNI		ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 1300 N/mm²	GU-45 STiN	M3 – M10	146
576 603		Typ UNI		ISO 2 6H	C 2-3	45°	≤ 1300 N/mm²	GU-45 STiN	M12 – M20	146

MF DIN 374 — PS 55 DIN 13

574 403		Typ UNI		6HX	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M3 x 0,35 – M24 x 1,5	147
574 703		Typ UNI		6HX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M3 x 0,35 – M24 x 1,5	147
574 437		Typ UNI	IKR	6HX	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	M8 x 1 – M20 x 1,5	148
574 737		Typ UNI	IKA	6HX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	M8 x 1 – M20 x 1,5	148

G DIN 5156 — PS 55 DIN ISO 228

580 403		Typ UNI			B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	G1/8" – G1"	149
580 703		Typ UNI			C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	G1/8" – G1"	149

UNC DIN 2184-1 — PS 55 ANSI B 1.1

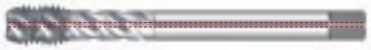
520 403		Typ UNI		2BX	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	UNC #2-56 – UNC 1"-8	150
520 703		Typ UNI		2BX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	UNC #2-56 – UNC 1"-8	150

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

UNF | DIN 2184-1 | PS 55 | ANSI B 1.1

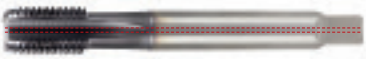
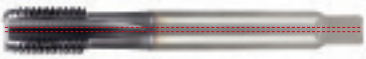
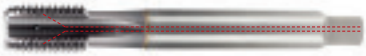
530 403		Typ UNI		2BX	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	GU-B HARDLUBE	UNF #4-48 – UNF 1"-12	151
530 703		Typ UNI		2BX	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	GU-50 HARDLUBE	UNF #4-48 – UNF 1"-12	151

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

571 143		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	VA-B TiCN	M3 – M10	152
576 143		Typ VA		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	VA-B TiCN	M12 – M20	152
571 343		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	VA-50 TiCN	M3 – M10	153
576 343		Typ VA		ISO 2 6H	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	VA-50 TiCN	M12 – M30	153
571 347		Typ VA	IKA	ISO 2 6H	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	VA-50 TiCN	M6 – M10	154
576 347		Typ VA	IKA	ISO 2 6H	C 2-3	50°	≤ 1300 N/mm²	VA-50 TiCN	M12 – M30	154
571 104		Typ H		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	H-B TiCN	M2,5 – M10	155
576 104		Typ H		ISO 2 6H	B 3,5-5		≤ 1300 N/mm²	H-B TiCN	M12 – M30	155
571 154		Typ H		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 1300 N/mm²	H-15 TiCN	M2,5 – M10	156
576 154		Typ H		ISO 2 6H	C 2-3	15°	≤ 1300 N/mm²	H-15 TiCN	M12 – M30	156
571 281		Typ GG		6HX	C 2-3		≤ 45 HRC	GG-H-FT	M3 – M10	157
576 281		Typ GG		6HX	C 2-3		≤ 45 HRC	GG-H-FT	M12 – M24	157
571 381		Typ GG		6HX	E 1,5-2		≤ 45 HRC	GG-H-FT	M3 – M10	158
576 381		Typ GG		6HX	E 1,5-2		≤ 45 HRC	GG-H-FT	M12 – M24	158

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

M DIN 371 DIN 376 PS 55 DIN 13

571 278		Typ GG	IKA	6HX	C 2-3	≤ 45 HRC	GG-H-FT	M6 – M10	159
576 278		Typ GG	IKA	6HX	C 2-3	≤ 45 HRC	GG-H-FT	M12 – M20	159
571 387		Typ GG	IKA	6HX	E 1,5-2	≤ 45 HRC	GG-H-FT	M6 – M10	160
576 387		Typ GG	IKA	6HX	E 1,5-2	≤ 45 HRC	GG-H-FT	M12 – M20	160
571 288		Typ GG	IKR	6HX	C 2-3	≤ 45 HRC	GG-H-FT	M6 – M10	161
576 288		Typ GG	IKR	6HX	C 2-3	≤ 45 HRC	GG-H-FT	M12 – M20	161

MF DIN 374 PS 55 DIN 13

574 281		Typ GG		6HX	C 2-3	≤ 45 HRC	GG-H-FT	M3 x 0,35 – M24 x 1,5	162
574 278		Typ GG	IKA	6HX	C 2-3	≤ 45 HRC	GG-H-FT	M8 x 1,0 – M20 x 1,5	163
574 288		Typ GG	IKR	6HX	C 2-3	≤ 45 HRC	GG-H-FT	M8 x 1,0 – M20 x 1,5	164

G DIN 5156 PS 55 DIN ISO 228

580 281		Typ GG			C 2-3	≤ 45 HRC	GG-H-FT	G1/8" – G1"	165

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

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

571 103		Typ Ti	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1500 N/mm²	Ti-B OX	M3 – M10	166
576 103		Typ Ti	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1500 N/mm²	Ti-B OX	M12 – M20	166
571 153		Typ Ti	ISO 2 6H	C 2-3	15° ≤ 1500 N/mm²	Ti-15 OX	M3 – M10	167
576 153		Typ Ti	ISO 2 6H	C 2-3	15° ≤ 1500 N/mm²	Ti-15 OX	M12 – M20	167
571 109		Typ Ni	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1500 N/mm²	Ni-B	M3 – M10	168
576 109		Typ Ni	ISO 2 6H	B 3,5-5	≤ 1500 N/mm²	Ni-B	M12	168
571 119		Typ Ni	ISO 2 6H	C 2-3	10° ≤ 1500 N/mm²	Ni-10	M3 – M10	169
576 119		Typ Ni	ISO 2 6H	C 2-3	10° ≤ 1500 N/mm²	Ni-10	M12	169

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

573 119		Typ Ni	ISO 1 4H	C 2-3	10° ≤ 1500 N/mm²	Ni-10	MJ3 – MJ16	170

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

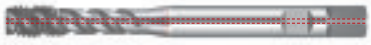
523 119		Typ Ni	3B	C 2-3	10° ≤ 1500 N/mm²	Ni-10	UNJC #4-40 – UNJC 3/8"-16	171

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

533 119		Typ Ni	3B	C 2-3	10° ≤ 1500 N/mm²	Ni-10	UNJF #6-40 – UNJF 3/8"-24	172

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

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

900 140		Typ UNI		6HX	B 3,5-5		≤ 1200 N/mm²	HS-GU-B TiCN	M2 – M20	176
900 141		Typ UNI		6HX	D 3,5-5	LSP 20°	≤ 1200 N/mm²	HS-GU-L20 TiCN	M2 – M20	176
900 440		Typ UNI		6HX	C 2-3	50°	≤ 1200 N/mm²	HS-GU-50 TiCN	M2 – M20	177
900 447		Typ UNI	IKA	6HX	C 2-3	50°	≤ 1200 N/mm²	HS-GU-50 TiCN	M5 – M20	177
900 410		Typ W/45°		6HX	C 2-3	45°		HS-W-45 CrN	M3 – M10	177

M | WEXO | PS 105 | DIN 13

954 100		GH53	6HX	D 3,5-5	42 ~ 53 HRC	GH53-TiCN	M3 – M24	178
954 200		GH53	6HX	C 2-3	42 ~ 53 HRC	GH53-TiCN	M3 – M24 / M8x0,75 – M16x1,5 / G 1/8" – G 3/8"	178

M | WEXO | VHM | DIN 13

914 100		GH63	6HX	D 3,5-5	50 ~ 63 HRC	GH63-TiCN	M3 – M20 / M8x1 – M20x1,5 / G 1/8" / G 1/4"	179
914 200		GH63	6HX	C 2-3	50 ~ 63 HRC	GH63-TiCN	M3 – M20 / M8x1 – M20x1,5 / G 1/8" / G 1/4"	179

Schneidöl
Huile de coupe
Cutting oil
Olio da taglio

990 050		178/179

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

M DIN 352 HSS DIN 13

352 000		Typ N		≤ 800 N/mm²		M1 – M30	181
352 008		Typ N	LH	≤ 800 N/mm²		M3 – M20	182

M DIN 352 HSSE DIN 13

352 003		Typ VA		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M16	183
352 503		Typ VA		≤ 1200 N/mm²	VA-OX	M2 – M16	184

MF DIN 2181 HSS DIN 13

181 000		Typ N		≤ 800 N/mm²		M3 x 0,35 – M30 x 2	185

G DIN 5157 HSS DIN ISO 228

353 000		Typ N		≤ 800 N/mm²		G 1/8" – G 3/4"	187

UNC DIN 2184-2 HSS ANSI B 1.1

902 000		Typ N		≤ 800 N/mm²		UNC #5-40 – UNC 3/4"-10	188

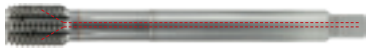
UNF DIN 2184-2 HSS ANSI B 1.1

903 000		Typ N		≤ 800 N/mm²		UNF #6-40 – UNF 3/4"-16	189

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo							
M EN 22568	HSS	DIN 13					
223 000	Typ N	6g	≤ 800 N/mm²		**M2 – M30**	190
223 008	Typ N	LH	6g	≤ 800 N/mm²	**M3 – M20**	190
M EN 22568	HSSE PM	DIN 13					
223 003	Typ VA	6g	≤ 1200 N/mm²		**M3 – M22**	190
MF EN 22568	HSS	DIN 13					
223 100	Typ N	6g	≤ 800 N/mm²		**M3 x 0,35 – M30 x 2**	191
G EN 24231	HSS	DIN ISO 228					
223 300	Typ N		≤ 800 N/mm²		**G 1/8" – G 3/4"**	192
UNC EN 22568	HSS	ANSI B 1.1					
223 400	Typ N	2A	≤ 800 N/mm²		**UNC #5-40 – UNC 7/8"-9**	193
UNF EN 22568	HSS	ANSI B 1.1					
223 500	Typ N	2A	≤ 800 N/mm²		**UNF #5-44 – UNF 7/8"-14**	193

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

M DIN 2174 HSSE Co8 DIN 13

371 504		Typ UNI		6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M1 – M10	195
376 504		Typ UNI		6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M30	195
371 754		Typ UNI	IKR	6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M6 – M10	196
376 754		Typ UNI	IKR	6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M45	196
371 204		Typ UNI		6HX	E 1,5-2	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M3 – M10	197
376 204		Typ UNI		6HX	E 1,5-2	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M16	197
371 604		Typ UNI		6HX	D 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M2 – M10	198
376 604		Typ UNI		6HX	D 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M16	198
371 564		Typ UNI		6GX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M3 – M10	199
376 564		Typ UNI		6GX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M16	199
371 574		Typ UNI		7GX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M3 – M10	200
376 574		Typ UNI		7GX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M12 – M16	200

M WEXO extra lang / extra long / extra long / extra lunghi HSSE Co8 DIN 13

957 504		Typ UNI		6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M2 – M12	201

MF DIN 2174 HSSE Co8 DIN 13

374 504		Typ UNI		6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M8 x 1 – M24 x 1,5	202
374 754		Typ UNI	IKR	6HX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M8 x 1 – M24 x 1,5	202
374 604		Typ UNI		6HX	D 3,5-5	≤ 1300 N/mm²	TiCN	M8 x 1 – M20 x 1,5	203

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

G DIN 2189 — HSSE Co8 — DIN ISO 228

980 504		Typ UNI		C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	G 1/8" – G 1/2"	203

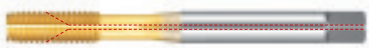
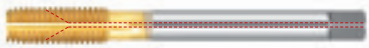
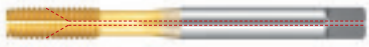
UNC DIN 2184-1 — HSSE Co8 — ANSI B 1.1

920 504		Typ UNI	2BX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	UNC #6-40 – UNC 1"-12	204

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

930 504		Typ UNI	2BX	C 2-3	≤ 1300 N/mm²	TiCN	UNF #5-40 – UNC 1"-8	204

M DIN 2174 — HSSE Co5 — DIN 13

371 891		Typ VA		6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M2 – M10	205
376 891		Typ VA		6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M12 – M16	205
371 791		Typ VA	IKR	6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M6 – M10	206
376 791		Typ VA	IKR	6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M12 – M16	206
371 892		Typ VA		6GX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M2 – M10	207
376 892		Typ VA		6GX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M12 – M16	207
371 792		Typ VA	IKR	6GX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M6 – M10	208

MF DIN 2174 — HSSE Co5 — DIN 13

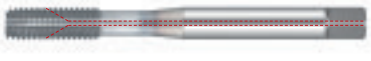
374 891		Typ VA		6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	M3 x 0,35 – M16 x 1,5	209

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

G | DIN 2189 | HSSE Co5 | DIN ISO 228

980 891		Typ VA	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiN	G 1/8" – G 3/8"	210

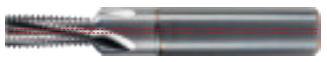
M | DIN 2174 | VHM | DIN 13

914 851		Typ UNI	≥ M6 IKR	6HX	C 2-3	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	M3 – M12	211

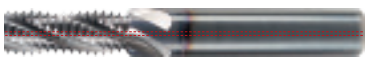
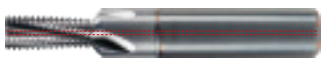
Gewindefräser
Fraises à fileter

Thread milling cutters
Frese a filettare

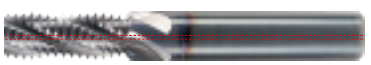
M | WEXO | VHM

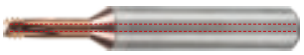
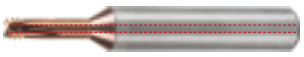
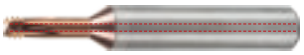
914 440		Typ UNI	IKA		≤ 54 HRC	TiCN	M6 – M20	215
914 445		Typ UNI	≥ M4 IKA	45°	≤ 54 HRC	TiCN	M3 – M20	216

MF | WEXO | VHM

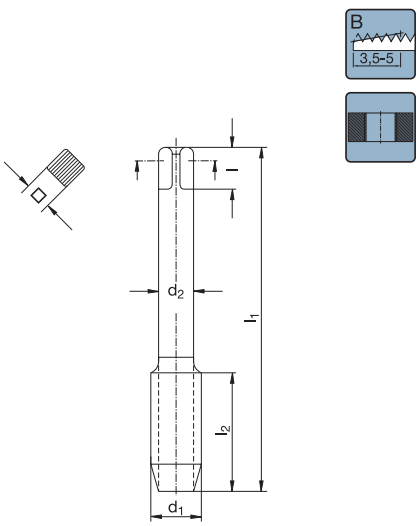
914 440		Typ UNI	IKA		≤ 54 HRC	TiCN	M8 x 1 – M20 x 1,5	215
914 445		Typ UNI	≥ M4 IKA	45°	≤ 54 HRC	TiCN	M4 x 0,5 – M16 x 1,5	216

G | WEXO | VHM

914 440		Typ UNI	IKA		≤ 54 HRC	TiCN	G 1/8" – G 3/8"	215
914 445		Typ UNI	≥ M4 IKA	45°	≤ 54 HRC	TiCN	G 1/8" – G 3/8"	216

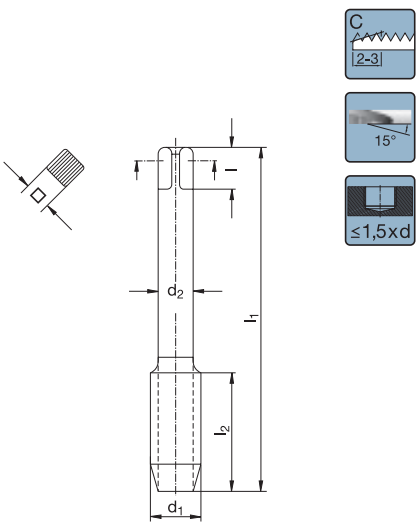
Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo										
M WEXO	VHM									
914 450		Typ H	LH	IKZ		≤65 HRC	**AlTiN-TiSiN**	**M3 – M16**	220	
MF WEXO	VHM									
914 450		Typ H	LH	IKZ		≤65 HRC	**AlTiN-TiSiN**	**M4 x 0,5 – M12 x 1,5**	220	
G WEXO	VHM									
914 450		Typ H	LH	IKZ		≤65 HRC	**AlTiN-TiSiN**	**G 1/16" – G 3/4"**	220	

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



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

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



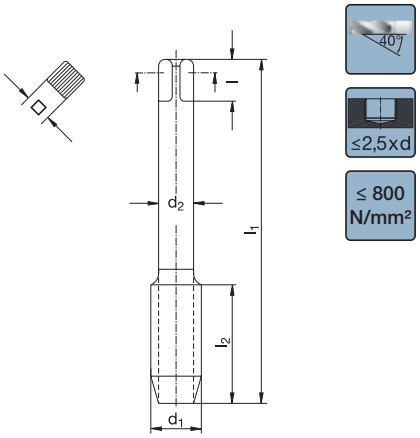
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	970 150 120
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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

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

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



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

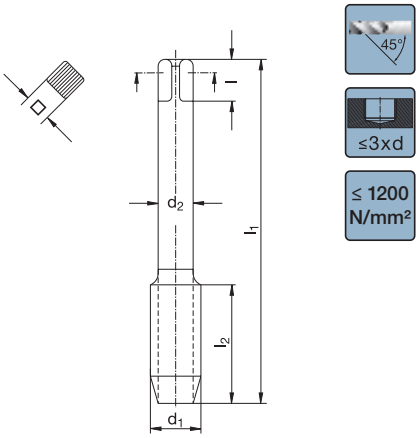
970 300 120

-

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

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	36	8	2,8	5	2,1	2	1,6	060 075
M	3	0,5	40	5	3,5	6	2,7	3	2,5	060 078
M	4	0,7	45	7	4,5	6	3,4	3	3,3	060 080
M	5	0,8	50	8	6	8	4,9	3	4,2	060 081
M	6	1	56	10	6	8	4,9	3	5	060 082
M	8	1,25	63	13	6	8	4,9	3	6,8	060 083
M	10	1,5	70	15	7	8	5,5	3	8,5	060 084
M	12	1,75	75	18	9	10	7	3	10,2	060 085
M	16	2	80	20	12	12	9	3	14	060 087



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

970 053 130

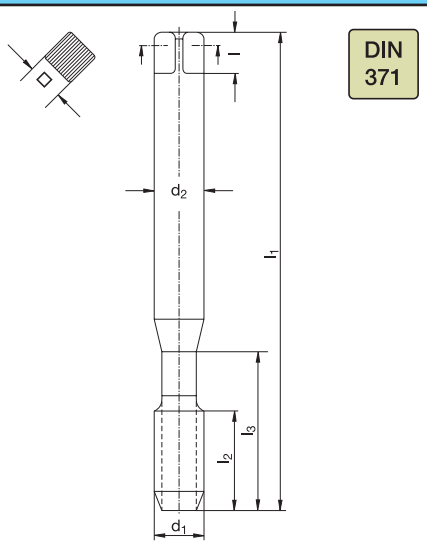
VA - OX

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

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

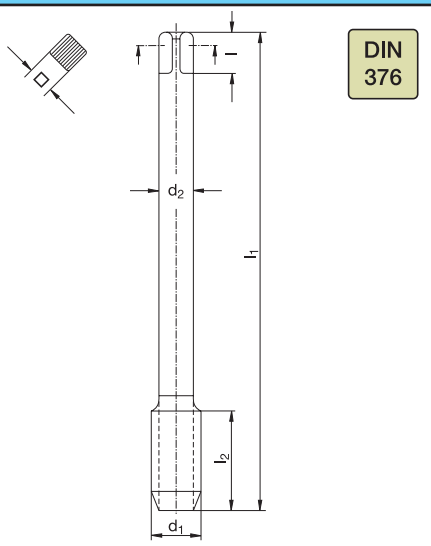
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	36	8	2,8	5	2,1	2	1,6	030 310
M	2,5	0,45	40	9	2,8	5	2,1	2	2,05	030 311
M	3	0,5	40	5	3,5	6	2,7	3	2,5	030 312
M	4	0,7	45	7	4,5	6	3,4	3	3,3	030 313
M	5	0,8	50	8	6	8	4,9	3	4,2	030 315
M	6	1	56	10	6	8	4,9	3	5	030 316

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



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

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



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

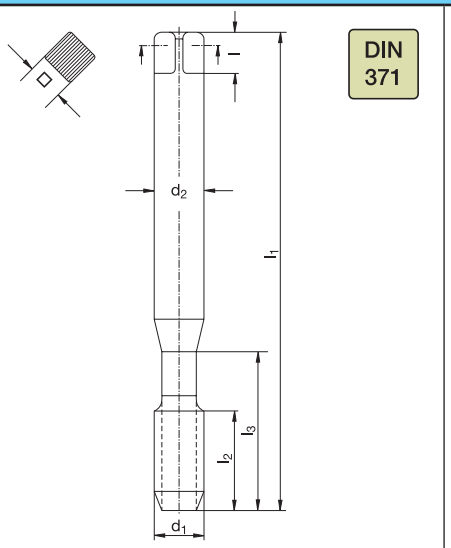
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	067 356
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	067 357
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	067 358
M	18	2,5	125	34	14	14	11	3	15,5	067 359
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	067 360
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	3	19,5	067 361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

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

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

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

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



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

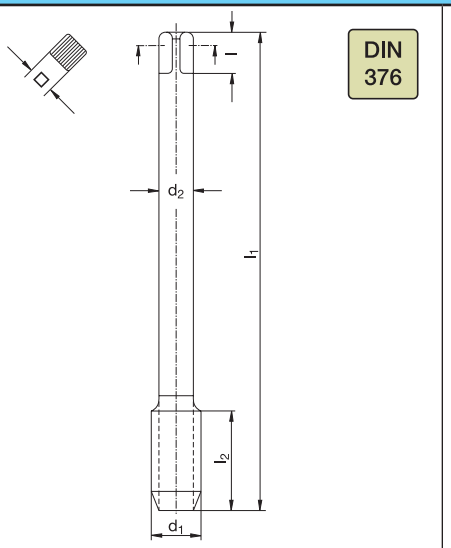
371 307120

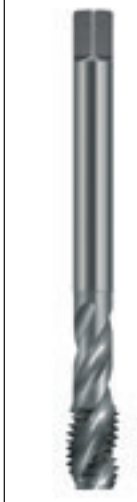
WM - OX

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

1.1–1.3

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





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

376 307120

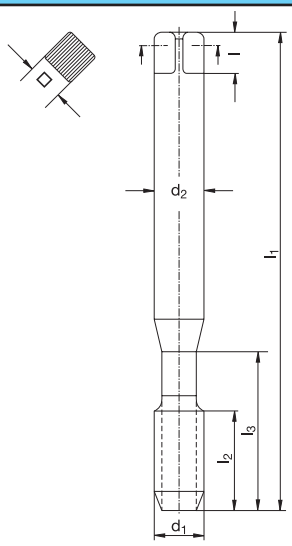
WM - OX

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

1.1–1.3

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

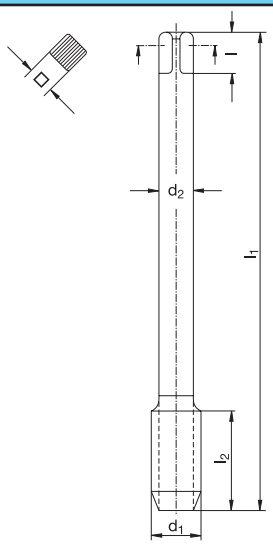
M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 800 N/mm²



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

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

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



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

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

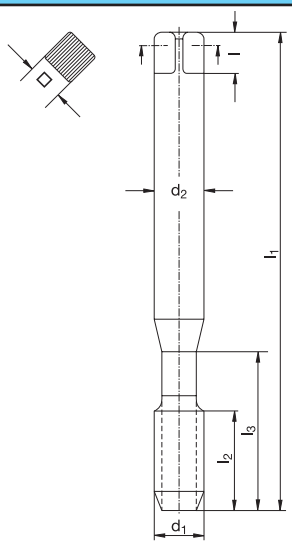
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	1,4	–	–	2	1,6	060 344
M	2,5	0,45	50	9	1,8	–	–	2	2,05	060 347
M	3	0,5	56	11	2,2	–	–	3	2,5	060 349
M	4	0,7	63	13	2,8	5	2,1	3	3,3	060 351
M	5	0,8	70	16	3,5	6	2,7	3	4,2	060 352
M	6	1	80	19	4,5	6	3,4	3	5	060 353
M	8	1,25	90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

* M1,4 = ISO1 (5H)

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

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

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



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

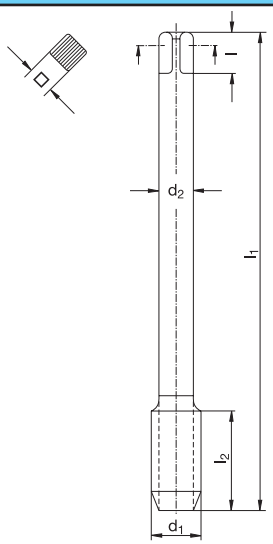
371 190420

TiN

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

1.1–1.3

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



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

376 190420

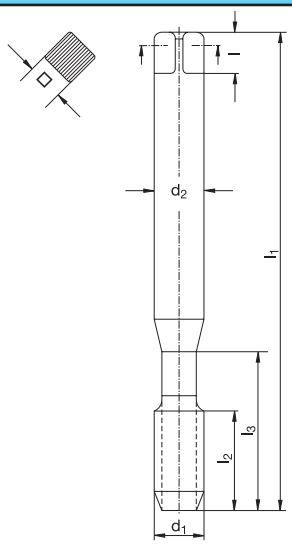
TiN

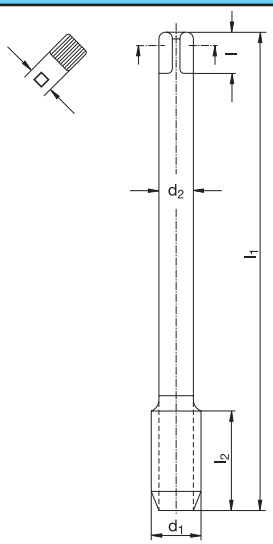
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3

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

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





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

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

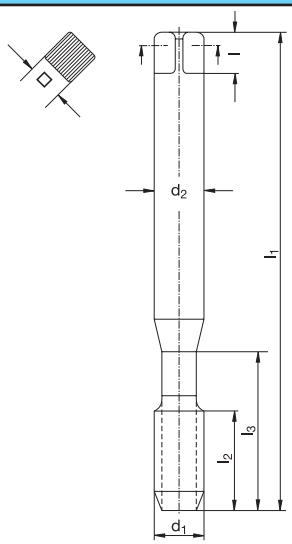
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	376 108 120
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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

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

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



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

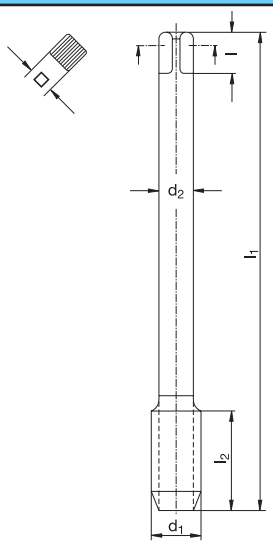
371 106120

-

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

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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



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

376 106120

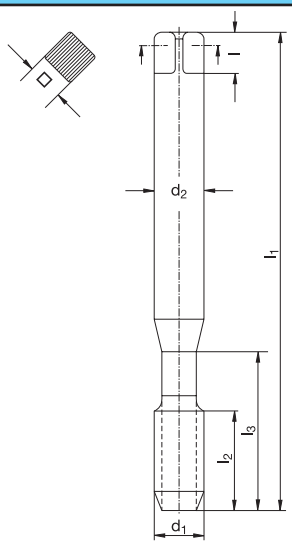
-

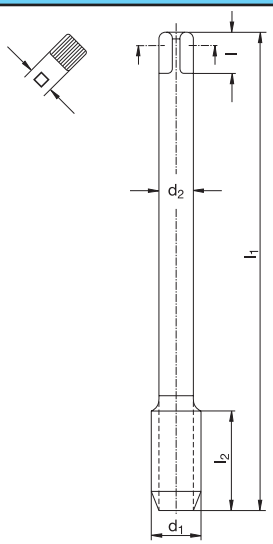
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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





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

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

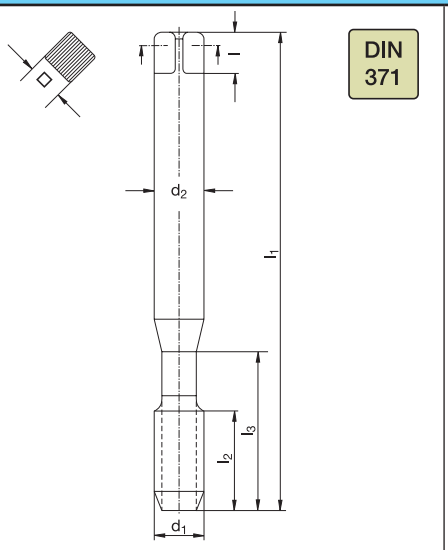
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	376 170 120
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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

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

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



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

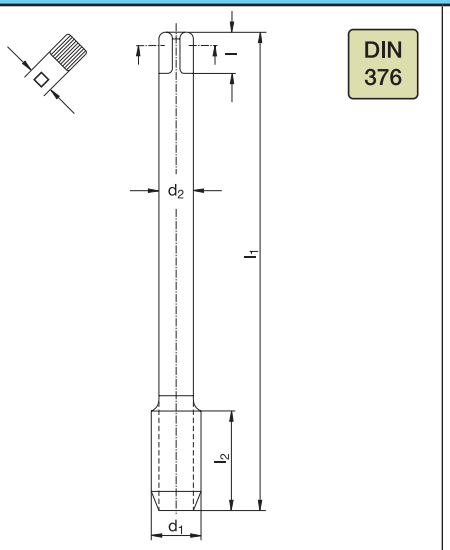
371 151 120

-

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

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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



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

376 151 120

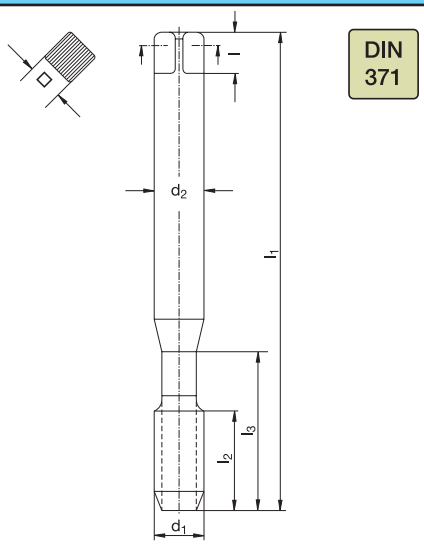
-

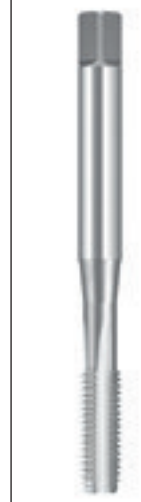
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

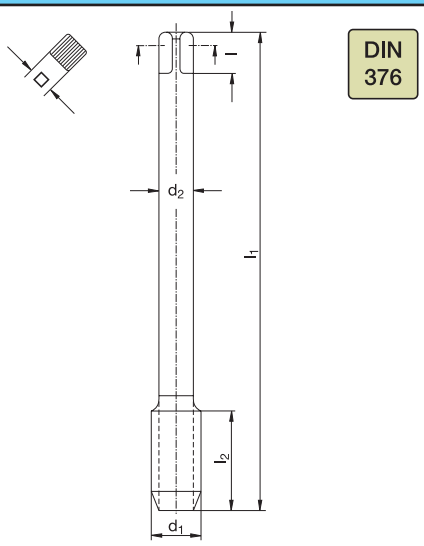
1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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







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

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

* M1,4 = ISO1 (5H)

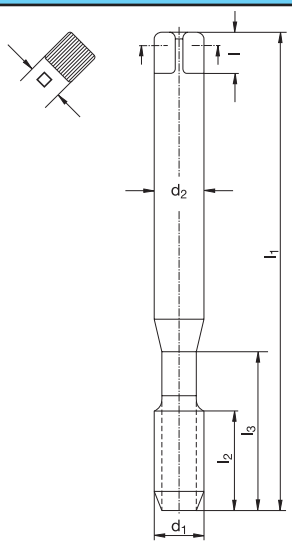
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	376 200 120
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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

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

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



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

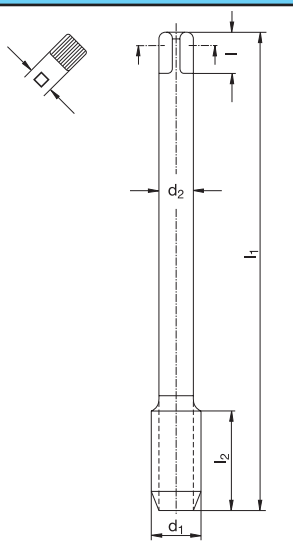
371 700120

-

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

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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



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

376 700120

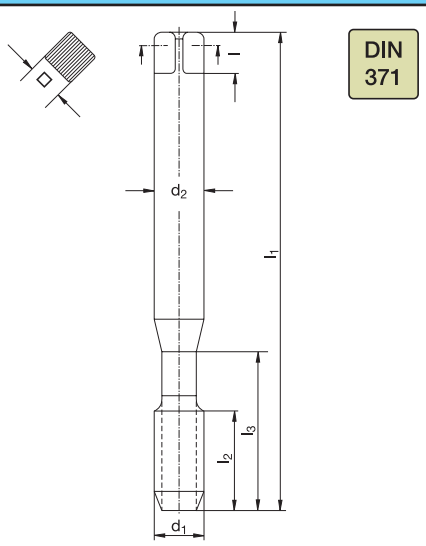
-

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

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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

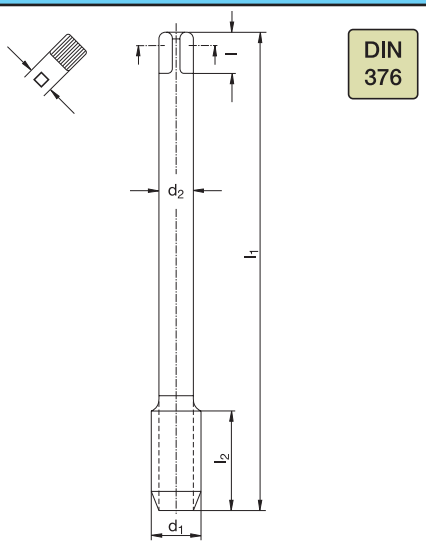


Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **371 150**120

Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% -

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

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



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **376 150**120

Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% -

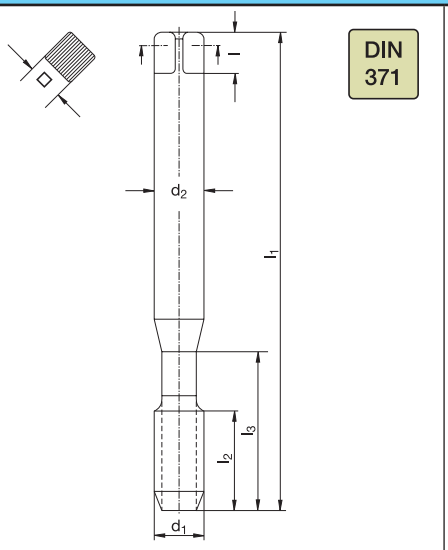
Werkstoffgruppen **Classification of work materials** **Groupes de matières** **Gruppo materiali**: 1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

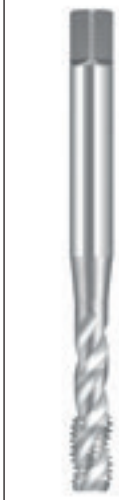
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	2,2	–	–	3	2,5	060 618
M	4	0,7	63	7	2,8	5	2,1	3	3,3	060 620
M	5	0,8	70	8	3,5	6	2,7	3	4,2	060 621
M	6	1	80	10	4,5	6	3,4	3	5	060 622
M	8	1,25	90	13	6	8	4,9	3	6,8	060 623
M	10	1,5	100	15	7	8	5,5	3	8,5	060 624
M	12	1,75	110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

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

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

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





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

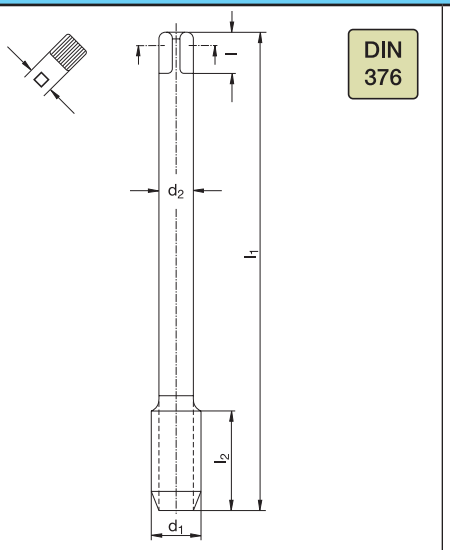
371 300 120

-

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

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	060 585
M	2,3	0,4	45	9	–	2,8	5	2,1	2	1,9	060 587
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	060 588
M	2,6	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,1	060 589
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 590
M	3,5	0,6	56	6	20	4	6	3	3	2,9	060 591
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 592
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	060 593
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	060 594
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	060 595
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	060 596
M	12	1,75	110	18	45	12	12	9	3	10,2	060 597



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

376 300 120

-

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

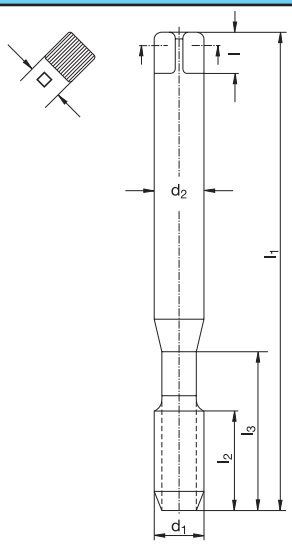
1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	2,2	–	–	3	2,5	060 653
M	4	0,7	63	7	2,8	5	2,1	3	3,3	060 655
M	5	0,8	70	8	3,5	6	2,7	3	4,2	060 656
M	6	1	80	10	4,5	6	3,4	3	5	060 657
M	8	1,25	90	13	6	8	4,9	3	6,8	060 658
M	10	1,5	100	15	7	8	5,5	3	8,5	060 659
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	060 660
M	14	2	110	20	11	12	9	3	12	060 661
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	060 662
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	060 663
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	060 664
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	060 665
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	060 666
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	060 667
M	30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	060 668
M	33	3,5	180	35	25	23	20	4	29,5	060 669
M	36	4	200	40	28	25	22	4	32	060 670

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

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

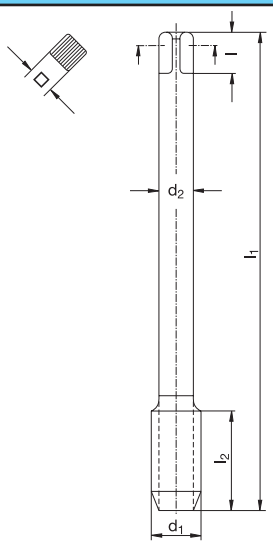
M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | E 1,5-2 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **371 320** 120
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% -

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 600
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 602
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	060 603
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	060 604
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	060 606
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	060 608



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **376 320** 120
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% -

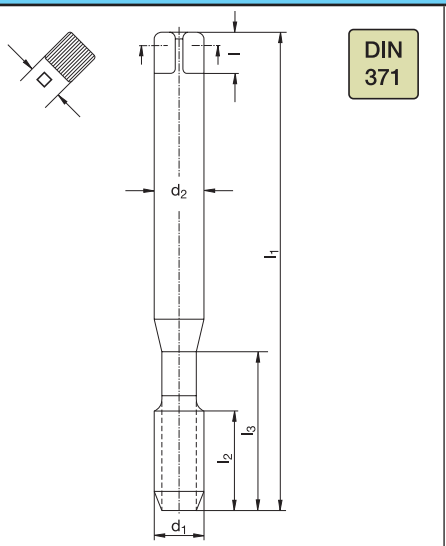
Werkstoffgruppen **Classification of work materials** 1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
Groupes de matières **Gruppo materiali**

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	060 609
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	060 611

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

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

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



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

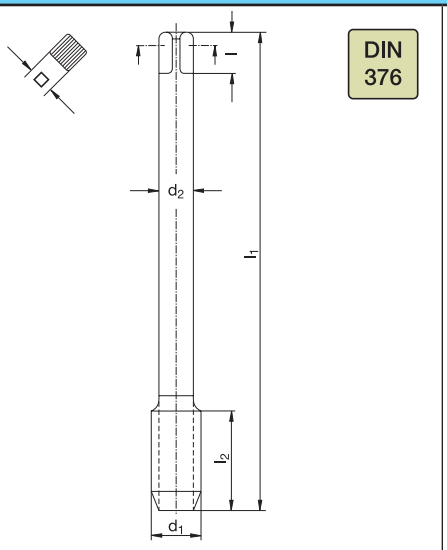
371 390420

TiN

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

1.1–1.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	960 590
M	**4**	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	960 592
M	**5**	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	960 593
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	960 594
M	**8**	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	960 595
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	960 596



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

376 390420

TiN

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

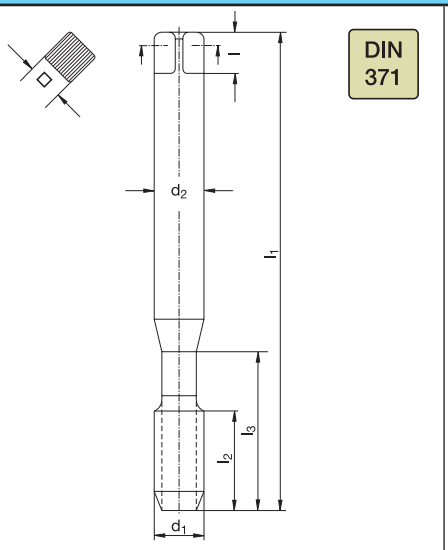
1.1–1.3

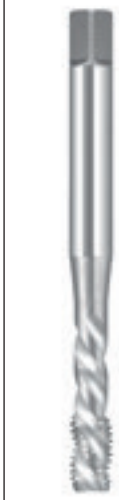
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	5	2,2	–	–	3	2,5	960 653
M	**4**	0,7	63	7	2,8	5	2,1	3	3,3	960 655
M	**5**	0,8	70	8	3,5	6	2,7	3	4,2	960 656
M	**6**	1	80	10	4,5	6	3,4	3	5	960 657
M	**8**	1,25	90	13	6	8	4,9	3	6,8	960 658
M	**10**	1,5	100	15	7	8	5,5	3	8,5	960 659
M	**12**	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	960 660
M	**14**	2	110	20	11	12	9	3	12	960 661
M	**16**	2	110	20	12	12	9	3	14	960 662
M	**18**	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	960 663
M	**20**	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	960 664
M	**22**	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	960 665
M	**24**	3	160	30	18	17	14,5	4	21	960 666

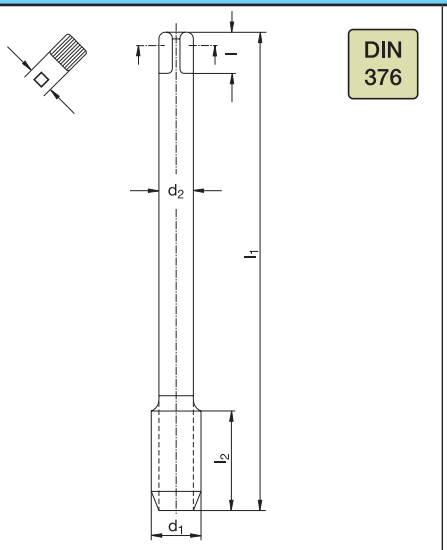
Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

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

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







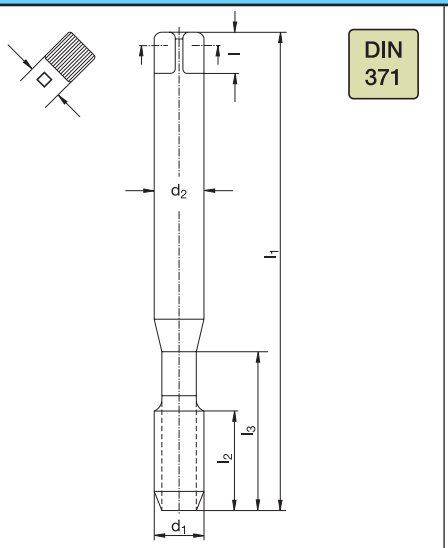
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	371 308 120	Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	376 308 120
	-		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	061 861
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	061 862
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	061 863
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	061 864
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	061 865
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	061 866

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	061 867
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	061 869
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	061 871

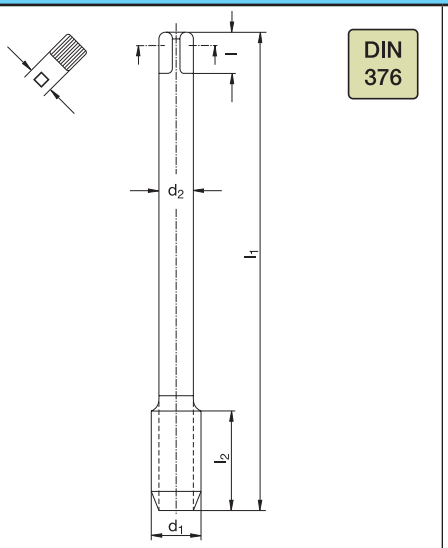
Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

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



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

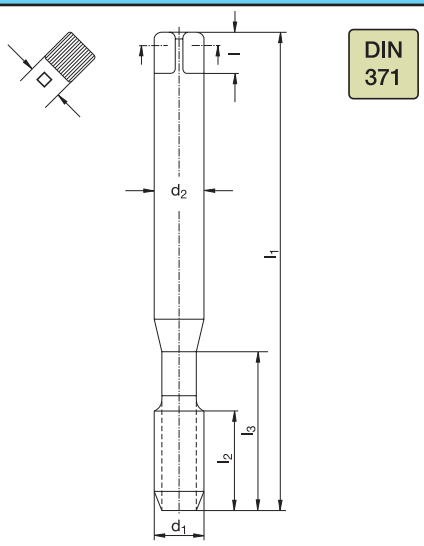
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	062 063
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	062 064
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	062 065
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	062 066
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	062 068
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5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

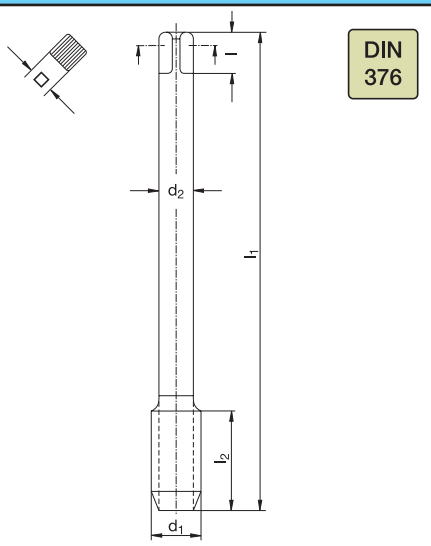


Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	376 306 120
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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





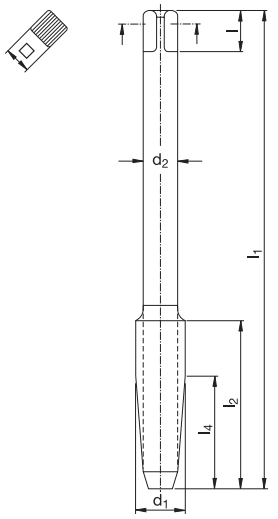
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	371 370 120	376 370 120
	-	-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 525
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 526
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	060 527
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	060 528
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	060 530
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	060 532

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	060 533
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	060 535
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	060 537

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

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



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

357 000 120

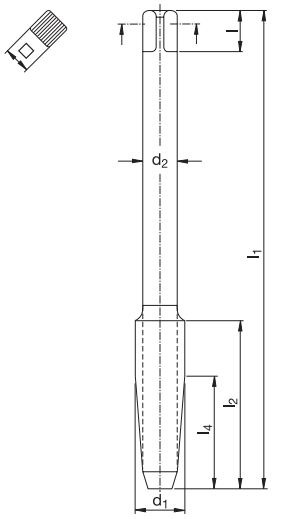
-

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

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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



LSP
15°
RH

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

357 151 120

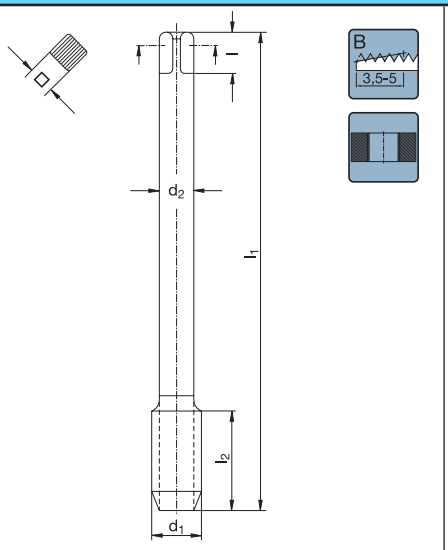
-

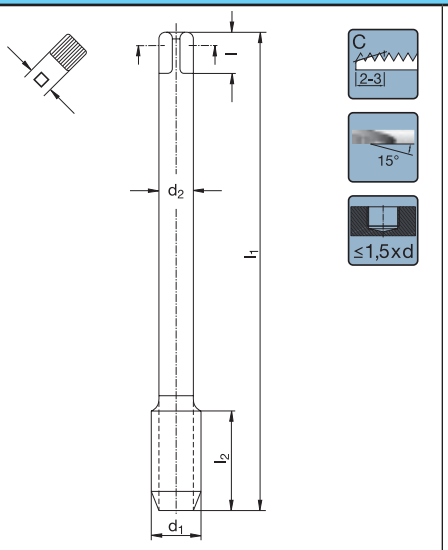
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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





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

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

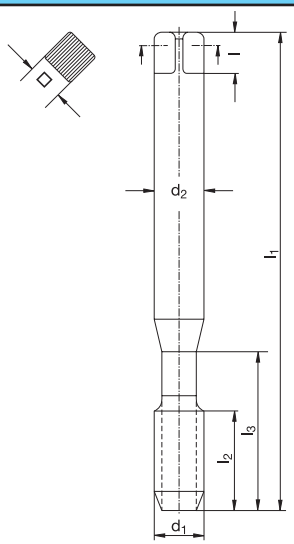
Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	957 150 120
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	112	5	2,2	–	–	3	2,5	061 145
M	4	0,7	126	7	2,8	5	2,1	3	3,3	061 147
M	5	0,8	140	8	3,5	6	2,7	3	4,2	061 148
M	6	1	160	10	4,5	6	3,4	3	5	061 149
M	8	1,25	180	13	6	8	4,9	3	6,8	061 151
M	10	1,5	200	15	7	8	5,5	3	8,5	061 153
M	12	1,75	220	18	9	10	7	3	10,2	061 154
M	14	2	220	20	11	12	9	3	12	061 155
M	16	2	220	20	12	12	9	3	14	061 156

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

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

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



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

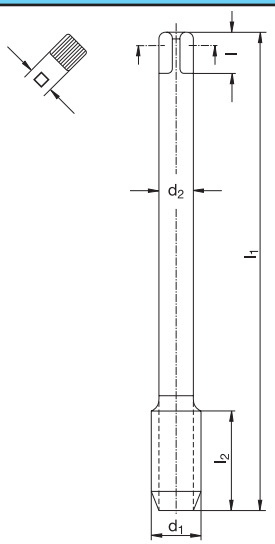
957 300 120

-

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

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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



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

957 300 120

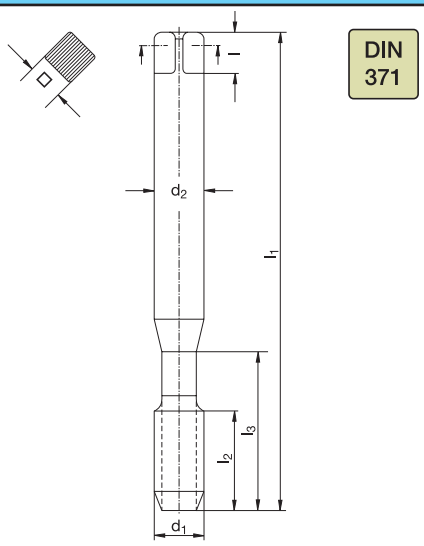
-

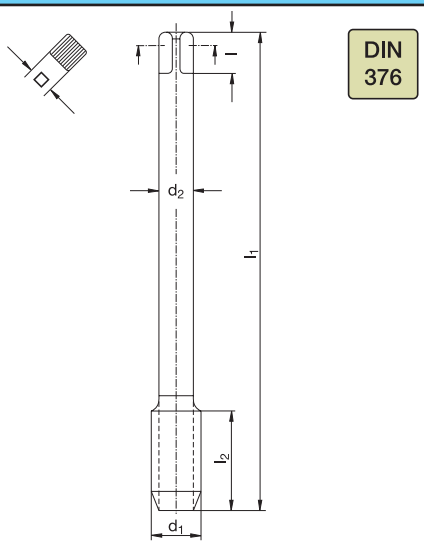
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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





Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	905 100 120 Ni-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	060 163
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	2	2,5	060 168
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	2	3,3	060 170
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	2	4,2	060 171
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	060 172
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	060 173
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	060 174

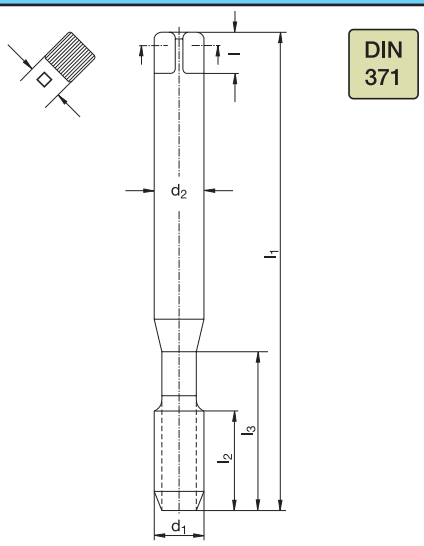
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	905 100 120 Ni-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	060 175
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	060 176
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	060 177

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

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

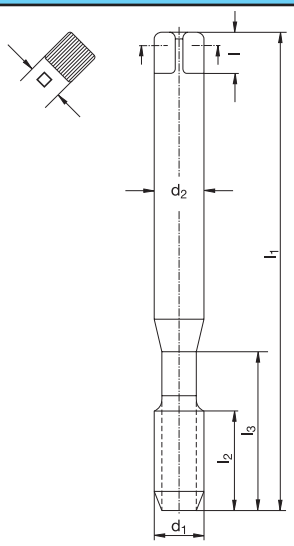
M | Typ N | ISO 2 6H | HSSE V3 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | | ≤ 800 N/mm²



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

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

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



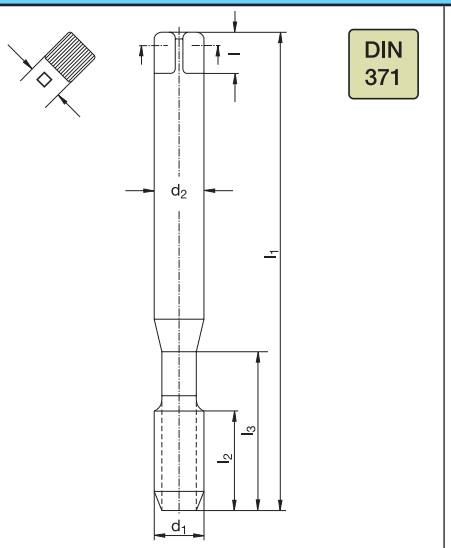
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	371 801 130
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

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

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

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

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



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

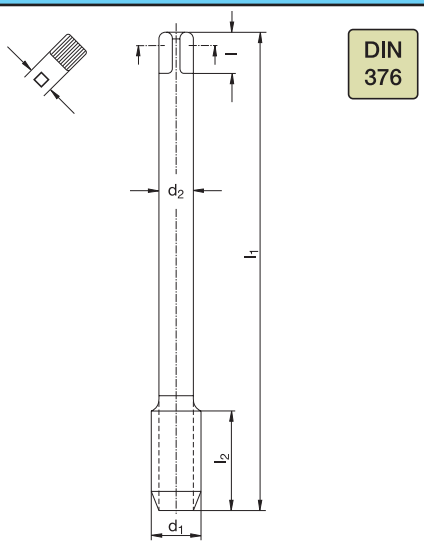
371 103130

VA-OX

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

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

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



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

376 103130

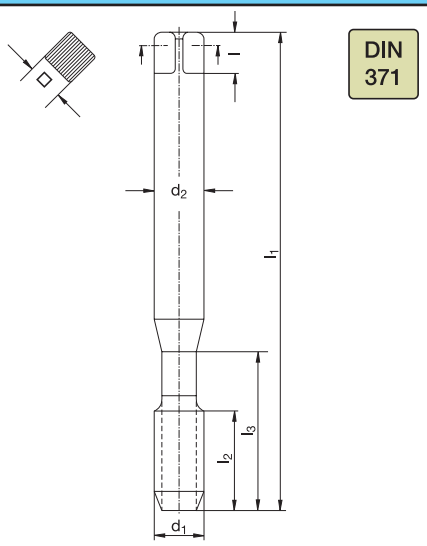
VA-OX

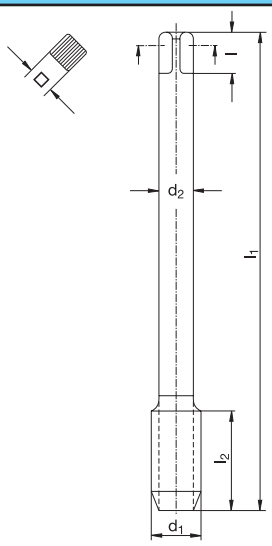
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

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

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

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





Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	371 193 430 VA-TiN	Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	376 193 430 VA-TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 6.1; 6.2	Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 6.1; 6.2

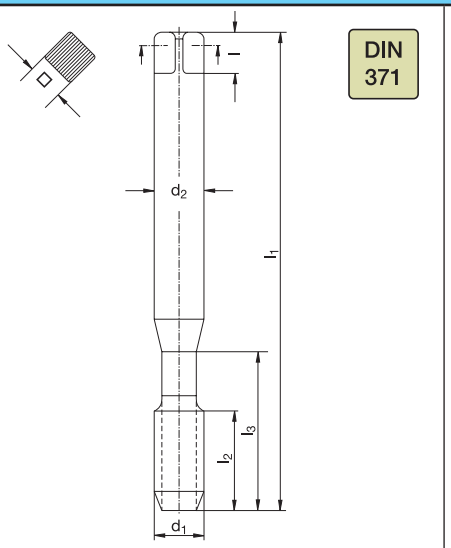
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	930 006
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	930 008
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	930 009
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	930 010
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	930 011
M	10	1,5	100	24	39	10	11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

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

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

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

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



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

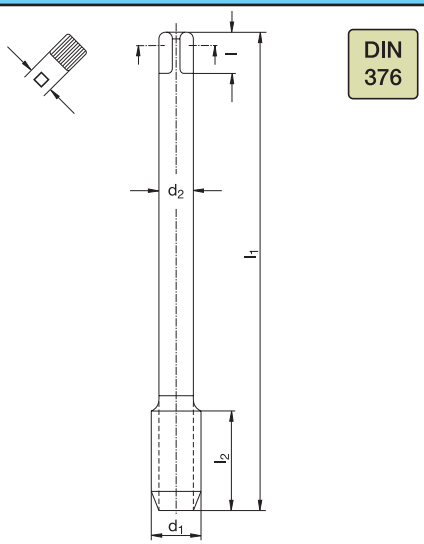
371 143430

VA-TiCN

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

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

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



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

376 143430

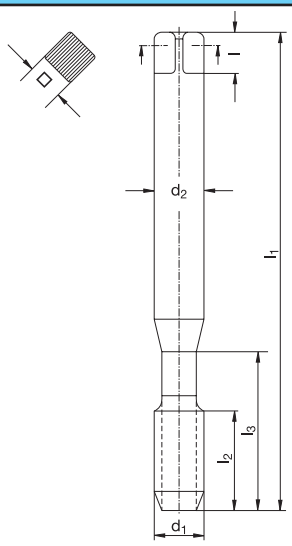
VA-TiCN

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

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

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

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



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

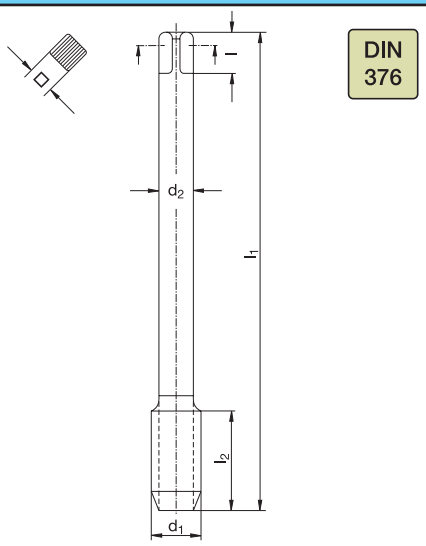
371 163130

VA-OX

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

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

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



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

376 163130

VA-OX

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

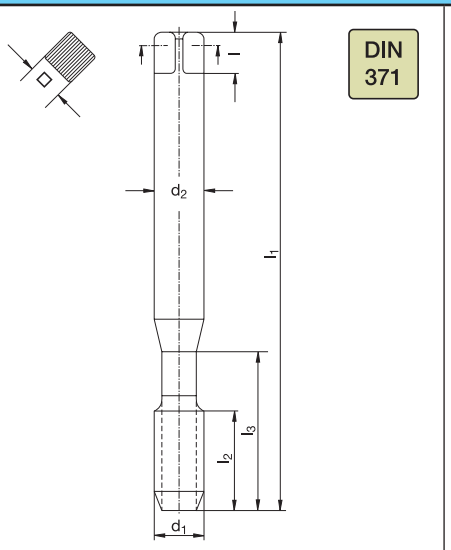
1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

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

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

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

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



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

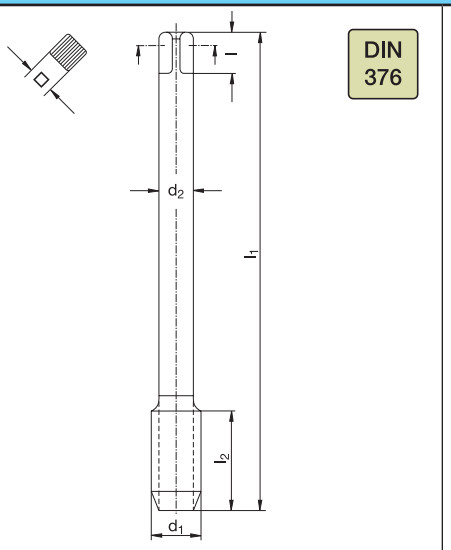
371 164430

VA-TiCN

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

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	430 340
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	430 345
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	430 347
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	430 348
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	430 349
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	430 350
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	430 351



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

376 164430

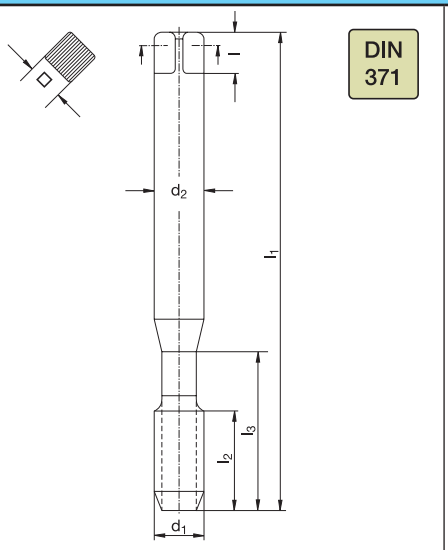
VA-TiCN

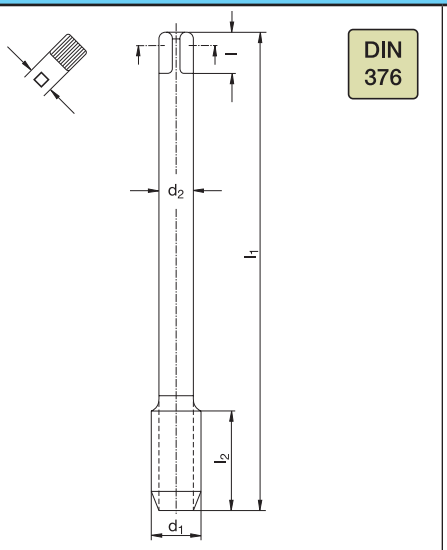
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	430 355
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	430 357
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	430 359

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





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

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

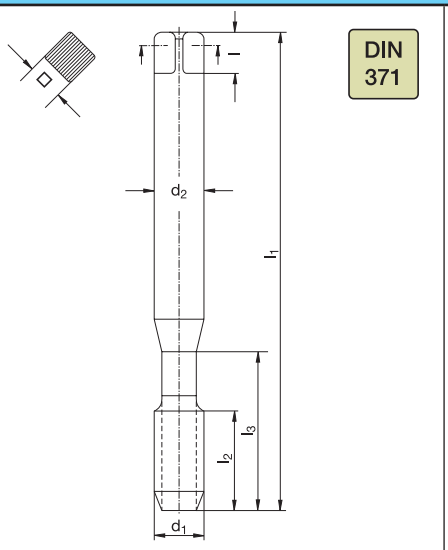
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	376 105 130
		VA-AZ
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

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

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

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

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



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

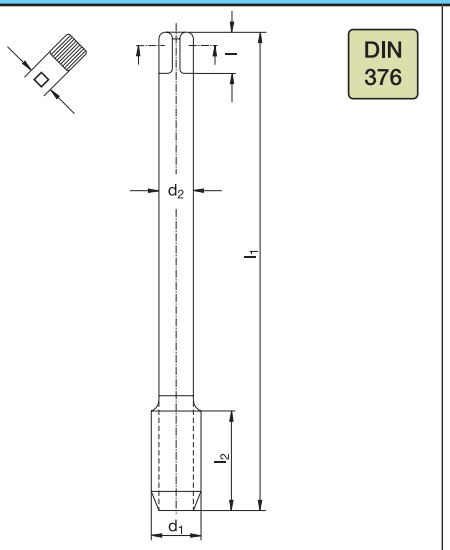
371 203130

VA-OX

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

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

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



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

376 203130

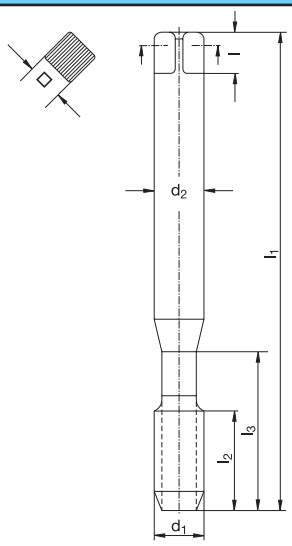
VA-OX

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

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

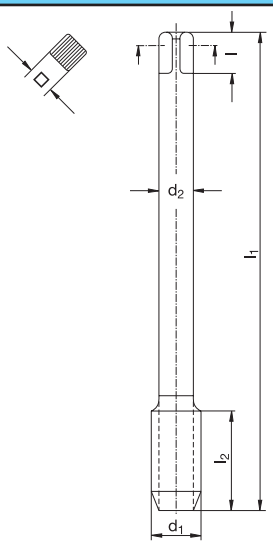
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	4	10,2	030 292
M	**14**	2	110	30	11	12	9	4	12	030 293
M	**16**	2	110	32	12	12	9	4	14	030 294
M	**18**	2,5	125	34	14	14	11	4	15,5	030 295
M	**20**	2,5	140	34	16	15	12	4	17,5	030 296

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



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

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 110
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 112
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 113
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 114
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 115
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 116



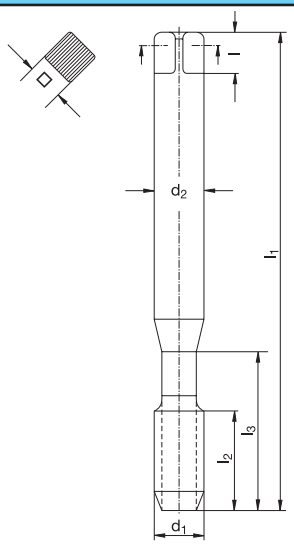
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	376 153 130
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	030 117
M	14	2	110	20	11	12	9	3	12	030 118
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	030 119
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	030 120
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	030 121
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	030 122
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	030 123
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	030 124
M	30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	030 125
M	33	3,5	180	35	25	23	20	4	29,5	030 126
M	36	4	200	40	28	25	22	4	32	030 127

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

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

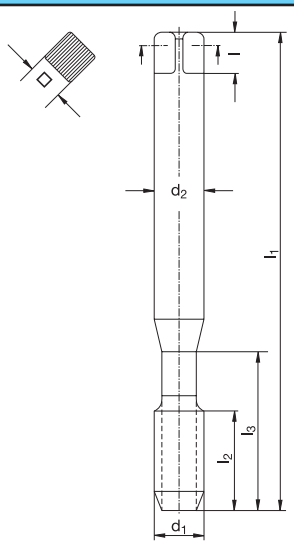
M | Typ VA | ISO 1 4H | HSSE V3 | DIN 371 | 60° P | DIN 13 | C r 2-3 | 40° | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²



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

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

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



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

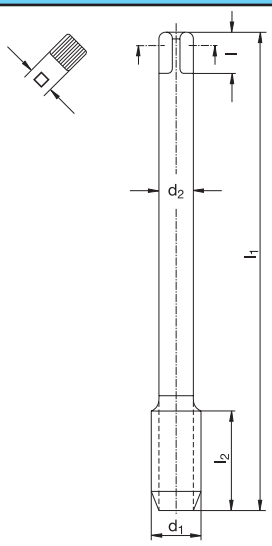
371 303130

VA-OX

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

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

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



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

376 303130

VA-OX

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

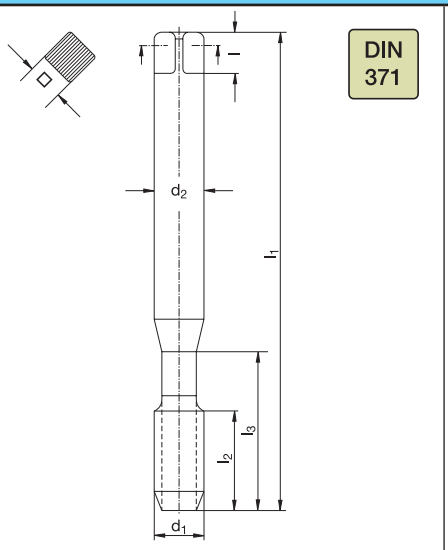
1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

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

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

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

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



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

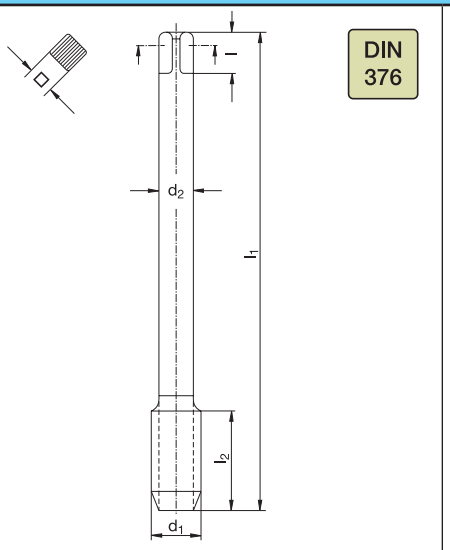
371 313130

VA-OX

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

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

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



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

376 313130

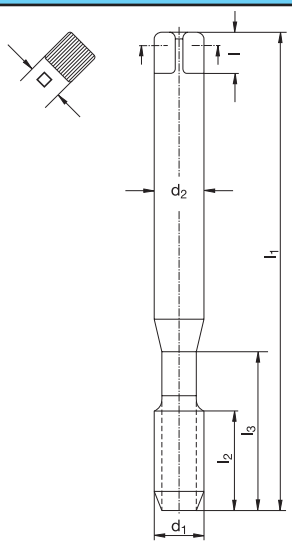
VA-OX

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

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

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

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



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

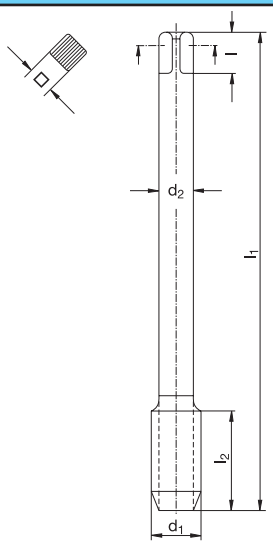
371 323130

VA-OX

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

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	030 800
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	030 801
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 802
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 804
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 805
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 806
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 807
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 808



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

376 323130

VA-OX

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

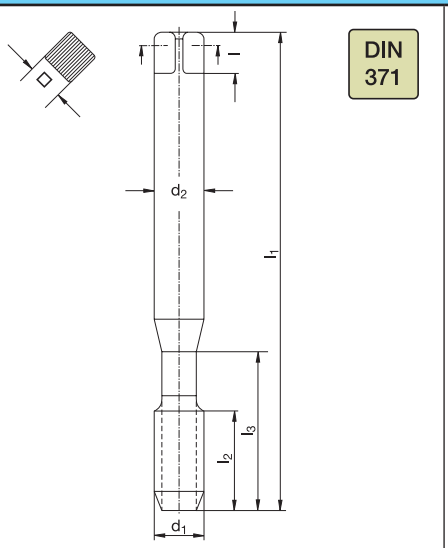
1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

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

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

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

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



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

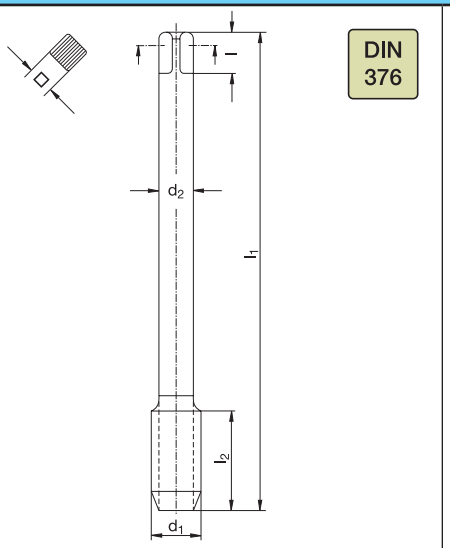
371 053130

VA-OX

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

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	030 198
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	030 199
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 200
M	3,5	0,6	56	6	20	4	6	3	3	2,9	030 217
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 201
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 202
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 203
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 204
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 205



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

376 053130

VA-OX

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

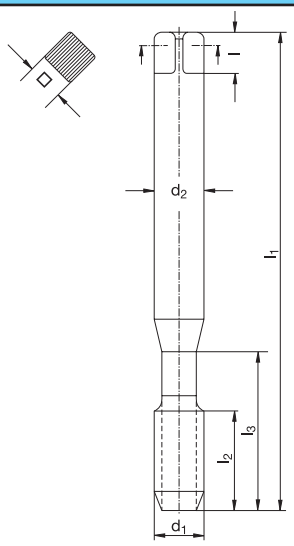
1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	030 206
M	14	2	110	20	11	12	9	4	12,0	030 207
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14,0	030 208
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	030 209
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	030 210
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	030 211
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21,0	030 212
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24,0	030 213
M	30	3,5	180	35	22	21	18	5	26,5	030 214
M	33	3,5	180	35	25	23	20	5	29,5	030 215
M	36	4	200	40	28	25	22	5	32,0	030 216

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

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

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



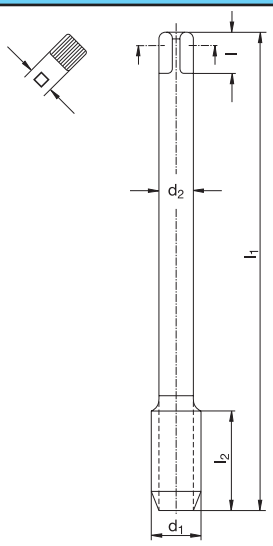
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

957 053130
VA-OX

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

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**2**	0,4	90	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	030 260
M	**2,5**	0,45	100	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	030 261
M	**3**	0,5	112	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 262
M	**3,5**	0,6	112	6	20	4	6	3	3	2,9	030 263
M	**4**	0,7	126	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 264
M	**5**	0,8	140	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 265
M	**6**	1	160	10	30	6	8	4,9	3	5	030 266
M	**8**	1,25	180	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 267
M	**10**	1,5	200	15	39	10	11	8	3	8,5	030 268



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

957 053130
VA-OX

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

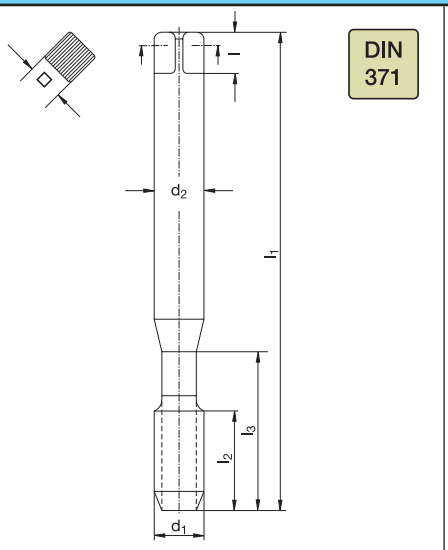
1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	220	18	9	10	7	4	10,19	030 269
M	**14**	2	220	20	11	12	9	4	12	030 270
M	**16**	2	220	20	12	12	9	4	14	030 271
M	**18**	2,5	250	25	14	14	11	4	15,5	030 272
M	**20**	2,5	280	25	16	15	12	4	17,5	030 273

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

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

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



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

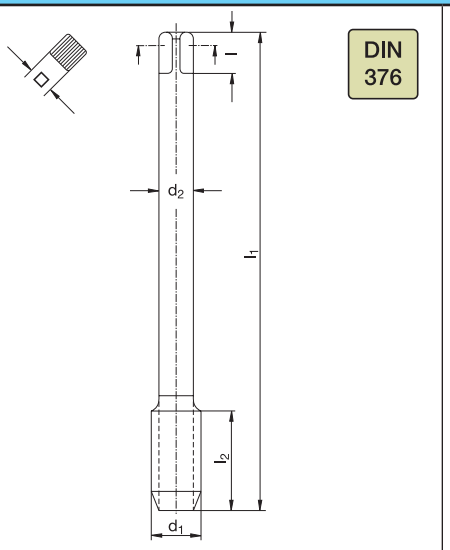
371 393430

VA-TiN

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

1; 6.1; 6.2

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



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

376 393430

VA-TiN

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

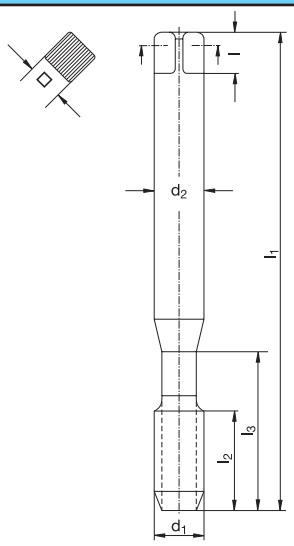
1; 6.1; 6.2

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

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

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

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



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

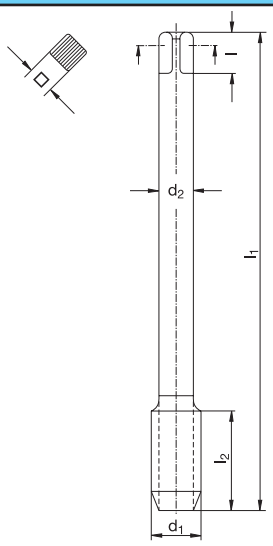
371 343430

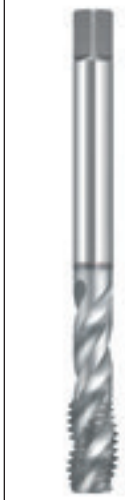
VA-TiCN

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

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

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





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

376 343130

VA-TiCN

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

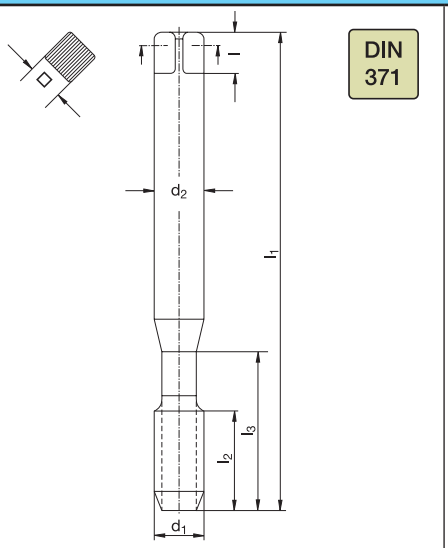
1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

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

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

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

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



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

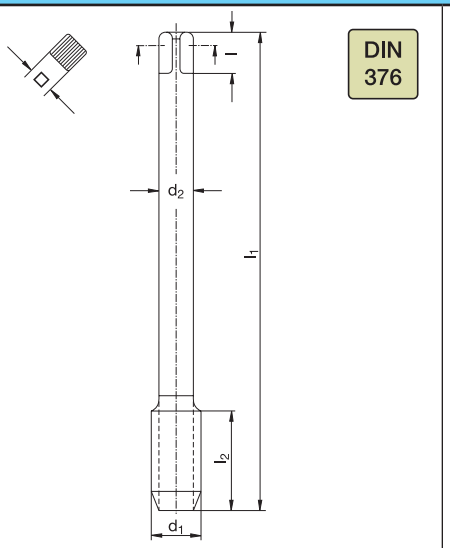
371 363130

VA-OX

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

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

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



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

376 363130

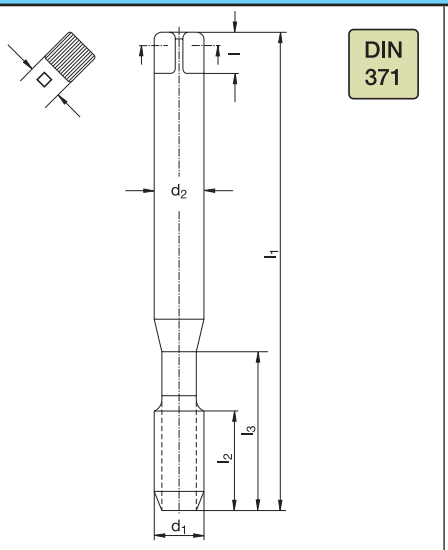
VA-OX

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

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

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

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



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

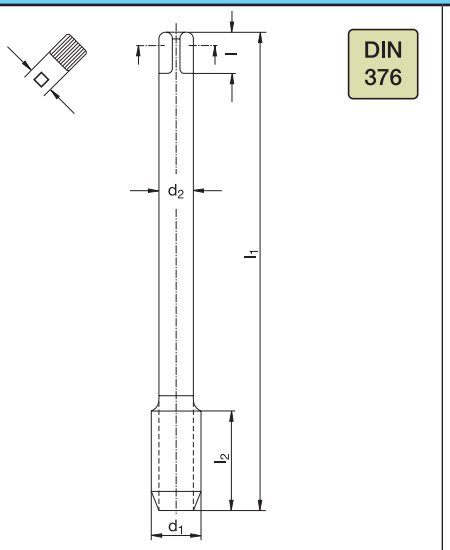
371 364430

VA-TiCN

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

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

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



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

376 364430

VA-TiCN

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

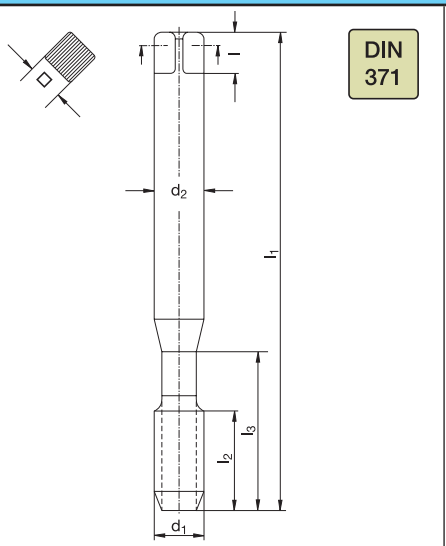
1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

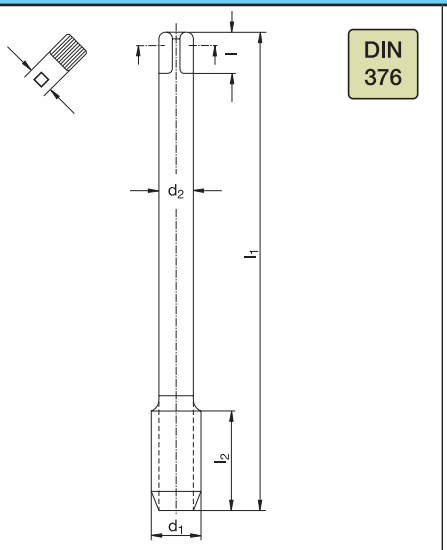
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	430 385
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	430 387
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	430 389

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

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

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





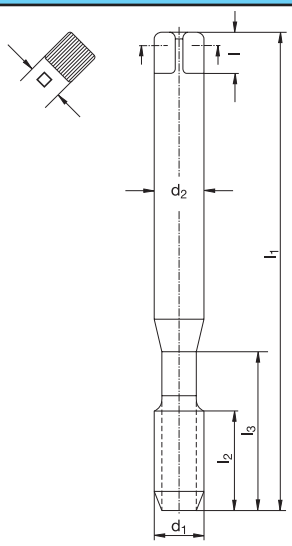
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	371 305 130
		VA-AZ
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

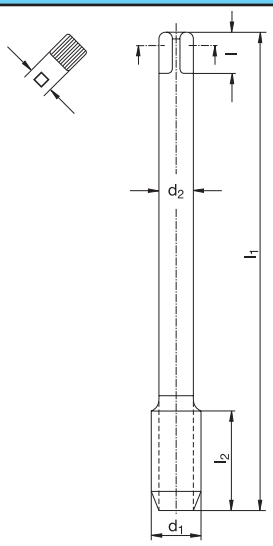
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 430
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 432
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 433
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 434
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 436
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3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

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

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

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





Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	381 103 130 VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

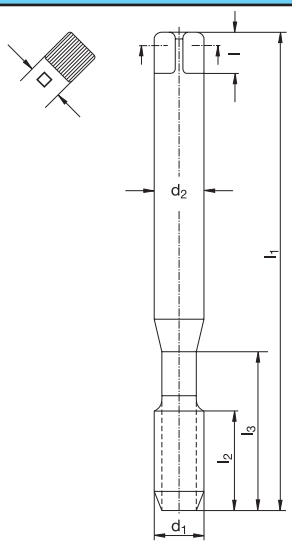
	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	⌀ [mm]	Code
EG M 2,5	3,085	56	9	18	3,5	6	2,7	2,65	030 601
EG M 3	3,650	63	12	21	4,5	6	3,4	3,15	030 602
EG M 3,5	4,279	70	13	25	6	8	4,9	3,7	030 603
EG M 4	4,909	70	13	25	6	8	4,9	4,2	030 604
EG M 5	6,039	80	15	30	6	8	4,9	5,25	030 605
EG M 6	7,299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

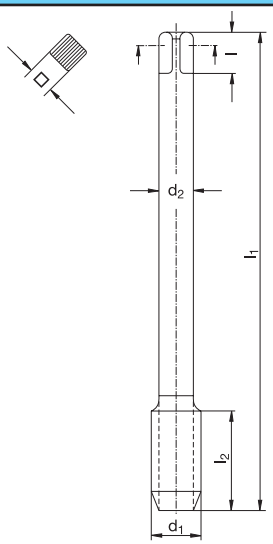
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	381 103 130 VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

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

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

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





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

381 303130
VA-OX

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

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

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

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

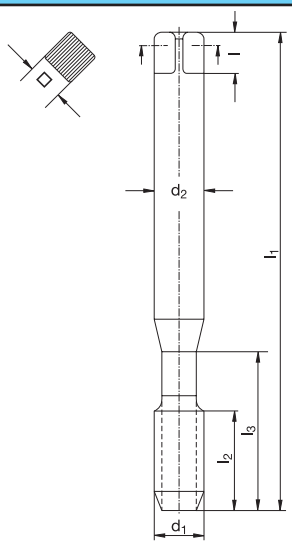
381 303130
VA-OX

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

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

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

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



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

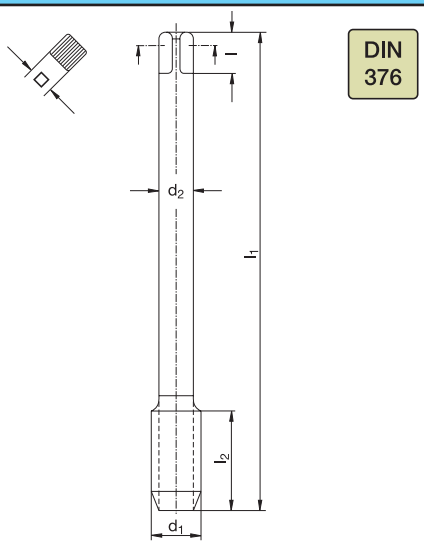
371 140120

ALU

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

3.1; 3.3; 4.1; 4.2; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 280
M	**4**	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 282
M	**5**	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	060 283
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	060 284
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	060 286
M	**10**	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	060 288



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

376 140120

ALU

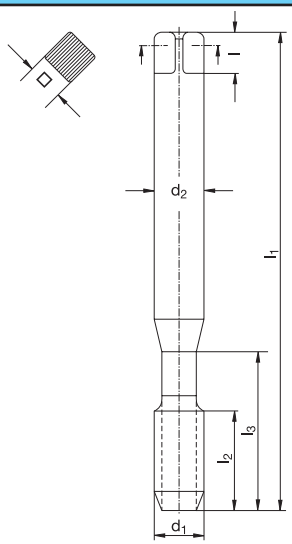
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

3.1; 3.3; 4.1; 4.2; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	064 356
M	**16**	2	110	32	12	12	9	3	14	064 358
M	**20**	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	064 360

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

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



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

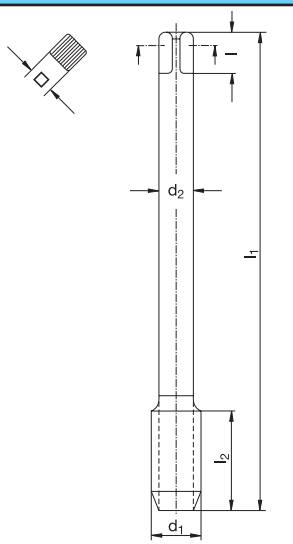
371 400120

ALU

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

3.1; 3.3; 4.1; 4.2; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	2	1,6	060 311
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	060 314
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 316
M	3,5	0,6	56	6	20	4	6	3	3	2,9	060 317
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 318
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	060 319
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	060 320
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	060 321
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	060 322



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

376 400120

ALU

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

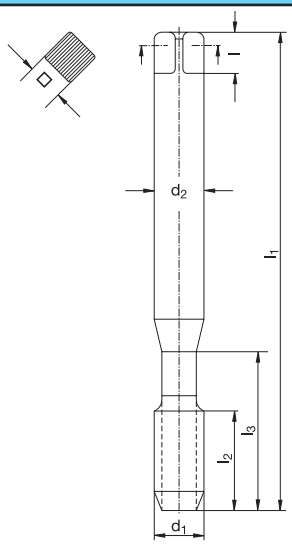
3.1; 3.3; 4.1; 4.2; 7.1

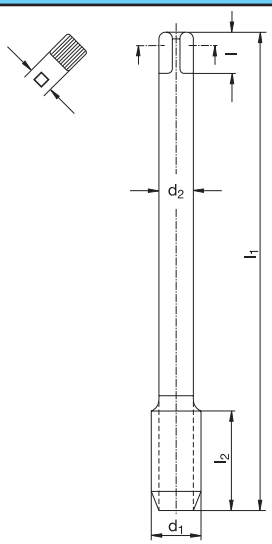
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	064 660
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	064 662
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	064 664

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

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

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





Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	371 201 120 GG-Ni-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

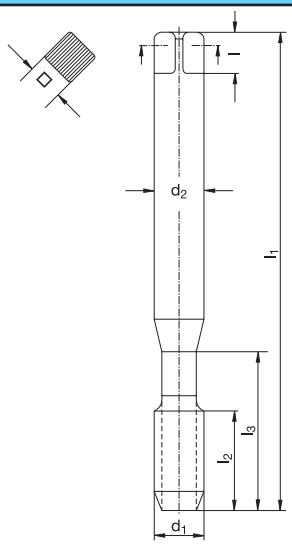
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	060 439
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	060 441
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	060 442
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	060 443
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	4	6,8	060 444
M	10	1,5	100	24	39	10	11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

Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	376 201 120 GG-Ni-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

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

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

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



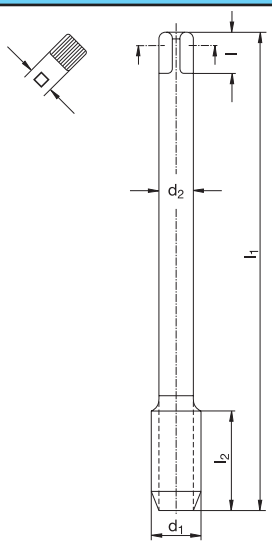
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

371 241 420
GG-TiCN

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

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

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



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

376 241 420
GG-TiCN

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

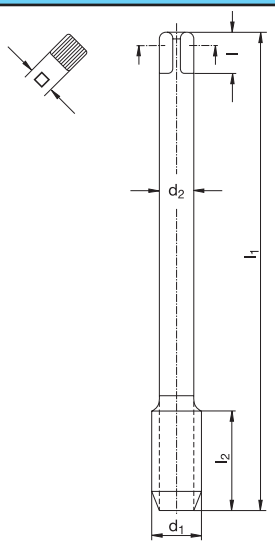
2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

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

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

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

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



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

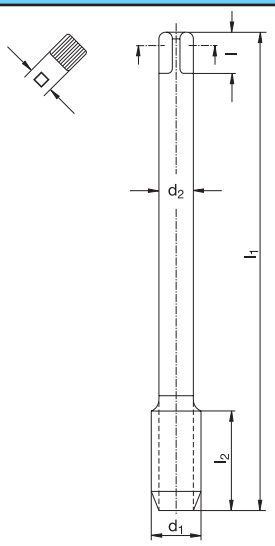
374 100120

-

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

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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



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

374 100120

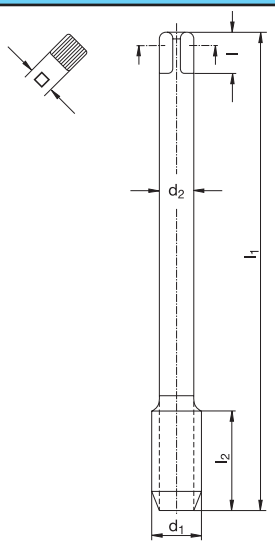
-

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

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

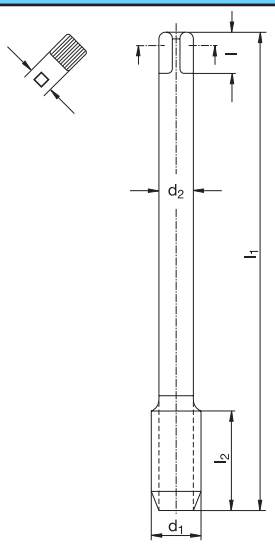
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 22 x	1	125	25	18	17	14,5	3	21	060 791
M 22 x	1,5	125	25	18	17	14,5	3	20,5	060 792
M 22 x	2	140	34	18	17	14,5	3	20	060 793
M 24 x	1	140	28	18	17	14,5	3	23	060 794
M 24 x	1,5	140	28	18	17	14,5	3	22,5	060 795
M 24 x	2	140	28	18	17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

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



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	374 190 420
		TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3

d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 6 x	0,75	80	14	4,5	6	3,4	3	5,25	960 765
M 8 x	1	90	22	6	8	4,9	3	7	960 769
M 10 x	1	90	20	7	8	5,5	3	9	960 772
M 12 x	1,5	100	22	9	10	7	3	10,5	960 777
M 16 x	1,5	100	22	12	12	9	3	14,5	960 784



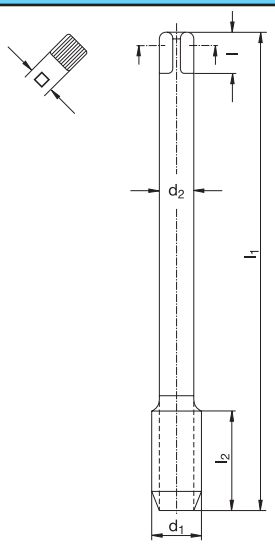
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	374 106 120
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 6 x	0,75	80	14	4,5	6	3,4	3	5,25	061 765
M 8 x	1	90	22	6	8	4,9	3	7	061 769
M 10 x	1	90	20	7	8	5,5	3	9	061 772
M 12 x	1,5	100	22	9	10	7	3	10,5	061 777
M 14 x	1,5	100	22	11	12	9	3	12,5	061 780
M 16 x	1,5	100	22	12	12	9	3	14,5	061 784
M 18 x	1,5	110	25	14	14	11	3	16,5	061 786
M 20 x	1,5	125	25	16	15	12	3	18,5	061 789

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

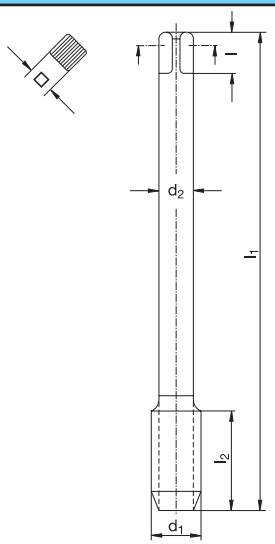
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

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



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

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



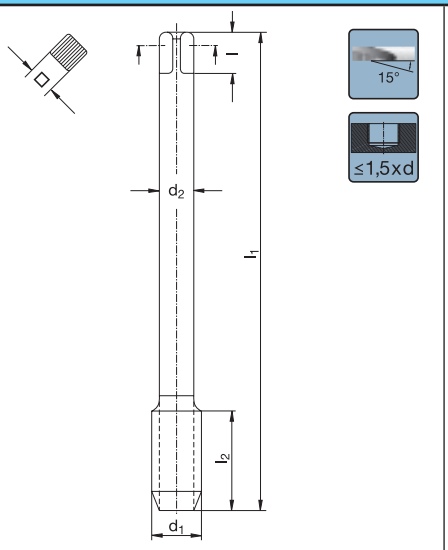
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	374 200 120
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

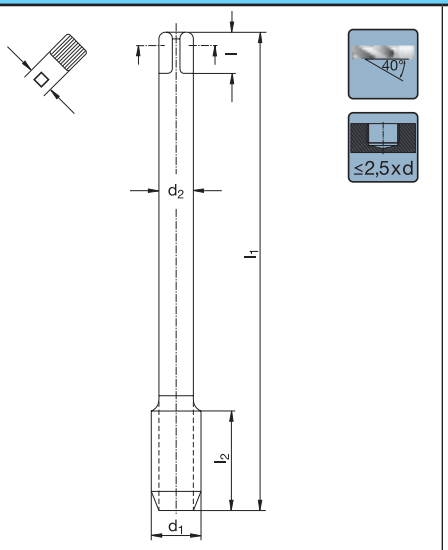
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 22	1	125	25	18	17	14,5	4	21	060 899
M 22	1,5	125	25	18	17	14,5	4	20,5	060 900
M 22	2	140	34	18	17	14,5	4	20	060 901
M 24	1	140	28	18	17	14,5	4	23	060 902
M 24	1,5	140	28	18	17	14,5	4	22,5	060 903
M 24	2	140	28	18	17	14,5	4	22	060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

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

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

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





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

374 150 120

-

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

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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

374 300 120

-

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

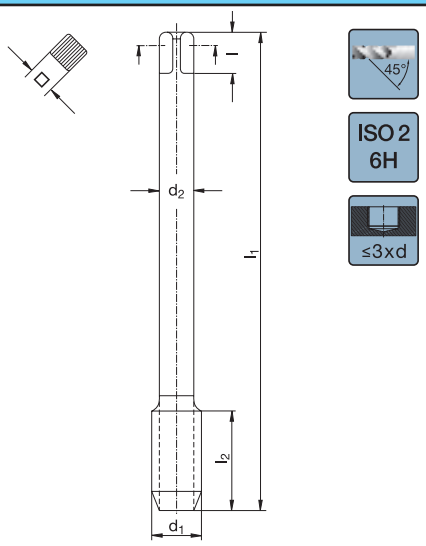
1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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

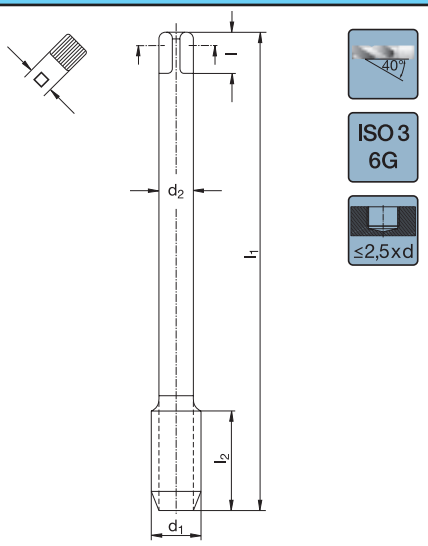
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

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



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

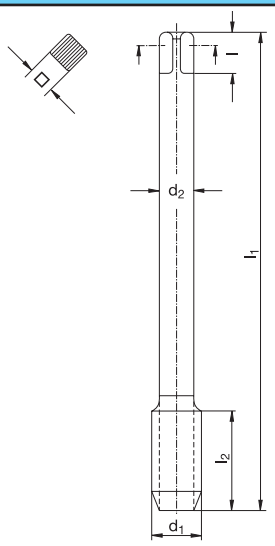
d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 8 x	1	90	10	6	8	4,9	3	7	961 040
M 10 x	1	90	12	7	8	5,5	3	9	961 041
M 12 x	1,5	100	14	9	10	7	3	10,5	961 043
M 16 x	1,5	100	16	12	12	9	3	14,5	961 045



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

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

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

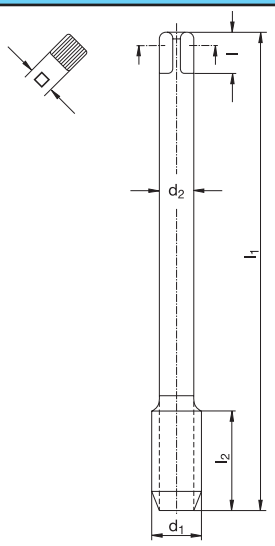


Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	374 103 130
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

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

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

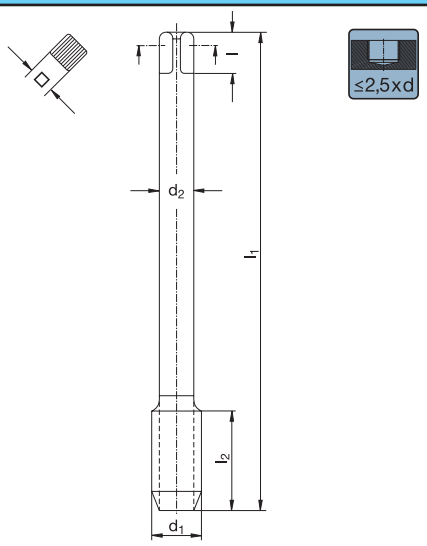
MF | Typ VA | ISO 3 6G | HSSE V3 | DIN 374 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1200 N/mm²

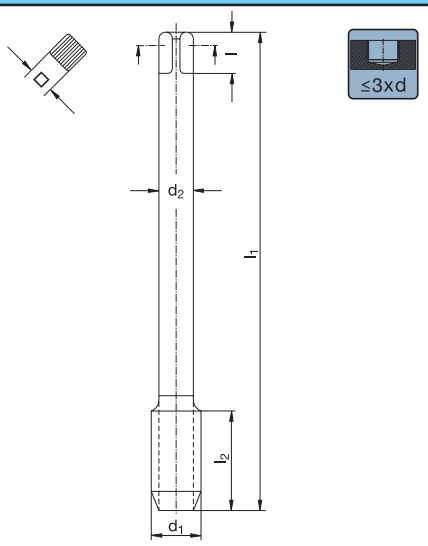


Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	374 163 130
	VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 6 x	**0,75**	80	14	4,5	6	3,4	3	5,3	031 031
M 8 x	**1**	90	22	6	8	4,9	3	7	031 033
M 10 x	**1**	90	20	7	8	5,5	3	9	031 034
M 12 x	**1,5**	100	22	9	10	7	3	10,5	031 036
M 14 x	**1,5**	100	22	11	12	9	3	12,5	031 037
M 16 x	**1,5**	100	22	12	12	9	3	14,5	031 038
M 18 x	**1,5**	110	25	14	14	11	3	16,5	031 039
M 20 x	**1,5**	125	25	16	15	12	3	18,5	031 040

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





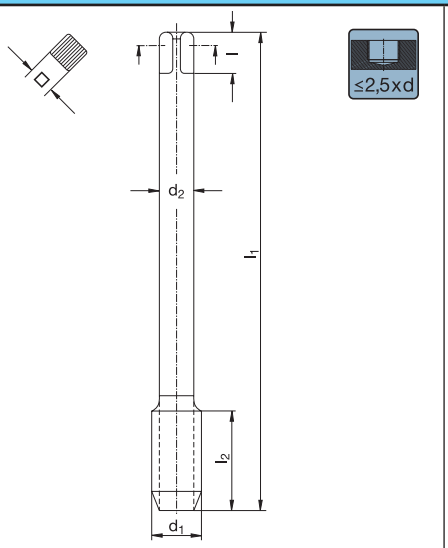
Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	374 303 130 VA-OX	Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	374 343 430 VA-TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

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

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

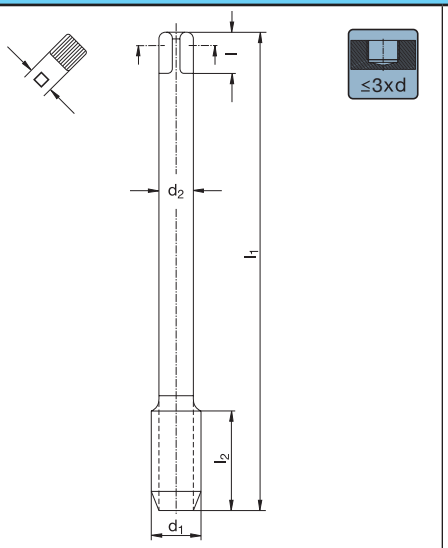
Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

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



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	374 363 130
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

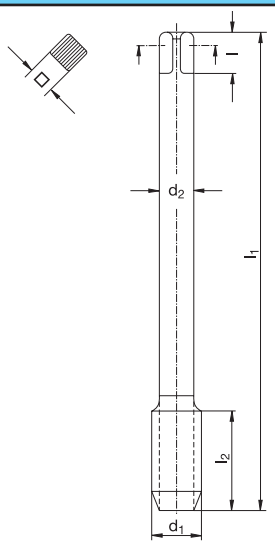
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8 x 1			90	10	6	8	4,9	3	7	031 173
M 10 x 1			90	12	7	8	5,5	4	9	031 174
M 12 x 1,5			100	14	9	10	7	4	10,5	031 176
M 14 x 1,5			100	16	11	12	9	4	12,5	031 177
M 16 x 1,5			100	16	12	12	9	5	14,5	031 178
M 18 x 1,5			110	20	14	14	11	5	16,5	031 179
M 20 x 1,5			125	20	16	15	12	5	18,5	031 180



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	374 364 430
		VA-TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8 x 1			90	10	6	8	4,9	3	7	431 173
M 10 x 1			90	12	7	8	5,5	4	9	431 174
M 12 x 1,5			100	14	9	10	7	4	10,5	431 176
M 16 x 1,5			100	16	12	12	9	5	14,5	431 178
M 20 x 1,5			125	20	16	15	12	5	18,5	431 180

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



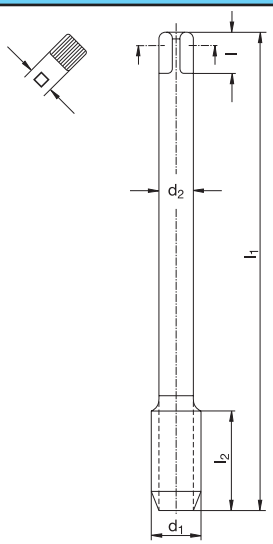
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

374 201 120
GG-Ni-OX

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

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

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



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

374 241 420
GG-TiCN

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

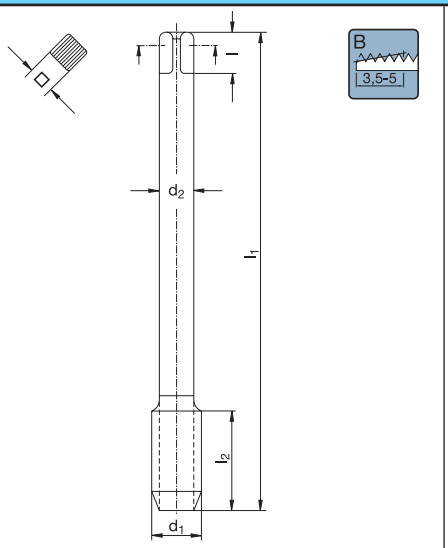
2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

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

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

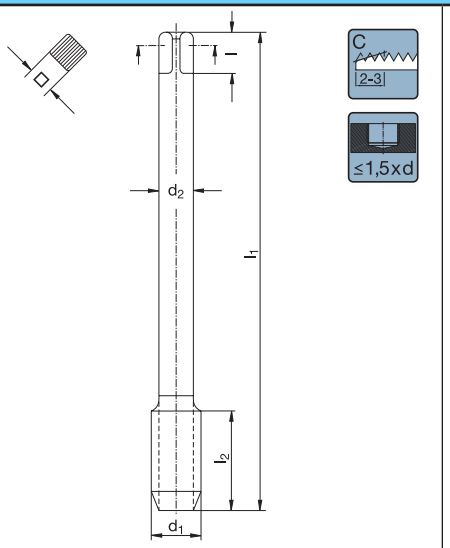
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

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



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

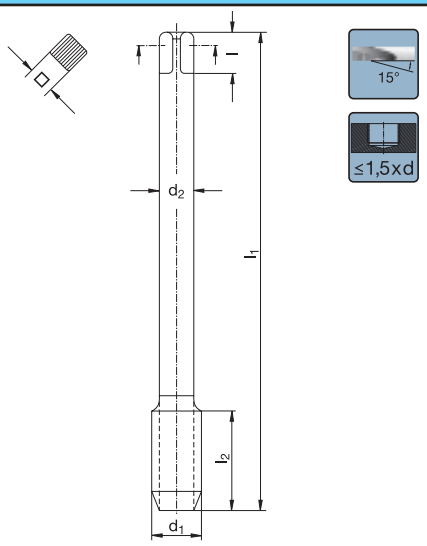
		P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
G	1/8	28	9,73	90	20	7	5,5	3	8,8	061 175
G	1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	061 176
G	3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	061 177
G	1/2	14	20,96	125	25	16	12	3	19	061 178
G	5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	061 179
G	3/4	14	26,44	140	28	20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

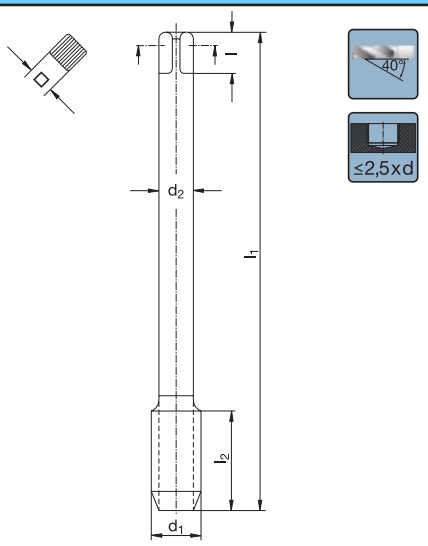


Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	980 200 120
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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





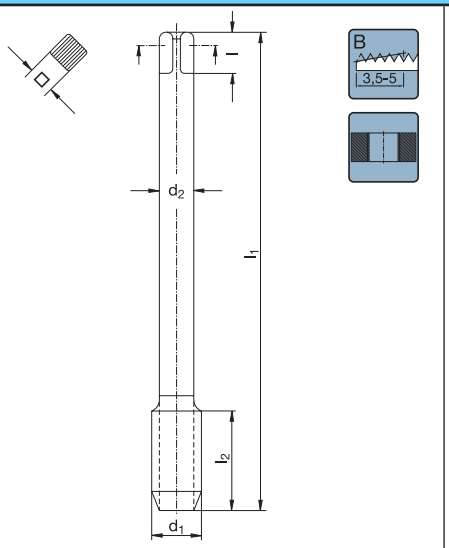
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	980 150 120	Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	980 300 120
		-			-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code		P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
G 1/8	28	9,73	90	16	7	5,5	3	8,8	061 184	G 1/8	28	9,73	90	16	7	5,5	3	8,8	061 200
G 1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	061 185	G 1/4	19	13,16	100	20	11	9	3	11,8	061 201
G 3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	061 186	G 3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	061 202
G 1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	061 187	G 1/2	14	20,96	125	25	16	12	4	19	061 203
G 5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	061 188	G 5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	061 204
G 3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	061 189	G 3/4	14	26,44	140	28	20	16	4	24,5	061 205
G 7/8	14	30,2	150	28	22	18	4	28,25	061 190	G 7/8	14	30,2	150	28	22	18	4	28,25	061 206
G 1	11	33,25	160	30	25	20	4	30,75	061 192	G 1	11	33,25	160	30	25	20	4	30,75	061 207
										G 1 1/8	11	37,9	170	30	28	22	4	35,3	061 208
										G 1 1/4	11	41,91	170	30	32	24	6	39,25	061 209
										G 1 3/8	11	44,32	180	32	36	29	6	41,9	061 210
										G 1 1/2	11	47,8	190	32	36	29	6	45,25	061 211

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

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

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



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

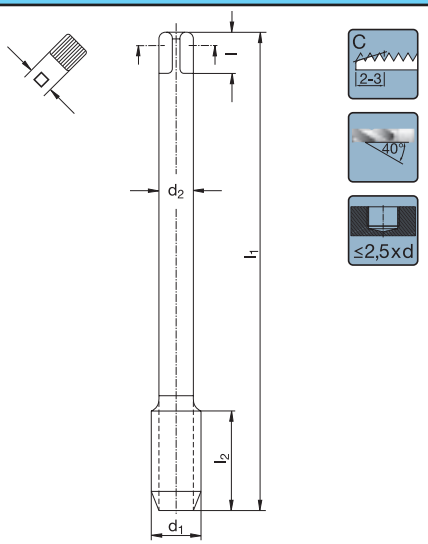
980 103 130

VA-OX

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

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

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



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

980 303 130

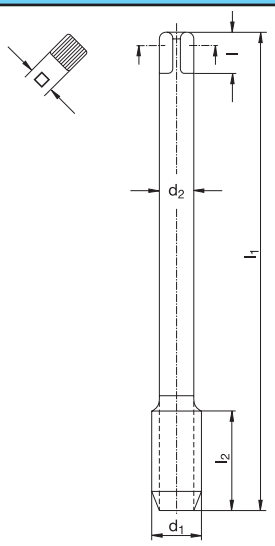
VA-OX

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

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

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

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



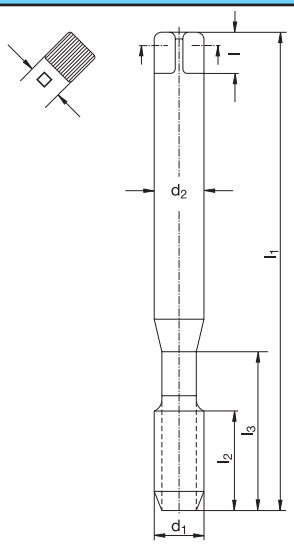
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	980 201 120
		GG-Ni-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

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

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

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

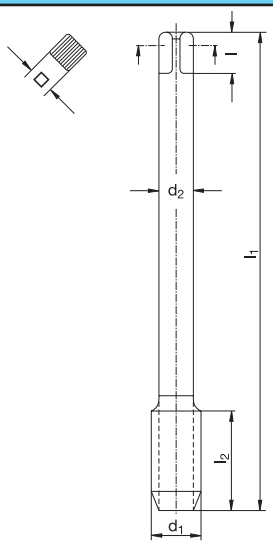
UNC | Typ N | 2B | HSSE V3 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | B 3,5-5 | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **920 100** 120
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% -

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

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



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **921 100** 120
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% -

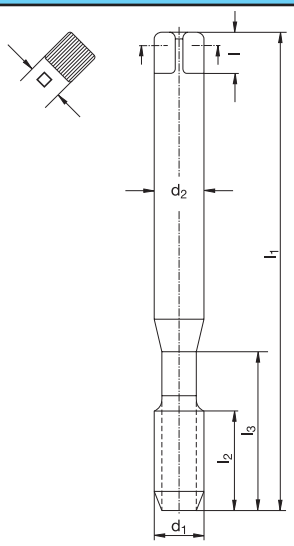
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

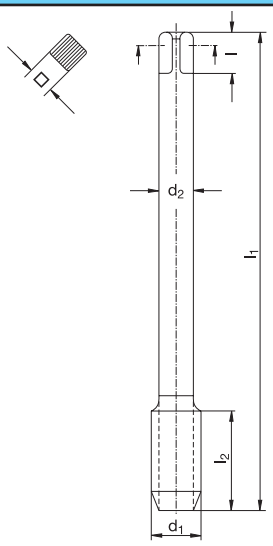
	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
	7/16 – 14	11,11	100	24	8	6,2	3	9,4	061 238
	1/2 – 13	12,70	110	29	9	7	3	10,8	061 239
	9/16 – 12	14,29	110	30	11	9	3	12,25	061 240
	5/8 – 11	15,88	110	32	12	9	3	13,5	061 241
	3/4 – 10	19,05	125	34	14	11	3	16,5	061 242
	7/8 – 9	22,23	140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

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

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

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





Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	920 300 120
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

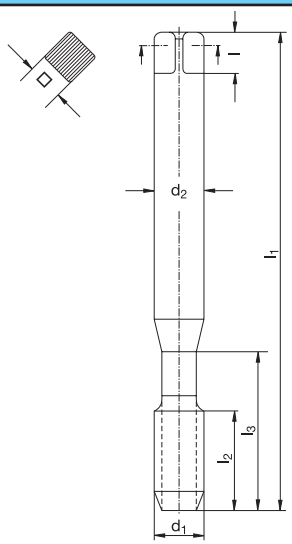
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	921 300 120
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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

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

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

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



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

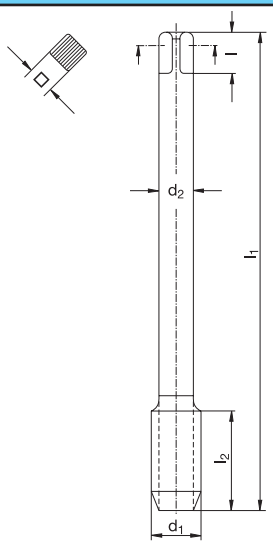
920 103130

VA-OX

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

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

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



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

921 103130

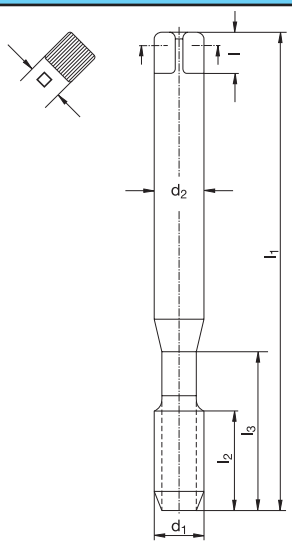
VA-OX

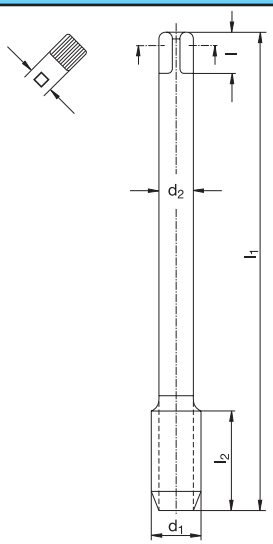
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

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

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

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





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

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

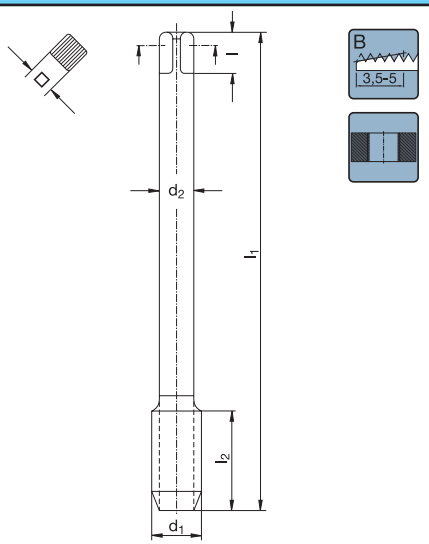
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	921 303 130
		VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

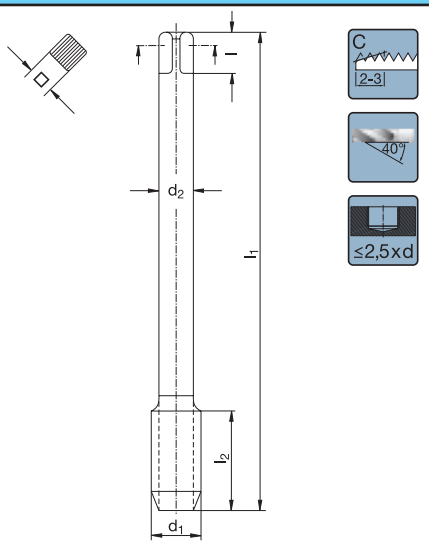
P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
1/2 – 13	12,70	110	23	9	7	4	10,8	031 264
5/8 – 11	15,88	110	28	12	9	4	13,5	031 266
3/4 – 10	19,05	125	30	14	11	4	16,5	031 267
7/8 – 9	22,23	140	34	18	14,5	4	19,5	031 268
1 – 8	25,40	160	38	18	14,5	5	22,25	031 269

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

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

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

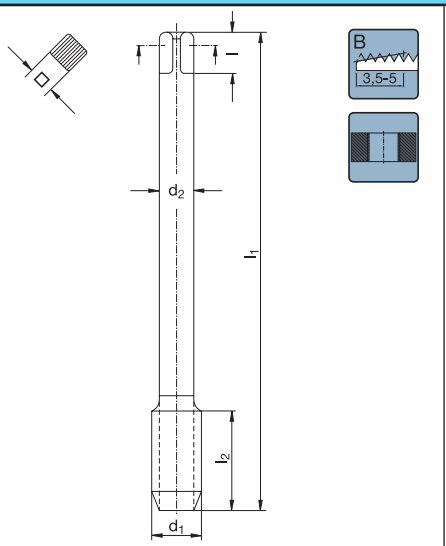


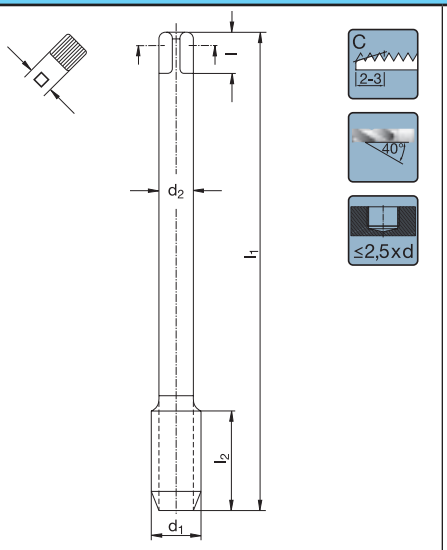


Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	930 100 120	Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	930 300 120
		-			-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
# 0 – 80	1,52	40	8	1,2	–	2	1,25	061 271	# 3 – 56	2,52	50	7	1,8	–	2	2,15	061 296
# 1 – 72	1,85	50	8	1,4	–	2	1,55	061 272	# 4 – 48	2,85	56	7	2,2	–	2	2,4	061 297
# 2 – 64	2,18	50	9	1,6	–	2	1,85	061 273	# 5 – 44	3,18	56	7	2,2	–	3	2,7	061 298
# 3 – 56	2,52	50	9	1,8	–	2	2,15	061 274	# 6 – 40	3,51	56	7	2,5	2,1	3	3,0	061 299
# 4 – 48	2,85	56	11	2,2	–	2	2,4	061 275	# 8 – 36	4,17	63	7	2,8	2,1	3	3,5	061 300
# 5 – 44	3,18	56	11	2,2	–	3	2,7	061 276	# 10 – 32	4,83	70	9	3,5	2,7	3	4,1	061 301
# 6 – 40	3,51	56	13	2,5	2,1	3	2,95	061 277	# 12 – 28	5,49	80	9	4	3	3	4,6	061 302
# 8 – 36	4,17	63	13	2,8	2,1	3	3,5	061 278	1/4 – 28	6,35	80	11	4,5	3,4	3	5,5	061 303
# 10 – 32	4,83	70	16	3,5	2,7	3	4,1	061 279	5/16 – 24	7,94	90	12	6	4,9	3	6,9	061 304
# 12 – 28	5,49	80	17	4	3	3	4,6	061 280	3/8 – 24	9,53	90	13	7	5,5	3	8,5	061 305
1/4 – 28	6,35	80	19	4,5	3,4	3	5,5	061 281	7/16 – 20	11,11	100	15	8	6,2	3	9,9	061 306
5/16 – 24	7,94	90	22	6	4,9	3	6,9	061 282	1/2 – 20	12,70	100	16	9	7	3	11,5	061 307
3/8 – 24	9,53	90	22	7	5,5	3	8,5	061 283	9/16 – 18	14,29	100	17	11	9	3	12,9	061 308
7/16 – 20	11,11	100	24	8	6,2	3	9,9	061 284	5/8 – 18	15,88	100	19	12	9	3	14,5	061 309
1/2 – 20	12,70	100	22	9	7	3	11,5	061 285	3/4 – 16	19,05	110	21	14	11	4	17,5	061 310
9/16 – 18	14,29	100	22	11	9	3	12,9	061 286	7/8 – 14	22,23	125	23	18	14,5	4	20,4	061 311
5/8 – 18	15,88	100	22	12	9	3	14,5	061 287	1 – 12	25,40	125	25	18	14,5	4	23,25	061 312
3/4 – 16	19,05	110	25	14	11	3	17,5	061 288									
7/8 – 14	22,23	125	25	18	14,5	3	20,4	061 289									
1 – 12	25,40	125	25	18	14,5	3	23,25	061 290									
1 1/8 – 12	28,58	150	28	22	18	4	26,5	061 291									
1 1/4 – 12	31,75	150	28	22	18	4	29,5	061 292									
1 3/8 – 12	34,93	170	30	28	22	4	32,75	061 293									
1 1/2 – 12	38,10	170	30	32	24	4	36	061 294									

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



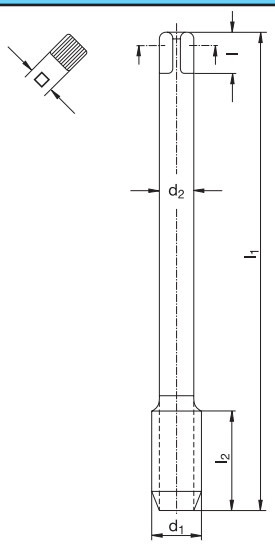


Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	930 103 130 VA-OX	Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	930 303 130 VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
# 6 – 40	3,51	56	13	2,5	2,1	3	3	031 277	# 6 – 40	3,51	56	7	2,5	2,1	3	3	031 299
# 10 – 32	4,83	70	16	3,5	2,7	3	4,1	031 279	# 10 – 32	4,83	70	9	3,5	2,7	3	4,1	031 301
1/4 – 28	6,35	80	19	4,5	3,4	3	5,5	031 281	1/4 – 28	6,35	80	11	4,5	3,4	3	5,5	031 303
5/16 – 24	7,94	90	22	6	4,9	3	6,9	031 282	5/16 – 24	7,94	90	12	6	4,9	3	6,9	031 304
3/8 – 24	9,53	90	22	7	5,5	3	8,5	031 283	3/8 – 24	9,53	90	13	7	5,5	3	8,5	031 305
7/16 – 20	11,11	100	24	8	6,2	3	9,9	031 284	7/16 – 20	11,11	100	15	8	6,2	4	9,9	031 306
1/2 – 20	12,70	100	22	9	7	3	11,5	031 285	1/2 – 20	12,70	100	16	9	7	4	11,5	031 307
5/8 – 18	15,88	100	22	12	9	3	14,5	031 287	5/8 – 18	15,88	100	19	12	9	4	14,5	031 309
3/4 – 16	19,05	110	25	14	11	3	17,5	031 288	3/4 – 16	19,05	110	21	14	11	4	17,5	031 310
7/8 – 14	22,23	125	25	18	14,5	3	20,4	031 289	7/8 – 14	22,23	125	23	18	14,5	4	20,4	031 311
1 – 12	25,40	125	25	18	14,5	3	23,25	031 290	1 – 12	25,40	125	25	18	14,5	5	23,25	031 312

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

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



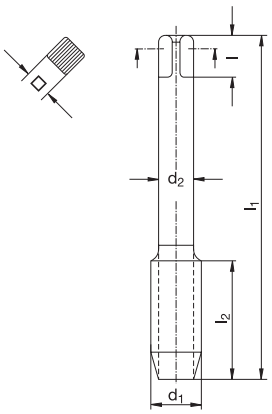
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%								922 303 130
								VA-OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali								1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3
P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
$1^1/_8$– 8	28,57	125	30	22	18	4	25,4	031 320
$1^1/_4$– 8	31,75	125	30	22	18	4	28,5	031 321
$1^1/_2$– 8	38,10	125	30	28	22	5	35	031 322
$1^3/_4$– 8	44,45	125	30	36	29	5	41,5	031 323
2– 8	50,80	125	33	40	32	5	48	031 324

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

PG

NPT

HSSE-V3



PG | 80° p | DIN 40432 | DIN 40430

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

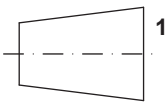
910 200 120

-

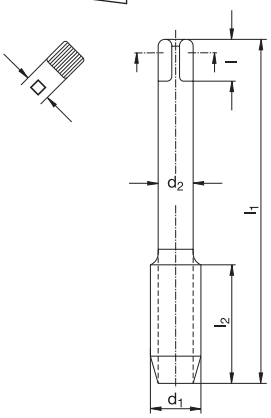
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

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



NPT | 60° p | WEXO | ANSI B1.20.1



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

901 200 120

-

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

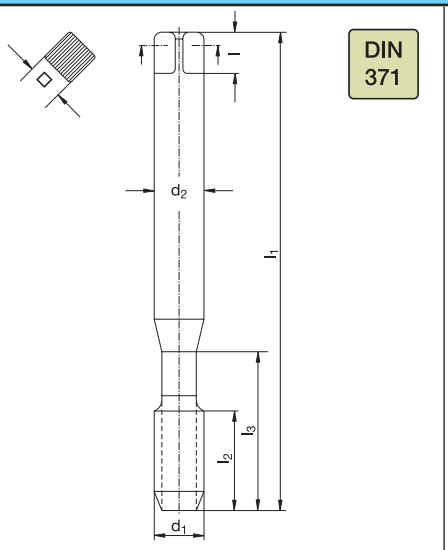
1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

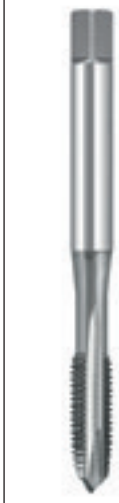
	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
1/16	27	7,72	56	14	6	4,9	4	6,4	060 001
1/8	27	10,07	63	15	7	5,5	4	8,7	060 002
1/4	18	13,37	63	21	11	9	4	11,4	060 003
3/8	18	16,81	70	21	12	9	4	14,7	060 004
1/2	14	20,95	80	27	16	12	4	18,3	060 005
3/4	14	26,29	100	27	20	16	5	23,7	060 006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

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

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

M | Typ UNI | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1300 N/mm²





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

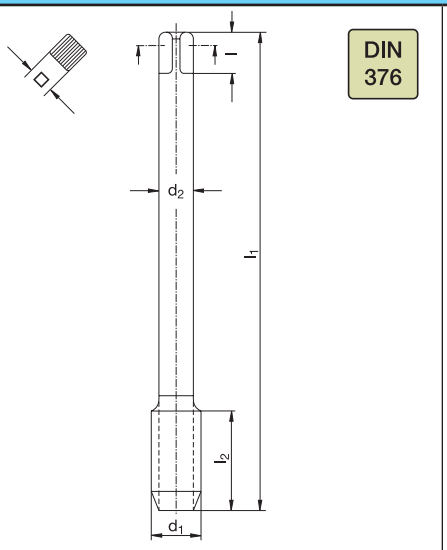
571 403440

GU-B HARDLUBE

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

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	3	1,6	433 397
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	3	2,05	433 399
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 401
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 403
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	433 404
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	433 405
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	433 406
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	433 407



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

576 403440

GU-B HARDLUBE

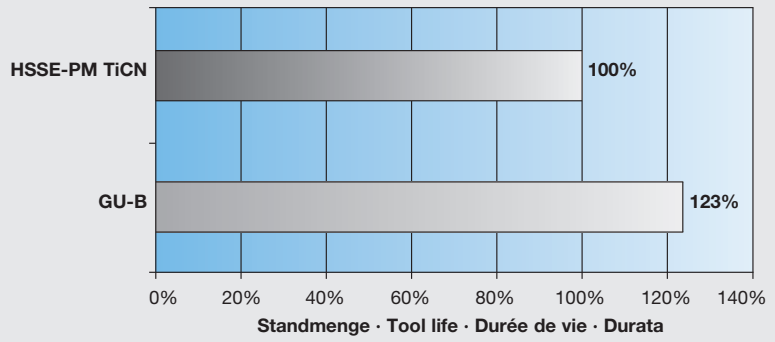
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	2,2	–	–	3	2,5	433 411
M	4	0,7	63	13	2,8	6	2,1	3	3,3	433 413
M	5	0,8	70	16	3,5	6	2,7	3	4,2	433 414
M	6	1	80	19	4,5	8	3,4	3	5	433 415
M	8	1,25	90	22	6	8	4,9	3	6,8	433 416
M	10	1,5	100	24	7	10	5,5	3	8,5	433 417
M	12	1,75	110	28	9	12	7	3	10,2	433 420
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	433 421
M	16	2	110	32	12	14	9	3	14	433 422
M	18	2,5	125	34	14	15	11	3	15,5	433 423
M	20	2,5	140	34	16	17	12	3	17,5	433 424
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	3	17,5	433 425
M	24	3	160	38	18	19	14,5	3	21	433 426
M	27	3	160	38	20	21	16	4	24	433 427
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	433 428

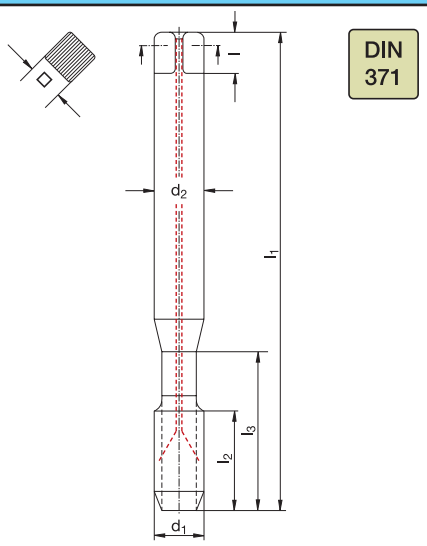
Einsatzbeispiele · Application examples · Exemple d'utilisation · Esempio di applicazione

Werkzeugtyp · Tool type · Type d'outil · Utensile	GU-B	HSSE-PM TiCN
Werkstoff · Work material · Pièce à usiner · Materiale	1.0503 – C 45 (850 N/mm²)	
Gewinde · Thread size · Taraudage · Filettatura	M 10 - ISO2 (6H)	
Gewindetiefe · Thread depth · Profondeur de taraudage · Profondita'	15 mm Durchgangsloch · Through hole · Trou débouchant · Passante	
V_c	25 m/min	
KSS · Coolant lubricant · Lubrification · Lubrificante	7 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione	
Standmenge · Tool life · Durée de vie · Durata	123 %	100 %



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

M | Typ UNI | IKR | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1300 N/mm²



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

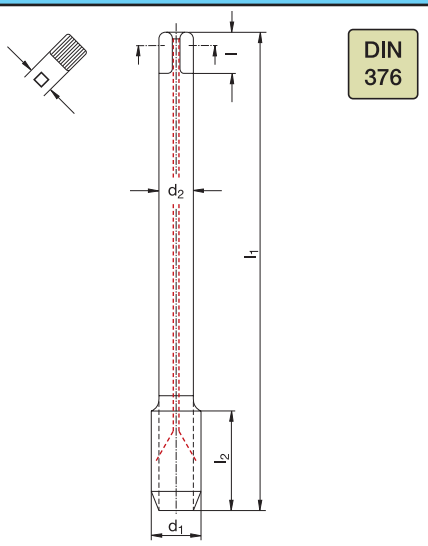
571 437 440

GU-B HARDLUBE

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

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 6		1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	433 445
M 8		1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	433 446
M 10		1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	433 447



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

576 437 440

GU-B HARDLUBE

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

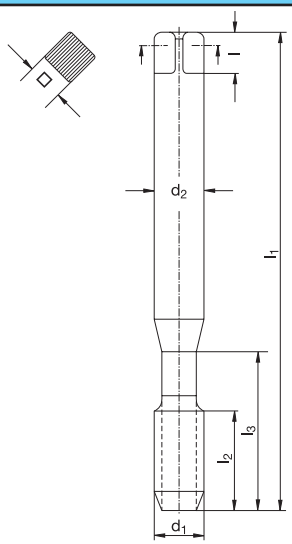
1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 12		1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	433 448
M 14		2	110	30	11	12	9	3	12	433 449
M 16		2	110	32	12	12	9	3	14	433 450
M 18		2,5	125	34	14	14	11	3	15,5	433 451
M 20		2,5	140	34	16	15	12	4	17,5	433 452
M 24		3	168	38	18	17	14,5	3	21	433 454

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

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

M | Typ UNI | 6GX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1300 N/mm²



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

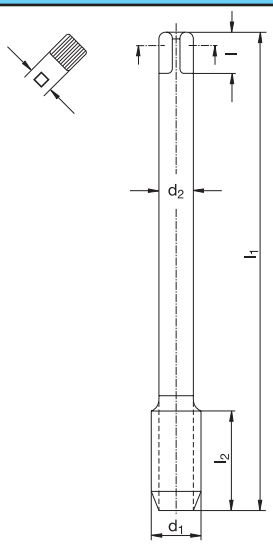
571 463440

GU-B HARDLUBE

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

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 503
M	**4**	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 505
M	**5**	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	433 506
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	433 507
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	433 508
M	**10**	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	433 509



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

576 463440

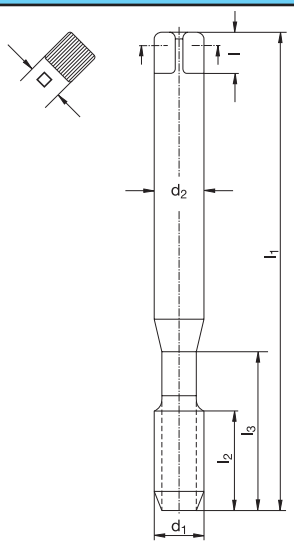
GU-B HARDLUBE

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

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

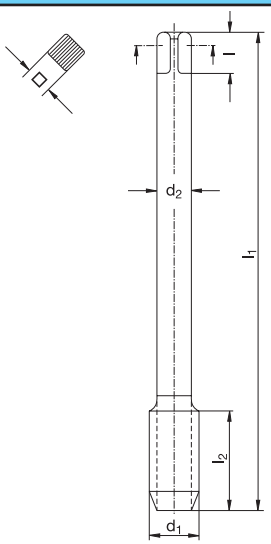
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	433 515
M	**16**	2	110	32	12	12	9	3	14	433 517
M	**20**	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	433 519

M | Typ UNI | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	571 703 440 GU-50 HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	3	1,6	433 697
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	3	2,05	433 699
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 701
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 703
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	433 704
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 705
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 706
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 707

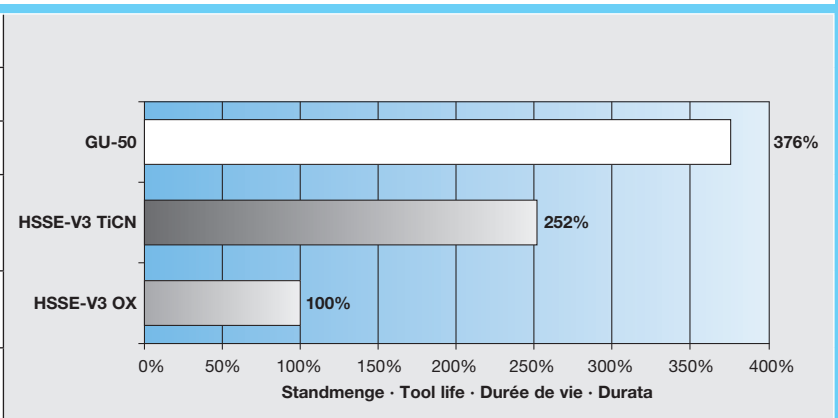


Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	576 703 440 GU-50 HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	2,2	–	–	3	2,5	433 711
M	4	0,7	63	7	2,8	6	2,1	3	3,3	433 713
M	5	0,8	70	8	3,5	6	2,7	3	4,2	433 714
M	6	1	80	10	4,5	8	3,4	3	5	433 715
M	8	1,25	90	13	6	8	4,9	3	6,8	433 716
M	10	1,5	100	15	7	10	5,5	3	8,5	433 717
M	12	1,75	110	18	9	12	7	4	10,2	433 720
M	14	2	110	20	11	12	9	4	12	433 721
M	16	2	110	20	12	14	9	4	14	433 722
M	18	2,5	125	25	14	15	11	4	15,5	433 723
M	20	2,5	140	25	16	17	12	4	17,5	433 724
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	433 725
M	24	3	160	30	18	19	14,5	4	21	433 726
M	27	3	160	30	20	21	16	4	24	433 727
M	30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	433 728

Einsatzbeispiele · Application examples · Exemple d'utilisation · Esempio di applicazione

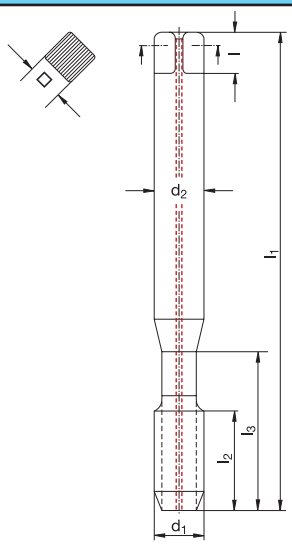
Werkzeugtyp · Tool type · Type d'outil · Utensile	HSSE-V3 OX	HSSE-V3 TiCN	GU-50
Werkstoff · Work material · Pièce à usiner · Materiale	1.0570 - St52-3		
Gewinde · Thread size · Taraudage · Filettatura	M 12 – 6HX		
Gewindetiefe · Thread depth · Profondeur de taraudage · Profondita'	30 mm Sackloch · Blind hole · Trou borgne · Cieco		
V_c	20 m/min		
KSS · Coolant lubricant · Lubrification · Lubrificante	7 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione		
Standmenge · Tool life · Durée de vie · Durata	100 %	252 %	376 %



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

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

M | Typ UNI | IKA | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



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

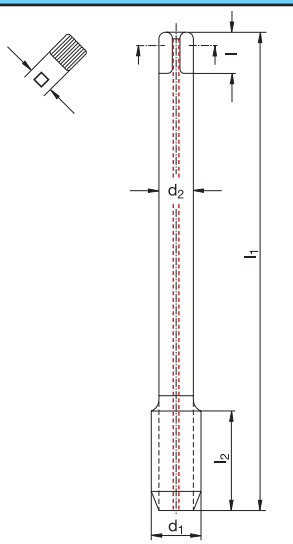
571 737440

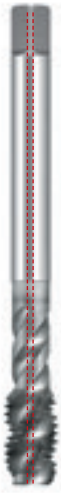
GU-50 HARDLUBE

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

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 6		1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 745
M 8		1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 746
M 10		1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 747





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

576 737440

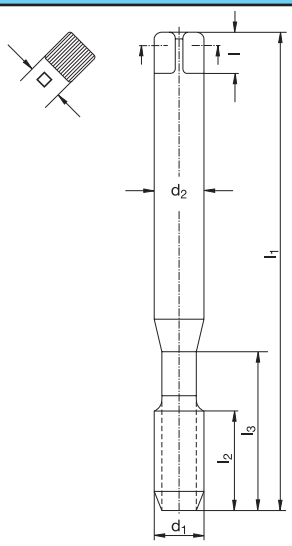
GU-50 HARDLUBE

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

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	433 748	
M 14	2	110	20	11	12	9	4	12	433 749	
M 16	2	110	20	12	12	9	4	14	433 750	
M 18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	433 751	
M 20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	433 752	
M 24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	433 754	

M | Typ UNI | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | E 1,5-2 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



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

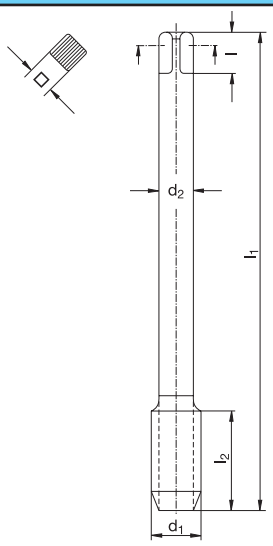
571 723440

GU-50 HARDLUBE

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

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 3		0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 853
M 4		0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 855
M 5		0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	433 856
M 6		1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 857
M 8		1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 858
M 10		1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 859



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

576 723440

GU-50 HARDLUBE

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

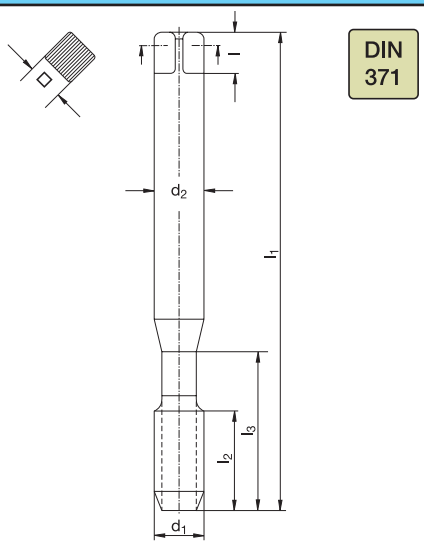
1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 12		1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	433 865
M 16		2	110	20	12	12	9	4	14	433 867
M 20		2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	433 869

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

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

M | Typ UNI | 6GX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



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

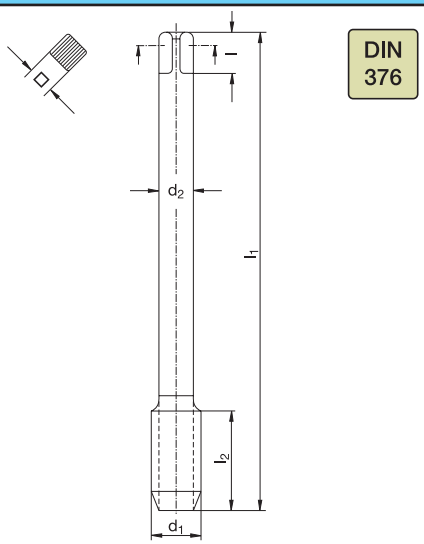
571 763 440

GU-50 HARDLUBE

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

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 803
M	**4**	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 805
M	**5**	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	433 806
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 807
M	**8**	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 808
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 809



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

576 763 440

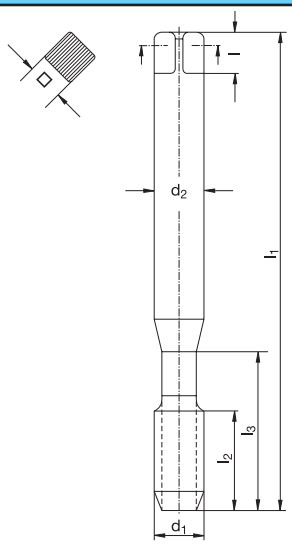
GU-50 HARDLUBE

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

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

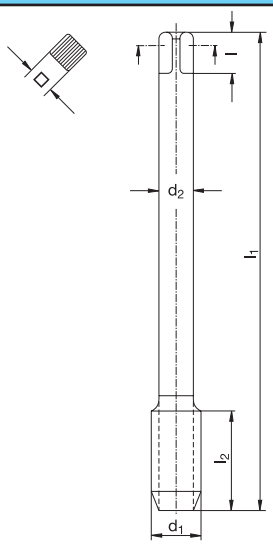
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	433 815
M	**16**	2	110	20	12	12	9	4	14	433 817
M	**20**	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	433 819

M | Typ UNI | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 45° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	571 603 440 GU-45 STiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	439 062
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	439 064
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	439 065
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	439 066
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	439 067
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	439 068

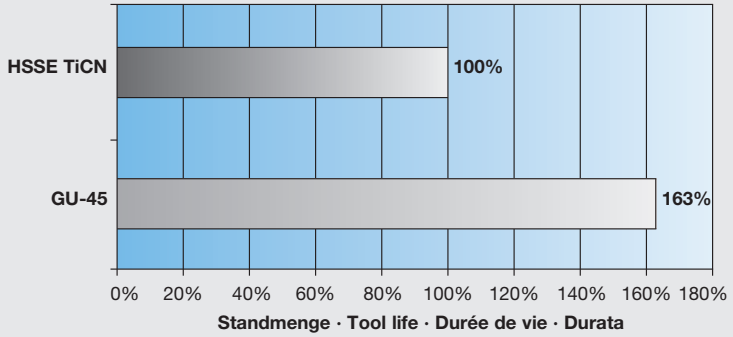


Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	576 603 440 GU-45 STiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	439 069
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	439 071
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	439 073

Einsatzbeispiele · Application examples · Exemple d'utilisation · Esempio di applicazione

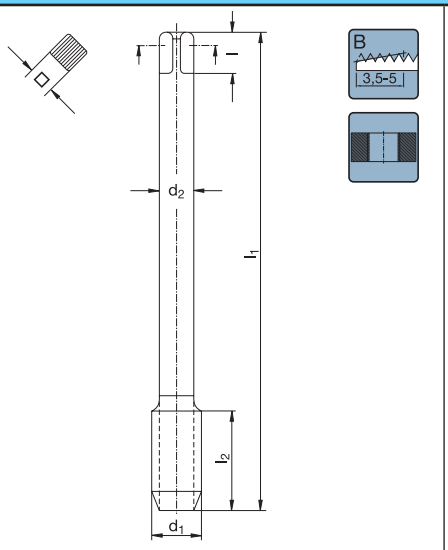
Werkzeugtyp · Tool type · Type d'outil · Utensile	GU-45	HSSE TiCN
Werkstoff · Work material · Pièce à usiner · Materiale	1.7225 – 42 CrMo 4 V (900 N/mm²)	
Gewinde · Thread size · Taraudage · Filettatura	M 10 - ISO2 (6H)	
Gewindetiefe · Thread depth · Profondeur de taraudage · Profondita'	20 mm Sackloch · Blind hole · Trou borgne · Cieco	
V_c	12 m/min	
KSS · Coolant lubricant · Lubrification · Lubrificante	6 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione	
Standmenge · Tool life · Durée de vie · Durata	163 %	100 %



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

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

MF | Typ UNI | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 374 | DIN 13 | ≤ 1300 N/mm²



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

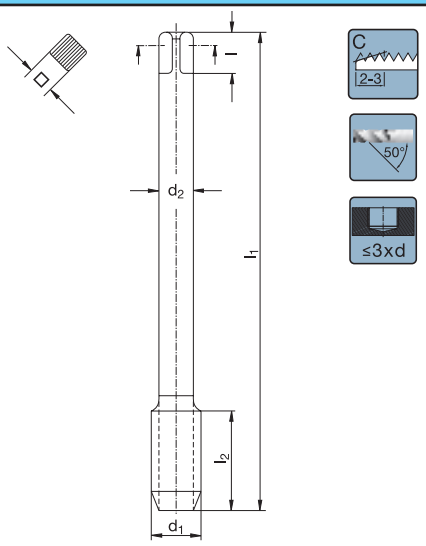
574 403 440

GU-B HARDLUBE

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

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 3	x 0,35	56	8	2,2	–	–	3	2,65	433 463
M 4	x 0,5	63	10	2,8	5	2,1	3	3,5	433 464
M 5	x 0,5	70	12	3,5	6	2,7	3	4,5	433 465
M 6	x 0,5	80	14	4,5	6	3,4	3	5,5	433 466
M 6	x 0,75	80	14	4,5	6	3,4	3	5,25	433 467
M 8	x 0,75	80	18	6	8	4,9	3	7,25	433 468
M 8	x 1	90	22	6	8	4,9	3	7	433 469
M 10	x 1	90	20	7	8	5,5	3	9	433 472
M 10	x 1,25	100	24	7	8	5,5	3	8,75	433 473
M 12	x 1	100	22	9	10	7	3	11	433 475
M 12	x 1,25	100	22	9	10	7	3	10,75	433 476
M 12	x 1,5	100	22	9	10	7	3	10,5	433 477
M 14	x 1,5	100	22	11	12	9	4	12,5	433 480
M 16	x 1,5	100	22	12	12	9	4	14,5	433 484
M 18	x 1,5	110	25	14	14	11	4	16,5	433 486
M 20	x 1,5	125	25	16	15	12	4	18,5	433 489
M 22	x 1,5	125	25	18	17	14,5	3	20,5	433 461
M 24	x 1,5	140	28	18	17	14,5	3	22,5	433 462



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

574 703 440

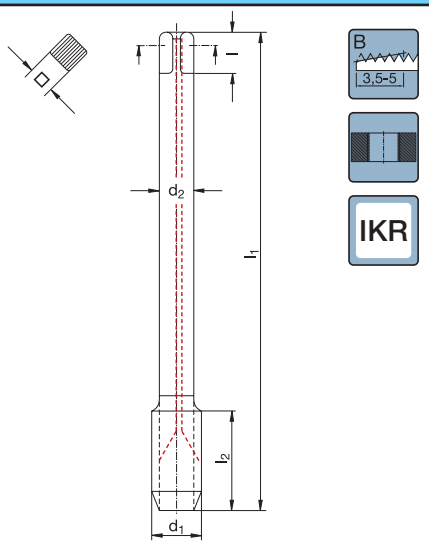
GU-50 HARDLUBE

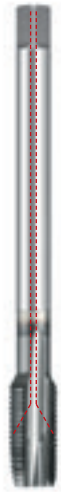
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

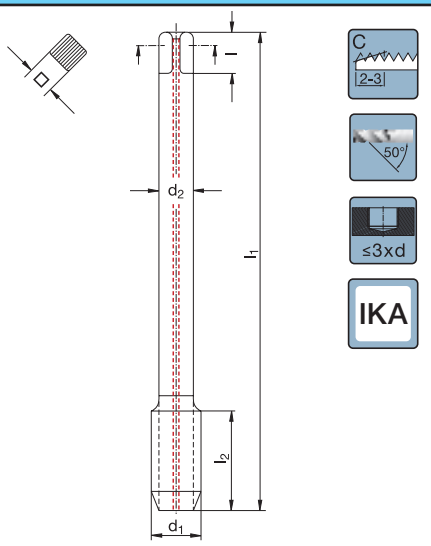
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 3	x 0,35	56	4	2,2	–	–	3	2,65	433 763
M 4	x 0,5	63	6	2,8	5	2,1	3	3,5	433 764
M 5	x 0,5	70	7	3,5	6	2,7	3	4,5	433 765
M 6	x 0,5	80	8	4,5	6	3,4	3	5,5	433 766
M 6	x 0,75	80	8	4,5	6	3,4	3	5,25	433 767
M 8	x 0,75	80	10	6	8	4,9	3	7,25	433 768
M 8	x 1	90	10	6	8	4,9	3	7	433 769
M 10	x 1	90	12	7	8	5,5	4	9	433 772
M 10	x 1,25	100	12	7	8	5,5	4	8,75	433 773
M 12	x 1	100	14	9	10	7	4	11	433 775
M 12	x 1,25	100	14	9	10	7	4	10,75	433 776
M 12	x 1,5	100	14	9	10	7	4	10,5	433 777
M 14	x 1,5	100	16	11	12	9	4	12,5	433 780
M 16	x 1,5	100	16	12	12	9	5	14,5	433 784
M 18	x 1,5	110	20	14	14	11	5	16,5	433 786
M 20	x 1,5	125	20	16	15	12	5	18,5	433 789
M 22	x 1,5	125	20	18	17	14,5	5	20,5	433 761
M 24	x 1,5	140	24	18	17	14,5	5	22,5	433 762

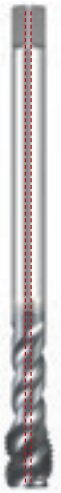
MF | Typ UNI | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 374 | DIN 13 | ≤ 1300 N/mm²





Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	574 437 440 GU-B HARDLUBE									
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7									
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 8 x 1			90	22	6	8	4,9	3	7	433 490
M 10 x 1			90	20	7	8	5,5	3	9	433 491
M 10 x 1,25			100	24	7	8	5,5	3	8,75	433 492
M 12 x 1			100	22	9	10	7	3	11	433 493
M 12 x 1,25			100	22	9	10	7	3	10,75	433 494
M 12 x 1,5			100	22	9	10	7	3	10,5	433 495
M 14 x 1,5			100	22	11	12	9	4	12,5	433 496
M 16 x 1,5			100	22	12	12	9	4	14,5	433 497
M 18 x 1,5			110	25	14	14	11	4	16,5	433 498
M 20 x 1,5			125	25	16	15	12	4	18,5	433 499



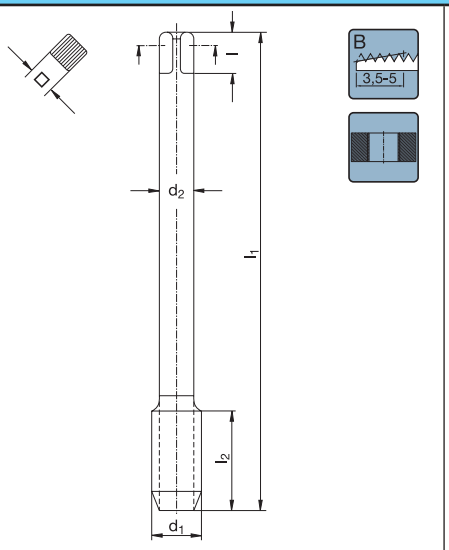


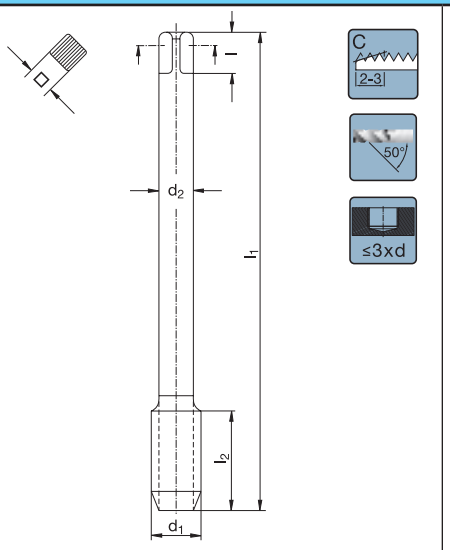
Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	574 737 440 GU-50 HARDLUBE									
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7									
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 8 x 1			90	10	6	8	4,9	3	7	433 790
M 10 x 1			90	12	7	8	5,5	4	9	433 791
M 10 x 1,25			100	12	7	8	5,5	4	8,75	433 792
M 12 x 1			100	14	9	10	7	4	11	433 793
M 12 x 1,25			100	14	9	10	7	4	10,75	433 794
M 12 x 1,5			100	14	9	10	7	4	10,5	433 795
M 14 x 1,5			100	16	11	12	9	4	12,5	433 796
M 16 x 1,5			100	16	12	12	9	5	14,5	433 797
M 18 x 1,5			110	20	14	14	11	5	16,5	433 798
M 20 x 1,5			125	20	16	15	12	5	18,5	433 799

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

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

G | Typ UNI | PS 55 | DIN 5156 | 55° P | DIN ISO 228 | ≤ 1300 N/mm²





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

580 403 440
GU-B HARDLUBE

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

1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]	Code
G 1/8	28	9,73	90	20	7	5,5	3	8,8	433 220
G 1/4	19	13,16	100	22	11	9	3	11,8	433 221
G 3/8	19	16,66	100	22	12	9	3	15,25	433 222
G 1/2	14	20,96	125	25	16	12	3	19	433 223
G 5/8	14	22,91	125	25	18	14,5	4	21	433 224
G 3/4	14	26,44	140	26	20	16	4	24,5	433 225
G 1	11	33,25	160	30	25	20	4	30,75	433 227

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

580 703 440
GU-50 HARDLUBE

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

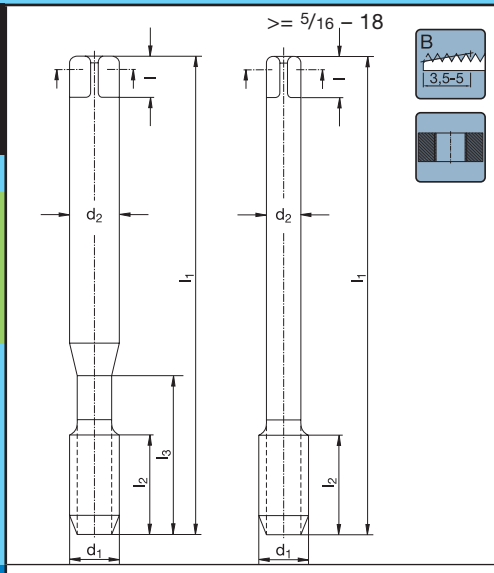
1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

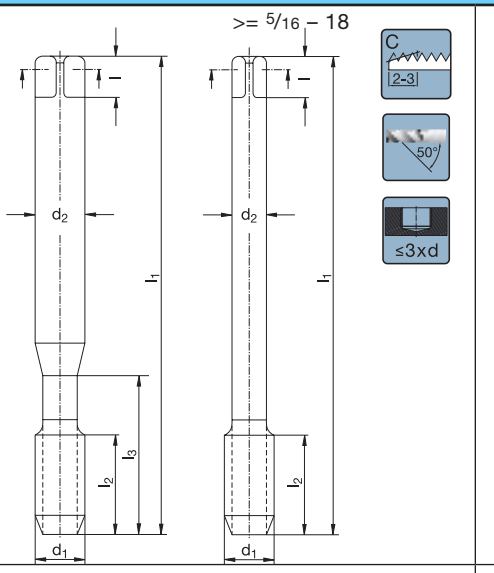
	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]	Code
G 1/8	28	9,73	90	12	7	5,5	3	8,8	433 240
G 1/4	19	13,16	100	15	11	9	4	11,8	433 241
G 3/8	19	16,66	100	15	12	9	4	15,25	433 242
G 1/2	14	20,96	125	18	16	12	4	19	433 243
G 5/8	14	22,91	125	18	18	14,5	4	21	433 244
G 3/4	14	26,44	140	20	20	16	5	24,5	433 245
G 1	11	33,25	160	22	25	20	5	30,75	433 247

UNC | Typ UNI | 2BX | PS 55 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | ≤ 1300 N/mm²

UNC

PS 55





Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	520 403 440 GU-B HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
#	2 – 56	2,18	45	9	12	2,8	2,1	3	1,85	433 571
#	4 – 40	2,85	56	11	18	3,5	2,7	3	2,35	433 573
#	6 – 32	3,51	56	12	20	4,0	3,0	3	2,85	433 575
#	8 – 32	4,17	63	13	21	4,5	3,4	3	3,50	433 576
#	10 – 24	4,83	70	16	25	6,0	4,9	3	3,90	433 577
	1/4 – 20	6,35	80	19	30	7,0	5,5	3	5,10	433 579
	5/16 – 18	7,94	90	22	35	6,0	4,9	3	6,60	433 580
	3/8 – 16	9,53	100	24	39	7,0	5,5	3	8,00	433 581
	1/2 – 13	12,70	110	28	–	9,0	7,0	3	10,80	433 583
	5/8 – 11	15,88	110	32	–	12,0	9,0	3	13,50	433 584
	3/4 – 10	19,05	125	34	–	14,0	11,0	3	16,50	433 585
	7/8 – 9	22,23	140	34	–	18,0	14,5	3	19,50	433 586
1	– 8	25,40	160	38	–	18,0	14,5	3	22,25	433 587

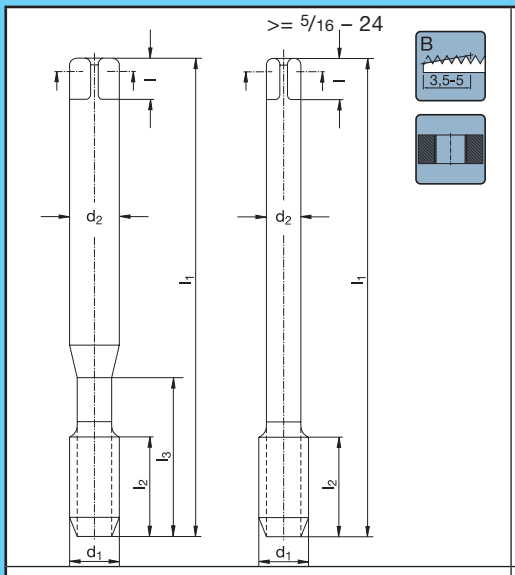
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	520 703 440 GU-50 HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

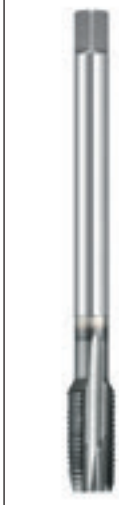
	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
#	2 – 56	2,18	45	9	12	2,8	2,1	3	1,85	433 871
#	4 – 40	2,85	56	5	18	3,5	2,7	3	2,35	433 873
#	6 – 32	3,51	56	6	20	4,0	3,0	3	2,85	433 875
#	8 – 32	4,17	63	7	21	4,5	3,4	3	3,50	433 876
#	10 – 24	4,83	70	9	25	6,0	4,9	3	3,90	433 877
	1/4 – 20	6,35	80	10	30	7,0	5,5	3	5,10	433 879
	5/16 – 18	7,94	90	13	35	6,0	4,9	3	6,60	433 880
	3/8 – 16	9,53	100	15	39	7,0	5,5	3	8,00	433 881
	1/2 – 13	12,70	110	18	–	9,0	7,0	4	10,80	433 883
	5/8 – 11	15,88	110	24	–	12,0	9,0	4	13,50	433 884
	3/4 – 10	19,05	125	30	–	14,0	11,0	4	16,50	433 885
	7/8 – 9	22,23	140	34	–	18,0	14,5	4	19,50	433 886
1	– 8	25,40	160	38	–	18,0	14,5	5	22,25	433 887

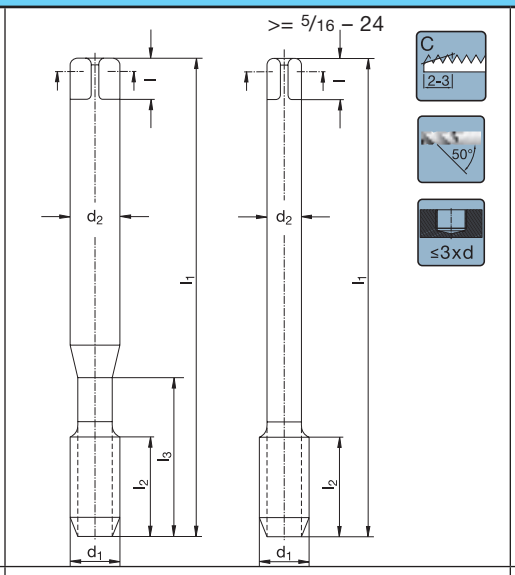
Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

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

UNF | Typ UNI | 2BX | PS 55 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | ≤ 1300 N/mm²



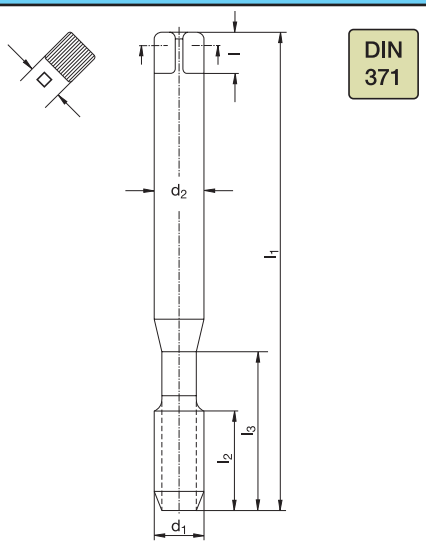




Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	530 403 440 GU-B HARDLUBE	Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	530 703 440 GU-50 HARDLUBE
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7	Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4; 6.1; 6.2; 7

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
# 4 – 48	2,85	56	11	18	3,5	2,7	3	2,40	433 592	# 4 – 48	2,85	56	5	18	3,5	2,7	3	2,40	433 892
# 6 – 40	3,51	56	12	20	4,0	3,0	3	2,95	433 593	# 6 – 40	3,51	56	6	20	4,0	3,0	3	2,95	433 893
# 8 – 36	4,17	63	13	21	4,5	3,4	3	3,50	433 594	# 8 – 36	4,17	63	7	21	4,5	3,4	3	3,50	433 894
# 10 – 32	4,83	70	16	25	6,0	4,9	3	4,10	433 595	# 10 – 32	4,83	70	8	25	6,0	4,9	3	4,10	433 895
1/4 – 28	6,35	80	19	30	7,0	5,5	3	5,50	433 597	1/4 – 28	6,35	80	10	30	7,0	5,5	3	5,50	433 897
5/16 – 24	7,94	90	22	35	6,0	4,9	3	6,90	433 598	5/16 – 24	7,94	90	13	35	6,0	4,9	3	6,90	433 898
3/8 – 24	9,53	90	20	39	7,0	5,5	3	8,50	433 599	3/8 – 24	9,53	90	15	39	7,0	5,5	3	8,50	433 899
1/2 – 20	12,70	100	22	–	9,0	7,0	4	11,50	433 601	1/2 – 20	12,70	100	18	–	9,0	7,0	4	11,50	433 901
5/8 – 18	15,88	100	22	–	12,0	9,0	4	14,50	433 603	5/8 – 18	15,88	100	20	–	12,0	9,0	4	14,50	433 903
3/4 – 16	19,05	110	25	–	14,0	11,0	3	17,50	433 604	3/4 – 16	19,05	110	21	–	14,0	11,0	4	17,50	433 904
7/8 – 14	22,23	125	25	–	18,0	14,5	3	20,40	433 605	7/8 – 14	22,23	125	23	–	18,0	14,5	4	20,40	433 905
1 – 12	25,40	125	25	–	18,0	14,5	3	23,25	433 606	1 – 12	25,40	125	25	–	18,0	14,5	4	23,25	433 906

M | Typ VA | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1300 N/mm²



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

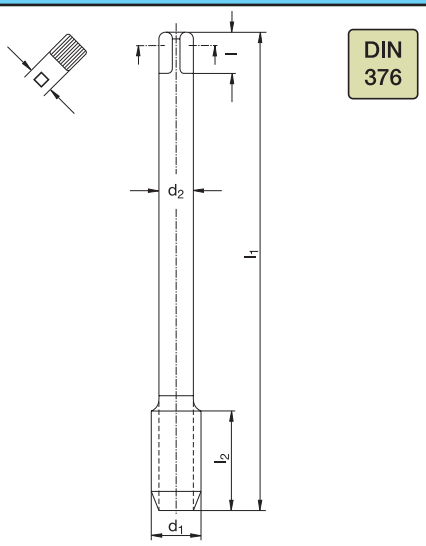
571 143440

VA-B TiCN

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

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	439 022
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	439 024
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	439 025
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	439 026
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	439 027
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	439 028



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

576 143440

VA-B TiCN

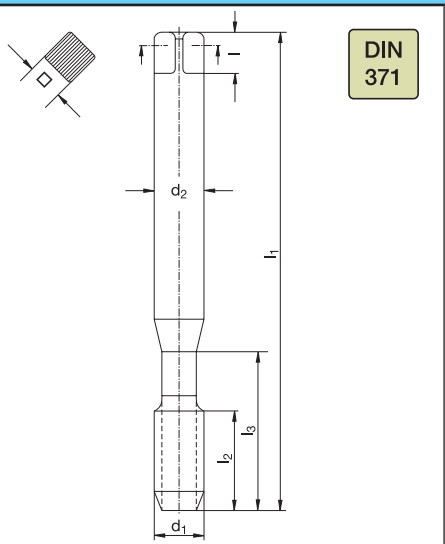
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	439 029
M	16	2	110	32	12	12	9	3	14	439 031
M	20	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	439 033

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

M | Typ VA | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



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

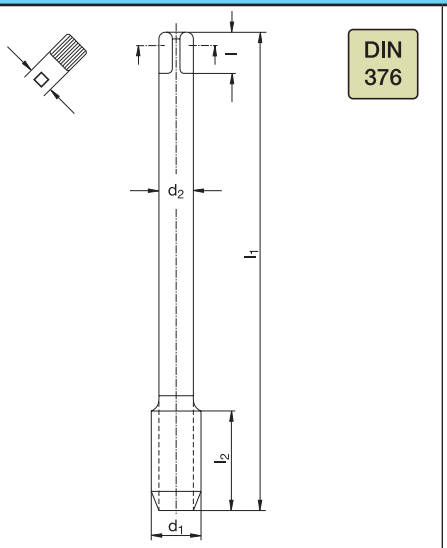
571 343440

VA-50 TiCN

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

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 070
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 072
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	433 073
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 074
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 075
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 076



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

576 343440

VA-50 TiCN

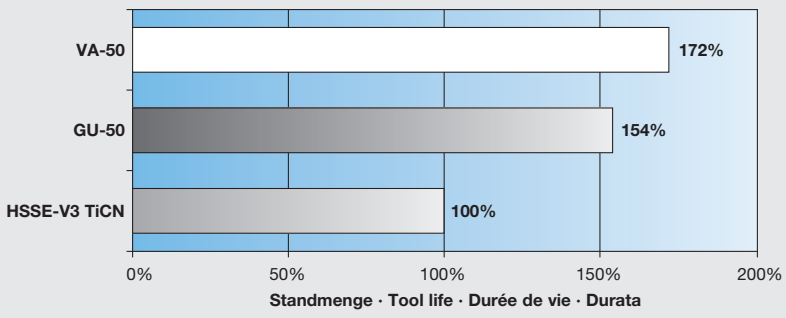
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

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

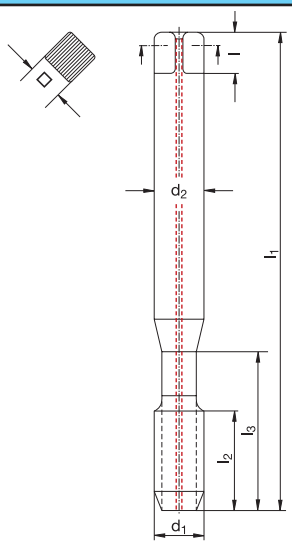
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	433 077
M	14	2	110	20	11	12	9	4	12	433 078
M	16	2	110	20	12	12	9	4	14	433 079
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	433 080
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	433 081
M	22	2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	433 082
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	433 083
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	433 084
M	30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	433 085

Einsatzbeispiele · Application examples · Exemple d'utilisation · Esempio di applicazione

Werkzeugtyp · Tool type · Type d'outil · Utensile	HSSE-V3 TiCN	GU-50	VA-50
Werkstoff · Work material · Pièce à usiner · Materiale	1.4301 – X 5 CrNi 18-10		
Gewinde · Thread size · Taraudage · Filettatura	M 8 – ISO2 (6H)		
Gewindetiefe · Thread depth · Profondeur de taraudage · Profondita'	25 mm Sackloch · Blind hole · Trou borgne · Cieco		
V_c	8 m/min		
KSS · Coolant lubricant · Lubrification · Lubrificante	6–8 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione		
Standmenge · Tool life · Durée de vie · Durata	100 %	154 %	172 %



M | Typ VA | IKA | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 50° | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



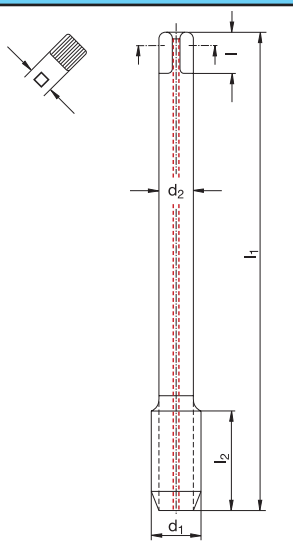
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

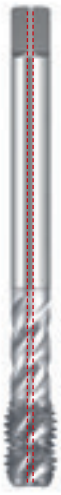
571 347 440
VA-50 TiCN

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

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 6		1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	433 347
M 8		1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	433 348
M 10		1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	433 349





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

576 347 440
VA-50 TiCN

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

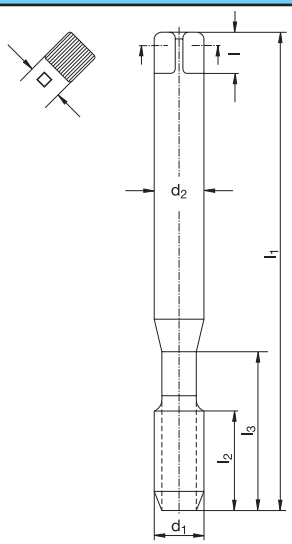
1; 2; 3.1; 3.3; 3.4; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 12		1,75	110	18	9	10	7	4	10,2	433 350
M 14		2	110	20	11	12	9	4	12	433 351
M 16		2	110	20	12	12	9	4	14	433 352
M 18		2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	433 353
M 20		2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	433 354
M 22		2,5	140	25	18	17	14,5	4	19,5	433 355
M 24		3	160	30	18	17	14,5	4	21	433 356
M 27		3	160	30	20	19	16	4	24	433 357
M 30		3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	433 358

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

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

M | Typ H | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | | ≤ 1300 N/mm²



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

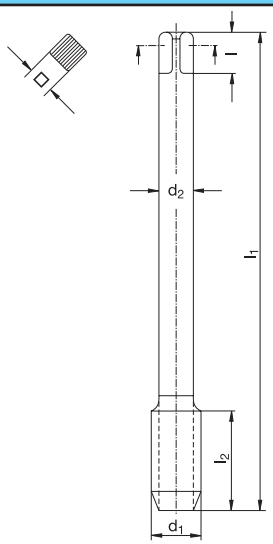
571 104440

H-B TiCN

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

1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	433 007
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	433 000
M	3,5	0,6	56	12	20	4	6	3	3	2,9	433 001
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	433 002
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	433 003
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	433 004
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	433 005
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	433 006



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

576 104440

H-B TiCN

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

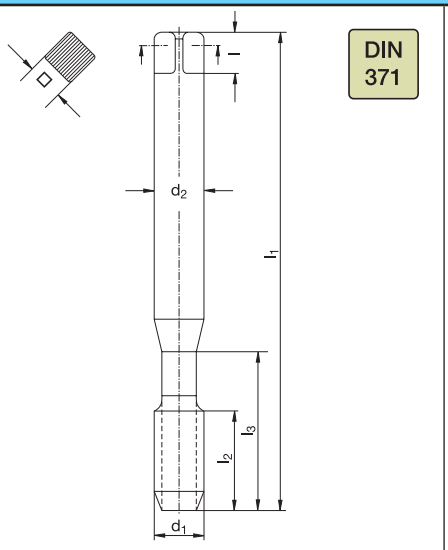
1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

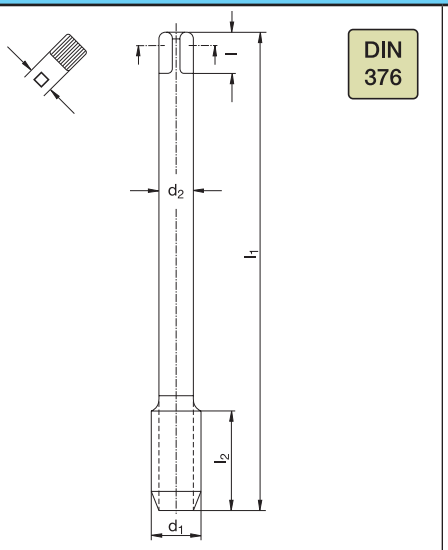
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	433 010
M	14	2	110	30	11	12	9	3	12	433 011
M	16	2	110	32	12	12	9	4	14	433 012
M	18	2,5	125	34	14	14	11	4	15,5	433 013
M	20	2,5	140	34	16	15	12	4	17,5	433 014
M	22	2,5	140	34	18	17	14,5	4	19,5	433 015
M	24	3	160	38	18	17	14,5	4	21	433 016
M	27	3	160	38	20	19	16	4	24	433 017
M	30	3,5	180	45	22	21	18	4	26,5	433 018

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

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

M | Typ H | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 15° | ≤1,5xd | ≤ 1300 N/mm²





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

571 154440
H-15 TiCN

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

1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	2	2,05	430 549
M	3	0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	430 550
M	3,5	0,6	56	6	20	4	6	3	3	2,9	430 551
M	4	0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	430 552
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	430 553
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	430 554
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	430 555
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	430 556

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

576 154440
H-15 TiCN

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

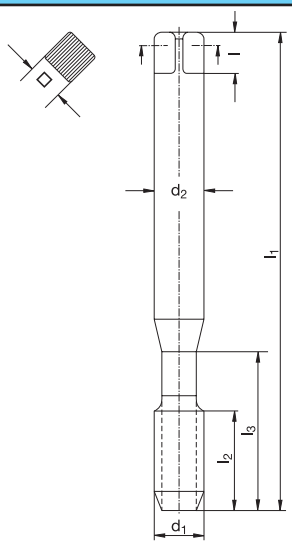
1.4.1–1.4.4; 1.5.1–1.5.3; 2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 5.3; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	430 557
M	14	2	110	20	11	12	9	3	12	430 558
M	16	2	110	20	12	12	9	3	14	430 559
M	18	2,5	125	25	14	14	11	4	15,5	430 560
M	20	2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	430 561
M	24	3	160	30	18	17	14,5	4	21	430 563
M	27	3	160	30	20	19	16	4	24	430 564
M	30	3,5	180	35	22	21	18	4	26,5	430 565

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

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

M | Typ GG | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤45 HRC | | ≤2,5xd



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

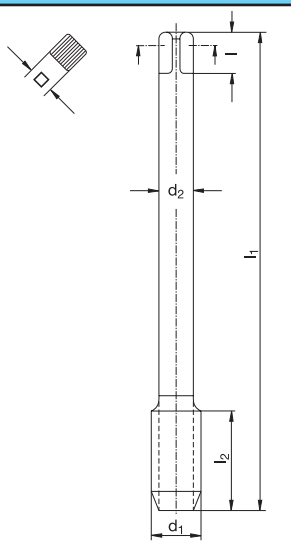
571 281 480

GG-H-FT

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

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	6	18	3,5	6	2,7	3	2,5	434 803
M	**4**	0,7	63	9	21	4,5	6	3,4	3	3,3	434 805
M	**5**	0,8	70	10	25	6	8	4,9	3	4,2	434 806
M	**6**	1	80	12	30	6	8	4,9	4	5	434 807
M	**8**	1,25	90	15	35	8	9	6,2	4	6,8	434 809
M	**10**	1,5	100	18	39	10	11	8	4	8,5	434 810



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

576 281 480

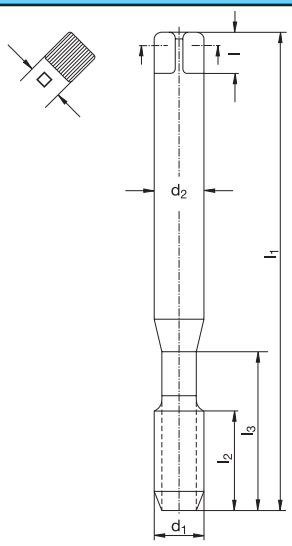
GG-H-FT

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

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	21	9	10	7	4	10,2	434 812
M	**14**	2	110	24	11	12	9	4	12	434 813
M	**16**	2	110	24	12	12	9	4	14	434 814
M	**18**	2,5	125	30	14	14	11	4	15,5	434 815
M	**20**	2,5	140	30	16	15	12	3	17,5	434 816
M	**22**	2,5	140	30	22	21	18	5	19,5	434 817
M	**24**	3	160	36	18	17	14,5	5	21	434 818

M | Typ GG | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | E 1,5-2 | ≤45 HRC | ≤2,5xd



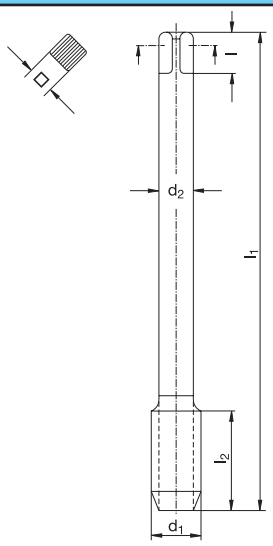
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

571 381 480
GG-H-FT

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

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	6	18	3,5	6	2,7	3	2,5	434 857
M	4	0,7	63	9	21	4,5	6	3,4	3	3,3	434 858
M	5	0,8	70	10	25	6	8	4,9	3	4,2	434 859
M	6	1	80	12	30	6	8	4,9	4	5	434 860
M	8	1,25	90	15	35	8	9	6,2	4	6,8	434 861
M	10	1,5	100	18	39	10	11	8	4	8,5	434 862



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

576 381 480
GG-H-FT

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

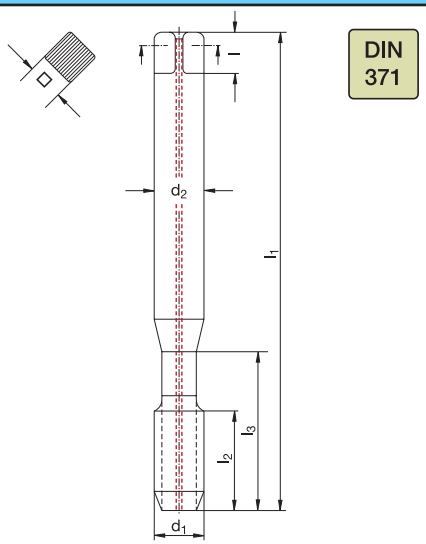
2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	21	9	10	7	4	10,2	434 863
M	14	2	110	24	11	12	9	4	12	434 864
M	16	2	110	24	12	12	9	2	14	434 865
M	18	2,5	125	30	14	14	11	4	15,5	434 866
M	20	2,5	140	30	16	15	12	4	17,5	434 867

Schnittwertempfehlungen: Seite 165 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 165 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 165 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 165 o su http://www.wexo.com

M | Typ GG | IKA | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤45 HRC | | ≤2,5xd



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

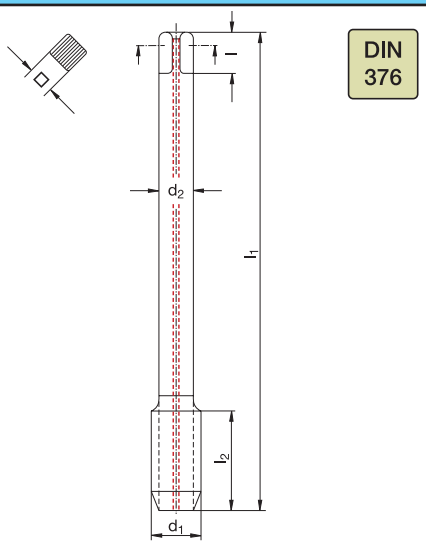
571 278480

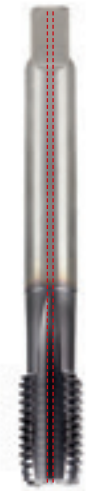
GG-H-FT

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

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

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 6		1	80	12	30	6	8	4,9	4	5	434 745
M 8		1,25	90	15	35	8	9	6,2	4	6,8	434 746
M 10		1,5	100	18	39	10	11	8	4	8,5	434 747





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

576 278480

GG-H-FT

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

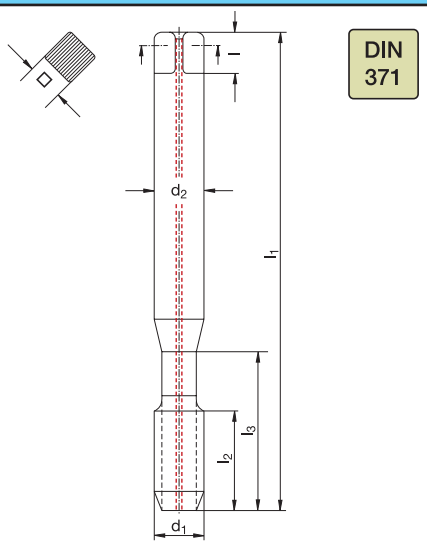
2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 12		1,75	110	21	9	10	7	4	10,2	434 748
M 14		2	110	24	11	12	9	4	12	434 749
M 16		2	110	24	12	12	9	4	14	434 750
M 18		2,5	125	30	14	14	11	4	15,5	434 751
M 20		2,5	140	30	16	15	12	4	17,5	434 752

Schnittwertempfehlungen: Seite 165 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 165 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 165 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 165 o su http://www.wexo.com

M | Typ GG | IKA | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | E 1,5-2 | ≤45 HRC | | ≤2,5xd



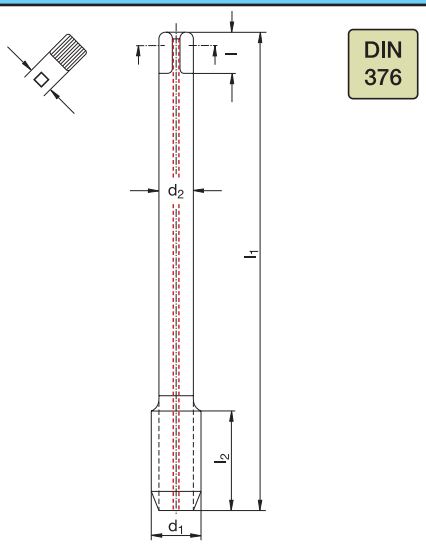
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

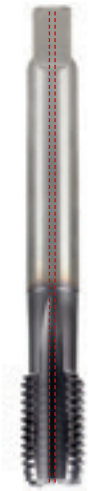
571 387 480
GG-H-FT

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

2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**6**	1	80	12	30	6	8	4,9	4	5	434 460
M	**8**	1,25	90	15	35	8	9	6,2	4	6,8	434 461
M	**10**	1,5	100	18	39	10	11	8	4	8,5	434 462





Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

576 387 480
GG-H-FT

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

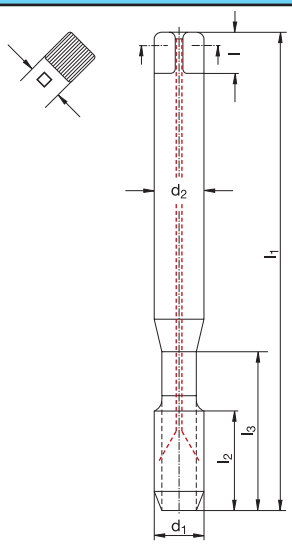
2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	21	9	10	7	4	10,2	434 463
M	**14**	2	110	24	11	12	9	4	12	434 464
M	**16**	2	110	24	12	12	9	3	14	434 465
M	**18**	2,5	125	30	14	14	11	4	15,5	434 466
M	**20**	2,5	140	30	16	15	12	4	17,5	434 467

Schnittwertempfehlungen: Seite 165 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 165 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 165 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 165 o su http://www.wexo.com

M | Typ GG | IKR | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤45 HRC | ≤2,5xd



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

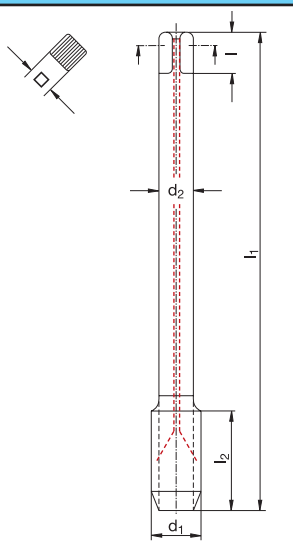
571 288480

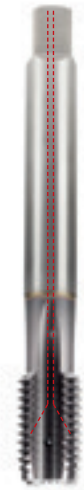
GG-H-FT

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**6**	1	80	12	30	6	8	4,9	3	5	434 445
M	**8**	1,25	90	15	35	8	9	6,2	4	6,8	434 446
M	**10**	1,5	100	18	39	10	11	8	4	8,5	434 447





Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

576 288480

GG-H-FT

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

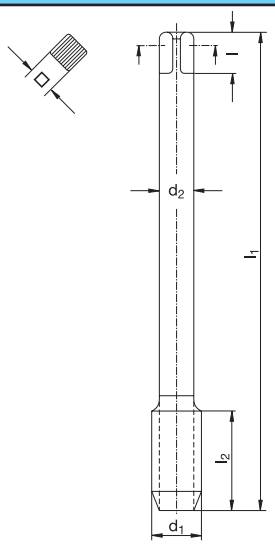
2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	21	9	10	7	4	10,2	434 448
M	**14**	2	110	24	11	12	9	4	12	434 449
M	**16**	2	110	24	12	12	9	4	14	434 450
M	**18**	2,5	125	30	14	14	11	4	15,5	434 451
M	**20**	2,5	140	30	16	15	12	4	17,5	434 452

Schnittwertempfehlungen: Seite 165 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 165 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 165 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 165 o su http://www.wexo.com

MF | Typ GG | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 374 | DIN 13 | C 2-3 | ≤45 HRC | | ≤2,5xd

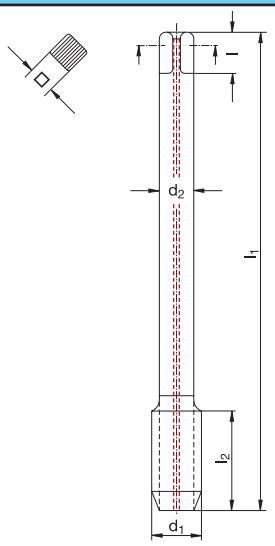


Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	574 281 480 GG-H-FT
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3 x	0,35	56	6	2,2	–	–	3	2,65	434 763
M	4 x	0,5	63	9	2,8	5	2,1	3	3,5	434 764
M	5 x	0,5	70	10	3,5	6	2,7	3	4,5	434 765
M	6 x	0,5	80	12	4,5	6	3,4	4	5,5	434 766
M	6 x	0,75	80	12	4,5	6	3,4	3	5,25	434 767
M	8 x	0,75	80	15	6	8	4,9	4	7,25	434 768
M	8 x	1	90	15	6	8	4,9	4	7	434 769
M	10 x	1	90	18	7	8	5,5	4	9	434 772
M	10 x	1,25	100	18	7	8	5,5	4	8,75	434 773
M	12 x	1	100	21	9	10	7	4	11	434 775
M	12 x	1,25	100	21	9	10	7	4	10,75	434 776
M	12 x	1,5	100	21	9	10	7	4	10,5	434 777
M	14 x	1,5	100	24	11	12	9	4	12,5	434 780
M	16 x	1,5	100	24	12	12	9	4	14,5	434 784
M	18 x	1,5	110	30	14	14	11	4	16,5	434 786
M	20 x	1,5	125	30	16	15	12	5	18,5	434 789
M	22 x	1,5	125	20	18	17	14,5	5	20,5	434 791
M	24 x	1,5	140	24	18	17	14,5	3	22,5	434 793

Schnittwertempfehlungen: Seite 165 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 165 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 165 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 165 o su http://www.wexo.com

MF | Typ GG | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 374 | DIN 13 | C 2-3 | ≤45 HRC | | ≤2,5xd

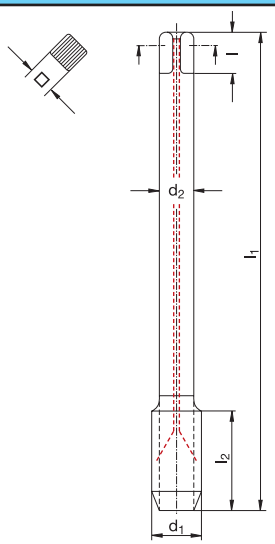


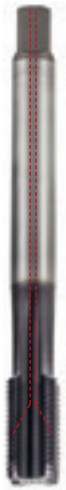
IKA

Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	574 278[480] GG-H-FT
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**8 x**	**1**	90	15	6	8	4,9	4	7	434 360
M	**10 x**	**1**	90	18	7	8	5,5	4	9	434 363
M	**10 x**	**1,25**	100	18	7	8	5,5	4	8,75	434 364
M	**12 x**	**1,25**	100	21	9	10	7	4	10,75	434 367
M	**12 x**	**1,5**	100	21	9	10	7	4	10,5	434 368
M	**14 x**	**1,5**	100	24	11	12	9	4	12,5	434 371
M	**16 x**	**1,5**	100	24	12	12	9	4	14,5	434 375
M	**18 x**	**1,5**	110	30	14	14	11	4	16,5	434 377
M	**20 x**	**1,5**	125	30	16	15	12	4	18,5	434 380

MF | Typ GG | 6HX | PS 55 | 60° P | DIN 374 | DIN 13 | C 2-3 | ≤45 HRC | ≤2,5xd





IKR

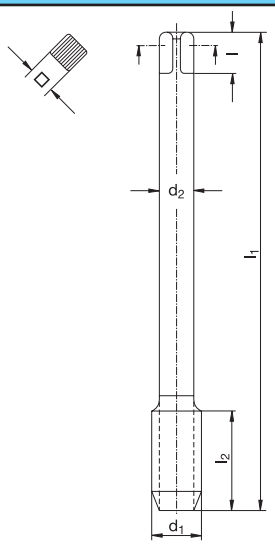
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	574 288[480] GG-H-FT
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 8 x	**1**	90	15	6	8	4,9	4	7	434 260
M 10 x	**1**	90	18	7	8	5,5	4	9	434 263
M 10 x	**1,25**	100	18	7	8	5,5	4	8,75	434 264
M 12 x	**1,25**	100	21	9	10	7	4	10,75	434 267
M 12 x	**1,5**	100	21	9	10	7	4	10,5	434 268
M 14 x	**1,5**	100	24	11	12	9	4	12,5	434 271
M 16 x	**1,5**	100	24	12	12	9	4	14,5	434 275
M 18 x	**1,5**	110	30	14	14	11	4	16,5	434 277
M 20 x	**1,5**	125	30	16	15	12	3	18,5	434 280

Schnittwertempfehlungen: Seite 165 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 165 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 165 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 165 o su http://www.wexo.com

G | Typ GG | PS 55 | DIN 5156 | 55° P | DIN ISO 228 | C 2-3 | ≤45 HRC | | ≤2,5xd



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **580 281** 480
Catalogue nº W% **Nr. di catalogo** W% **GG-H-FT**

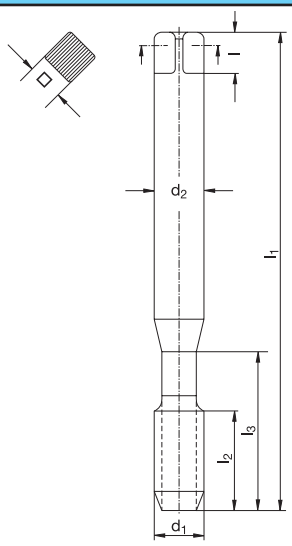
		P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
Werkstoffgruppen / **Groupes de matières** / **Classification of work materials** / **Gruppo materiali**										2; 3.2; 3.5; 3.6; 4.4; 4.5; 7.2; 7.3
G	1/8	28	9,73	90	11	7	5,5	4	8,8	434 241
G	1/4	19	13,16	100	16	11	9	4	11,8	434 242
G	3/8	19	16,66	100	16	12	9	4	15,25	434 243
G	1/2	14	20,96	125	22	16	12	5	19	434 244
G	3/4	14	26,44	140	22	20	16	5	24,5	434 246
G	5/8	14	22,91	125	22	18	14,5	5	21	434 245
G	7/8	14	30,20	150	22	22	18	6	28,25	434 247
G 1		11	33,25	160	28	25	20	6	30,75	434 248

Werkstoffgruppen · Classification of work materials · Classification des matières · Classificazione dei materiali	Materialbezeichnung · Material overview · Apperçu des matières · Panoramica dei materiali	Festigkeit · Toughness · Dureté · Resistenza a trazione [N/mm²]	Rockwell [HRC]	Brinell [HB]	Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocita di taglio V_c [m/min]	
						IKA / IKR
1.4.1 ~ 1.4.4	Legierte, vergütete Stähle (kurzspanend) · Alloyed, pre hardened steels (short chipping) · Aciers alliés, aciers pré-traités (copeaux courts) · Leghe di acciaio pre-tempra a truciolo corto	800–1200	25–35	255–328		8 ~ 16
1.5.1 ~ 1.5.3	Werkzeugstähle (kurzspanend) · Tool steels (short chipping) · Aciers à outils (copeaux courts) · Acciao da utensile a truciolo corto	~ 1400	~ 45	~ 420		5 ~ 10
2.1 / 2.2	Gusseisen mit Lamellengraphit (stark abrasiv) · Grey cast iron (very abrasive) · Fonte grise (très abrasive) · Ghisa grigia (molto abrasiva)				15 ~ 30	15 ~ 40
2.3 / 2.4	Kugelgraphitguss · Nodular cast iron · Fonte nodulaire · Ghisa nodulare				15 ~ 50	15 ~ 60
3.2	Kupfer-Legierungen (kurzspanend) · Copper alloys (short chipping) · Alliage de cuivre (copeaux courts) · Leghe di rame (truciolo corto)				15 ~ 30	15 ~ 40
3.5	Kupfer-Sonderlegierungen · Copper special alloys · Alliages de cuivre spéciaux · Leghe speciali di rame	690–1000	~ 32	200–300	15 ~ 30	15 ~ 40
3.6	Kupfer-Sonderlegierungen (> 300 HB) · Copper special alloys (> 300 HB) · Alliages de cuivre spéciaux (> 300 HB) · Leghe speciali di rame (> 300 HB)	≥ 1020	≥ 32	≥ 300	10 ~ 20	10 ~ 25
4.4	Aluminium-Legierungen (10%–15% Si) · Aluminium alloys (10%–15% Si) · Alliages d'aluminium (10%–15% Si) · Leghe di alluminio (10%–15% Si)				20 ~ 50	20 ~ 60
4.5	Aluminium-Legierungen (> 15% Si) · Aluminium alloys (> 15% Si) · Alliages d'aluminium (>15% Si) · Leghe di alluminio (> 15% Si)				15 ~ 30	15 ~ 40
7.2	Duroplaste und Pressstoffe · Thermosetting polymers and pressed materials · Polymères thermodurcissables et matériaux pressés · Polimeri termoindurenti e materiali pressati				15 ~ 30	15 ~ 40
7.3	Faserverstärkte Kunststoffe · Reinforced plastics · Plastiques renforcés · Plastiche rinforzate				15 ~ 30	15 ~ 40

Schnittwertempfehlungen: Seite 165 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 165 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 165 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 165 o su http://www.wexo.com

M | Typ Ti | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | ≤ 1500 N/mm²



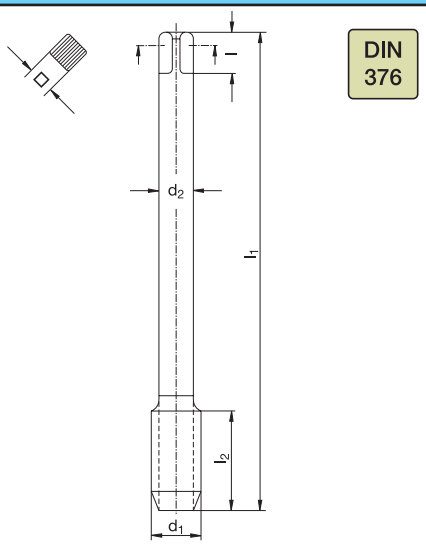
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

571 103140
Ti-B OX

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

5; 8.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 500
M	**4**	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 502
M	**5**	0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	030 503
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	030 504
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	030 505
M	**10**	1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	030 506



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

576 103140
Ti-B OX

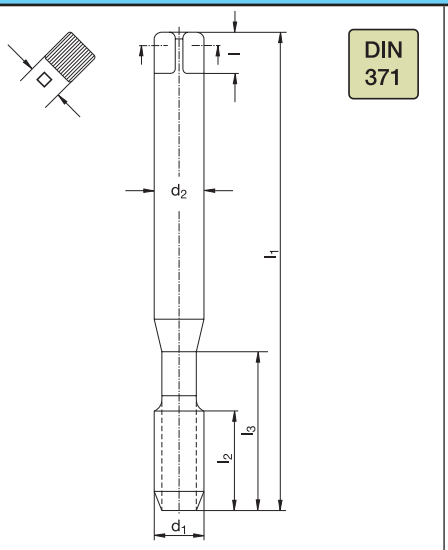
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

5; 8.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	030 510
M	**16**	2	110	32	12	12	9	3	14	030 512
M	**20**	2,5	140	34	16	15	12	3	17,5	030 514

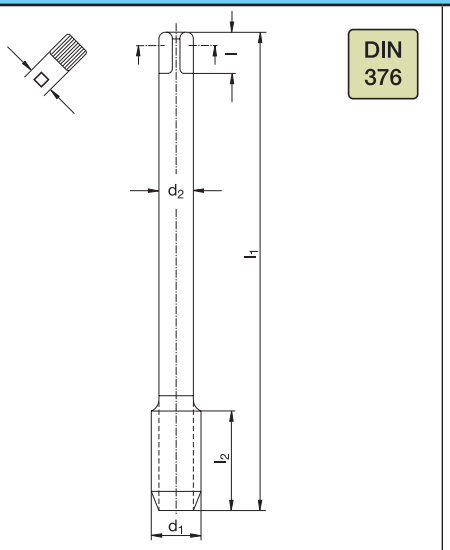
Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ Ti | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 15° | ≤1,5xd | ≤ 1500 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	571 153 140 Ti-15 OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	5; 8.1

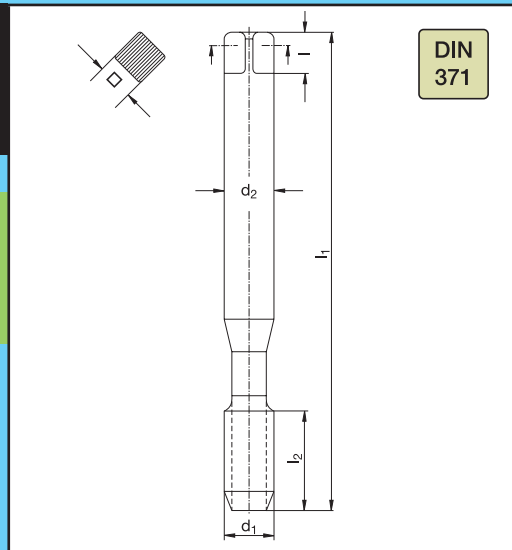
	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	l3 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 3		0,5	56	5	18	3,5	6	2,7	3	2,5	030 530
M 4		0,7	63	7	21	4,5	6	3,4	3	3,3	030 532
M 5		0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	030 533
M 6		1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	030 534
M 8		1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	030 535
M 10		1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	030 536



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	576 153 140 Ti-15 OX
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	5; 8.1

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 12		1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	030 540
M 16		2	110	20	12	12	9	3	14	030 542
M 20		2,5	140	25	16	15	12	4	17,5	030 544

M | Typ Ni | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | B 3,5-5 | | ≤ 1500 N/mm²



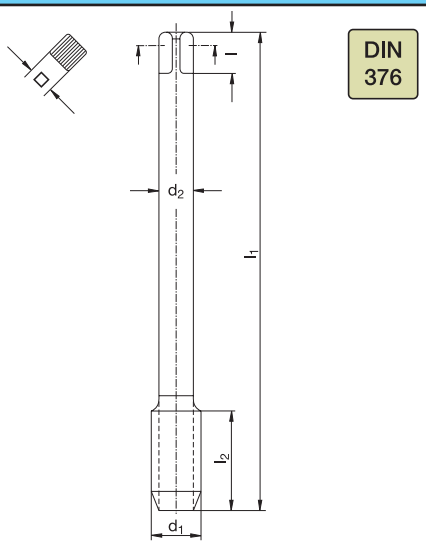
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

571 109140

Ni-B

Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali: 6.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	12	3,5	6	2,7	3	2,5	030 700
M	**4**	0,7	63	16	4,5	6	3,4	3	3,3	030 702
M	**5**	0,8	70	19	6	8	4,9	3	4,2	030 703
M	**6**	1	80	23	6	8	4,9	3	5	030 704
M	**8**	1,25	90	30	8	9	6,2	3	6,8	030 705
M	**10**	1,5	100	38	10	11	8	3	8,5	030 706



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

576 109140

Ni-B

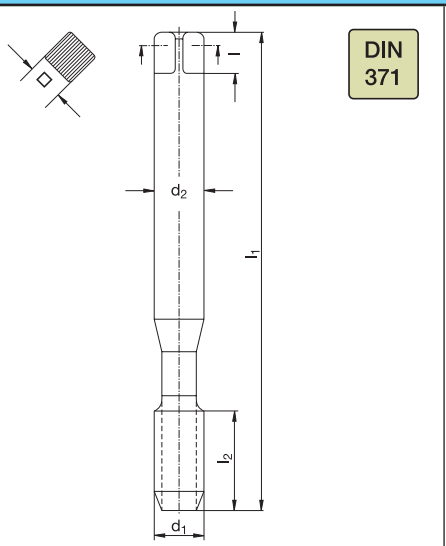
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali: 6.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	28	9	10	7	3	10,2	030 710

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

M | Typ Ni | ISO 2 6H | PS 55 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | 10° | ≤1,5xd | ≤ 1500 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

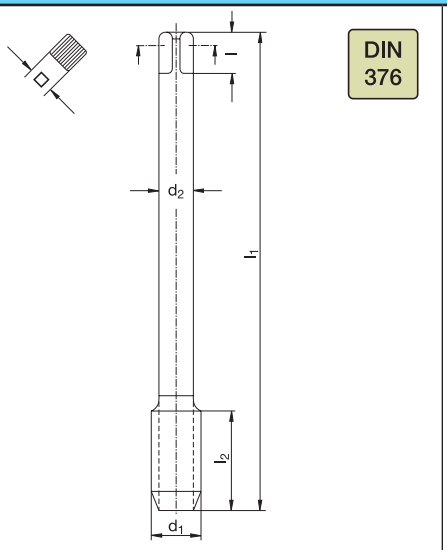
571 119140

Ni-10

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

6.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	3	0,5	56	11	3,5	6	2,7	3	2,5	030 730
M	4	0,7	63	14	4,5	6	3,4	3	3,3	030 732
M	5	0,8	70	17	6	8	4,9	3	4,2	030 733
M	6	1	80	21	6	8	4,9	3	5	030 734
M	8	1,25	90	28	8	9	6,2	3	6,8	030 735
M	10	1,5	100	35	10	11	8	3	8,5	030 736



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

576 119140

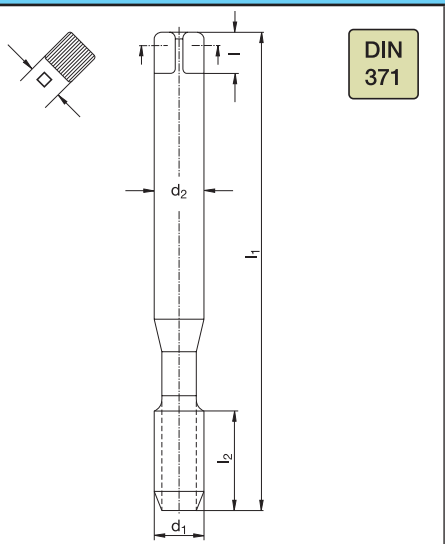
Ni-10

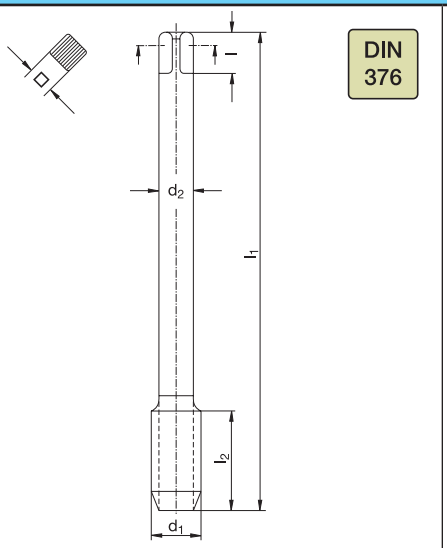
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

6.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,2	030 740

MJ | Typ Ni | ISO 1 4H | PS 55 | 60° P | DIN ISO 5855 | C 2-3 | 10° | ≤1,5xd | ≤ 1500 N/mm²





Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	573 119 140 Ni-10
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	6.3

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
MJ	3	0,5	56	11	3,5	6	2,7	3	2,6	030 750
MJ	4	0,7	63	14	4,5	6	3,4	3	3,4	030 752
MJ	5	0,8	70	17	6	8	4,9	3	4,3	030 753
MJ	6	1	80	21	6	8	4,9	3	5,1	030 754
MJ	8	1,25	90	28	8	9	6,2	3	6,9	030 755
MJ	10	1,5	100	35	10	11	8	3	8,7	030 756

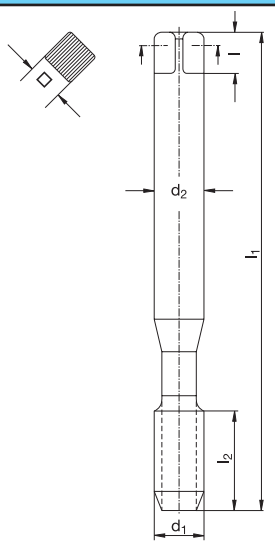
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	573 119 140 Ni-10
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	6.3

	d1 [mm]	P [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	d2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
MJ	12	1,75	110	18	9	10	7	3	10,5	030 760
MJ	16	2	110	20	12	12	9	3	14,3	030 762

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

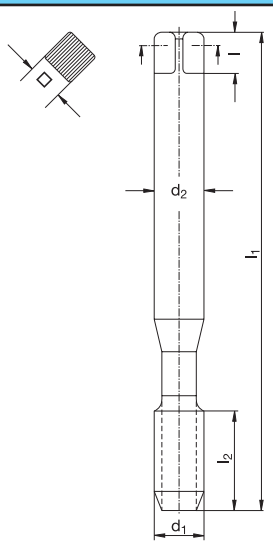
UNJC | Typ Ni | 3B | PS 55 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.15 | C 2-3 | 10° | ≤1,5xd | ≤ 1500 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	523 119 140
		Ni-10
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	6.3

	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
#	4 – 40	2,85	56	10	3,5	6	2,7	3	2,3	030 770
#	6 – 32	3,51	56	13	4	6	3	3	2,8	030 771
#	8 – 32	4,17	63	15	4,5	6	3,4	3	3,5	030 772
#	10 – 24	4,83	70	18	6	8	4,9	3	3,9	030 773
	1/4 – 20	6,35	80	23	7	8	5,5	3	5,2	030 774
	5/16 – 18	7,94	90	28	8	9	6,2	3	6,7	030 775
	3/8 – 16	9,53	100	33	10	11	8	3	8,1	030 776

UNJF | Typ Ni | 3B | PS 55 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.15 | C 2-3 | 10° | ≤1,5xd | ≤ 1500 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	533 119 140
		Ni-10
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	6.3

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
# 6 – 40	3,51	56	13	4	6	3	3	3,0	030 780
# 8 – 36	4,17	63	15	4,5	6	3,4	3	3,6	030 781
# 10 – 32	4,83	70	18	6	8	4,9	3	4,2	030 782
1/4 – 28	6,35	80	23	7	8	5,5	3	5,6	030 783
5/16 – 24	7,94	90	28	8	9	6,2	3	7,0	030 784
3/8 – 24	9,53	100	33	10	11	8	3	8,6	030 785

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://www.wexo.com

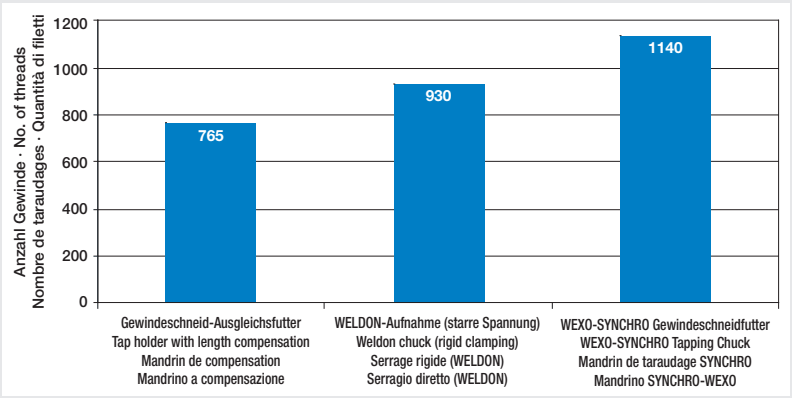
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 o su http://www.wexo.com

SYNCHRO Gewindebohrer / SYNCHRO Taps / Tarauds SYNCHRO / Maschi SYNCHRO

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 oder unter http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 22–45 or under http://
Paramètres de coupe: Page 22–45 ou sous http://

Bearbeitungsbeispiel – Standzeitvergleich • Application example – Tool life comparison
Exemple d'utilisation – Comparaison durée de vie • Esempio di lavorazione – Comparazione di durata

Werkstoff · Work material Pièce à usiner · Materiale	1.7225 – 42 CrMo 4
Gewinde · Thread size Taraudage · Filettatura	M 6 (10 mm Grundloch · Blind hole Trou borgne · Cieco)
Kernloch · Drill hole Avant trou · Preforo	5,10 mm (15 mm Grundloch · Blind hole Trou borgne · Cieco)
KSS Coolant lubricant Lubrification Lubrificante	6 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione
V_c	20 m/min



Bemerkung:

Die Standzeit konnte im Vergleich zum Gewindeschneid-Ausgleichsfutter um ca. 50% und im Vergleich mit der WELDON-Aufnahme (starre Spannung) um ca. 20% erhöht werden. Es entsteht eine bessere Oberflächenqualität des hergestellten Gewindes.

Remark:

Tool life increase of approx. 50% against the tap holder with length compensation and approx. 20% against weldon chuck (rigid clamping). Thread surface quality improvement.

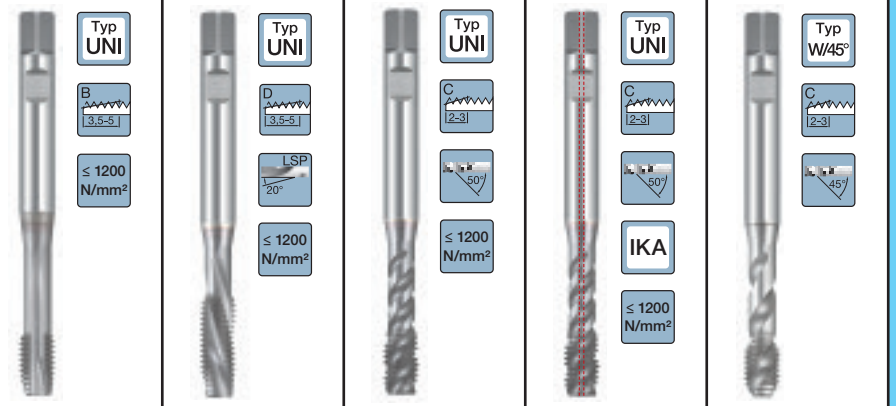
Remarques :

En comparant avec un mandrin de compensation la durée de vie peut être augmentée de 50% et de 20% en comparant avec un serrage rigide (WELDON).

Note:

Si è potuta aumentare la durata di circa il 50% rispetto al mandrino tradizionale e di circa il 20% rispetto all´attacco Weldon in pinza rigida. Ne consegue ilotre una migliore qualità della superficie del filetto prodotto.

M | Typ HS | 6HX | PS 55 | WEXO | 60° P | DIN 13 | DIN 1835 B

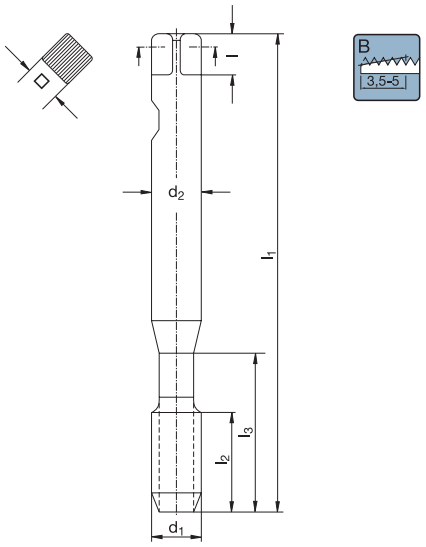


Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	900 140*440	900 141*440	900 440*440	900 447*440	900 410*440
	HS-GU-B TiCN	HS-GU-L20 TiCN	HS-GU-50 TiCN	HS-GU-50 TiCN	HS-W-45 CrN
	168	168	169	169	169
optimal - recommended use - bon approprié - ottimale 8~12	V_c	V_c	V_c	V_c	V_c
geeignet - suitable - de maniére appropriée - utilizzabile 8~12					

MAT		≤ 1,5 x d	> 1,5 x d	≤ 1,5 x d	> 1,5 x d	≤ 2 x d	≤ 3 x d	≤ 2 x d	≤ 3 x d	≤ 2 x d	≤ 3 x d
	1.1–1.2	50~60	40~50	50~60	40~50	40~50	30~40	40~50	30~40		
	1.3	40~50	30~40	40~50	30~40	30~40	20~30	30~40	20~30		
	1.4	20~30	15~20	20~30	15~20	18~25	15~18	18~25	15~18		
	1.5	20~25	15~20	20~25	15~20	15~18	12~15	15~18	12~15		
	1.6	12~20	8~12	12~20	8~12	12~15	10~12	12~15	10~12		
	2.1 / 2.2 / 3.4 / 4.5	25~35	18~25	25~35	18~25	20~30	15~20	20~30	15~20		
	2.3 / 2.4 / 3.5	20~25	15~20	20~25	15~20	15~20	10~15	15~20	10~15		
	3.1 / 3.3	25~30	18~25	25~30	18~25	20~25	15~20	20~25	15~20	20~25	15~20
	3.2	50~70	40~50	50~70	40~50	40~50	30~40	40~50	30~40	40~50	30~40
	4.1 / 4.2	60~80	50~60	60~80	50~60	50~70	40~50	50~70	40~50	50~70	40~50
	4.3 / 4.4 / 7.1	40~50	30~40	40~50	30~40	30~40	20~30	30~40	20~30	30~40	20~30
	5.1	15~25	10~15	15~25	10~15	10~20	8~10	10~20	8~10		
	5.2	10~15	8~10	10~15	8~10	8~10	6~8	8~10	6~8		
	6.1	20~30	15~20	20~30	15~20	15~20	10~15	15~20	10~15		
	6.2	8~12	6~8	8~12	6~8	6~8	4~6	6~8	4~6		

* = Nur für Synchronbearbeitung · Only for rigid tapping · Uniquement pour le taraudage rigide · Solo per maschiatura rigida

M | Typ HS | Typ UNI | 6HX | PS 55 | WEXO | 60° P | DIN 13 | DIN 1835 B | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

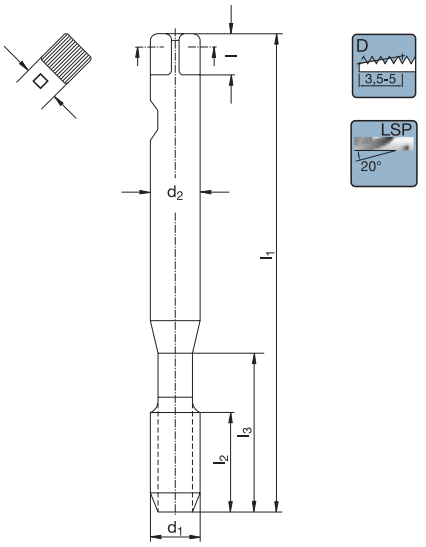
900 140 440

HS-GU-B TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 2		0,4	70	4	13	6	8	4,9	3	1,6	432 010
M 2,5		0,45	70	5	14	6	8	4,9	3	2,05	432 011
M 3		0,5	70	5	18	6	8	4,9	3	2,5	432 012
M 4		0,7	70	7	21	6	8	4,9	3	3,3	432 014
M 5		0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	432 015
M 6		1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	432 016
M 8		1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	432 017
M 10		1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	432 018
M 12		1,75	110	18	44	12	12	9	3	10,2	432 019
M 14		2	110	20	44	14	14	11	3	12	432 020
M 16		2	110	20	44	16	15	12	4	14	432 021
M 20		2,5	140	25	56	16	15	12	4	17,5	432 023



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

900 141 440

HS-GU-L20 TiCN

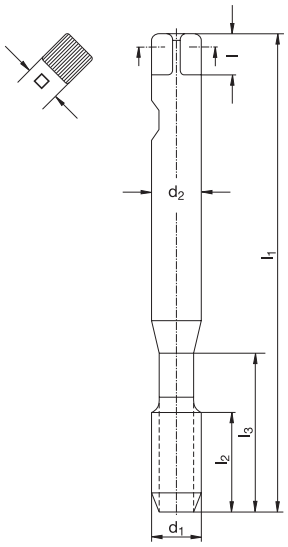
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

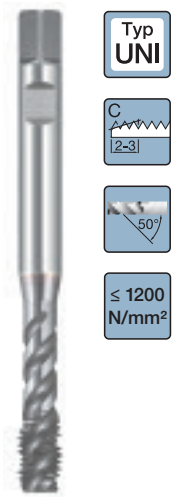
1; 2; 3; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7

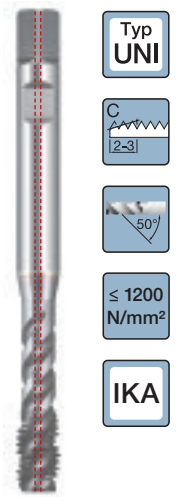
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 2		0,4	70	8	13	6	8	4,9	3	1,6	432 110
M 2,5		0,45	70	9	14	6	8	4,9	3	2,05	432 111
M 3		0,5	70	11	18	6	8	4,9	3	2,5	432 112
M 4		0,7	70	13	21	6	8	4,9	3	3,3	432 114
M 5		0,8	70	16	25	6	8	4,9	3	4,2	432 115
M 6		1	80	19	30	6	8	4,9	3	5	432 116
M 8		1,25	90	22	35	8	9	6,2	3	6,8	432 117
M 10		1,5	100	24	39	10	11	8	3	8,5	432 118
M 12		1,75	110	29	44	12	12	9	3	10,2	432 119
M 14		2	110	30	44	14	14	11	4	12	432 120
M 16		2	110	32	44	16	15	12	4	14	432 121
M 20		2,5	140	34	56	16	15	12	4	17,5	432 123

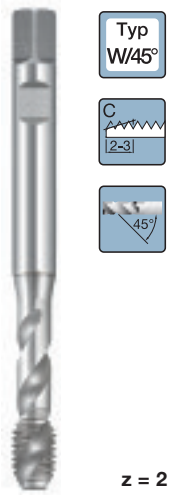
Schnittwertempfehlungen: Seite 175 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 175 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 175 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 175 o su http://www.wexo.com

M | Typ HS | 6HX | PS 55 | WEXO | 60° P | DIN 13 | DIN 1835 B | ≤3xd





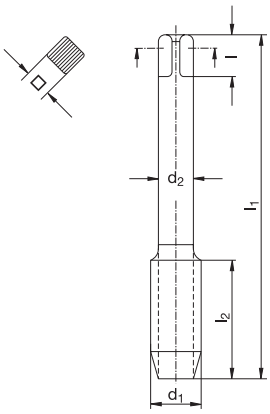




Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%											900 440 440	900 447 440	900 410 440
											HS-GU-50 TiCN	HS-GU-50 TiCN	HS-W-45 CrN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali											1; 2; 3; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7	1; 2; 3; 4; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7	3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code	Code	Code
M	2	0,4	70	4	13	6	8	4,9	3	1,6	432 210		
M	2,5	0,45	70	5	14	6	8	4,9	3	2,05	432 211		
M	3	0,5	70	5	18	6	8	4,9	3	2,5	432 212		432 412
M	4	0,7	70	7	21	6	8	4,9	3	3,3	432 214		432 414
M	5	0,8	70	8	25	6	8	4,9	3	4,2	432 215	432 315	432 415
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	3	5	432 216	432 316	432 416
M	8	1,25	90	13	35	8	9	6,2	3	6,8	432 217	432 317	432 417
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	3	8,5	432 218	432 318	432 418
M	12	1,75	110	18	44	12	12	9	4	10,2	432 219	432 319	
M	14	2	110	20	44	14	14	11	4	12	432 220	432 320	
M	16	2	110	20	55	16	15	12	4	14	432 221	432 321	
M	20	2,5	140	25	56	16	15	12	4	17,5	432 223	432 323	

Schnittwertempfehlungen: Seite 175 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 175 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 175 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 175 o su http://www.wexo.com

M | GH53 | 6HX | PS 105 | WEXO | 60° P | DIN 13 | | ≤1,5xd | 42~53 HRC



Schneidöl
Cutting oil
Huile de coupe
Olio da taglio

Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%										954 100 440	954 200 440	990 050 1000	
										GH53-TiCN	GH53-TiCN	CURTIS 55-Cut E	
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali										8.2 42 - 53 HRC	8.2 42 - 53 HRC	8.2 42 - 63 HRC	
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code	Code	ml	Code
M	**3**	0,5	46	11	3,5	6	2,7	4	2,55	430 950	430 970	50	130 300
M	**4**	0,7	52	13	4,5	6	3,4	4	3,4	430 951	430 971	125	130 301
M	**5**	0,8	60	16	6	8	4,9	4	4,3	430 952	430 972	500	130 302
M	**6**	1	62	19	6	8	4,9	4	5,1	430 953	430 973		
M	**8**	1,25	70	22	6	8	4,9	5	6,9	430 954	430 974		
M	**10**	1,5	75	24	7	8	5,5	5	8,6	430 955	430 975		
M	**12**	1,75	82	29	9	10	7	5	10,4	430 956	430 976		
M	**14**	2	88	30	11	12	9	5	12,1		430 977		
M	**16**	2	95	32	12	12	9	5	14,1	430 958	430 978		
M	**20**	2,5	105	37	16	15	12	5	17,7	430 960	430 980		
M	**24**	3	160	38	18	17	14,5	5	21,2	430 961	430 998		
M	**8 x 0,75**		70	22	6	8	4,9	5	7,4		430 995		
M	**8 x 1**		70	22	6	8	4,9	5	7,4		430 997		
M	**10 x 1**		75	24	7	8	5,5	5	9,1		430 994		
M	**12 x 1,5**		82	29	9	10	7	5	10,6		430 982		
M	**14 x 1,5**		88	30	11	12	9	5	12,6		430 984		
M	**16 x 1,5**		95	32	12	12	9	5	14,6		430 985		
		P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]				
G	**1/8**	28	9,73	63	18	7	5,5	5	8,8		430 993		
G	**1/4**	19	13,16	70	20	11	9	5	11,9		430 990		
G	**3/8**	19	16,66	70	22	12	9	5	15,4		430 991		

Für zähe und schwer zerspanbare Werkstoffe und zum Hartgewindebohren bis ca. 63 HRC.

For ductile and difficult to cut materials and for high hardened materials up to 63 HRC.

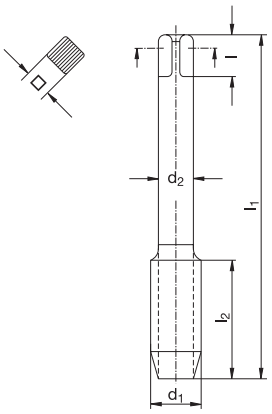
Pour aciers tenaces et difficiles et pour usinage dans matières trempées jusqu'à 63 HRC.

Per materiali difficili da lavorare e temprati fino a 63 HRC.

Schnittwertempfehlungen: Seite 180 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 180 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 180 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 180 o su http://www.wexo.com

M | GH63 | 6HX | VHM | WEXO | 60° P | DIN 13 | ≤1,5xd | 50~63 HRC



D 3,5-5

C 2-3

Schneidöl
Cutting oil
Huile de coupe
Olio da taglio

Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%										914 100 410	914 200 410	990 050 1000	
										GH63-TiCN	GH63-TiCN	CURTIS 55-Cut E	
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali										8.2 50 - 63 HRC	8.2 50 - 63 HRC	8.2 42 - 63 HRC	
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code	Code	ml	Code
M	3	0,5	46	11	3,5	6	2,7	4	2,55	140 100	140 120	50	130 300
M	3,5	0,6	46	13	4	6	3	4	3	140 099	140 119	125	130 301
M	4	0,7	52	13	4,5	6	3,4	4	3,4	140 101	140 121	500	130 302
M	5	0,8	60	16	6	8	4,9	4	4,3	140 102	140 122		
M	6	1	62	19	6	8	4,9	5	5,1	140 103	140 123		
M	8	1,25	70	22	6	8	4,9	5	6,9	140 104	140 124		
M	10	1,5	75	24	7	8	5,5	5	8,6	140 105	140 125		
M	12	1,75	82	29	9	10	7	5	10,4	140 106	140 126		
M	14	2	88	30	11	12	9	6	12,1	140 107	140 127		
M	16	2	95	32	12	12	9	6	14,1	140 108	140 128		
M	20	2,5	105	37	16	15	12	6	17,7	140 110	140 130		
M	8 x 1		70	22	6	8	4,9	5	7,1	140 150	140 200		
M	10 x 1		75	24	7	8	5,5	5	9,1	140 151	140 201		
M	12 x 1		82	29	9	10	7	5	11,1	140 152	140 202		
M	12 x 1,5		82	29	9	10	7	5	10,6	140 155	140 205		
M	14 x 1,5		88	30	11	12	9	6	12,6	140 158	140 208		
M	16 x 1,5		95	32	12	12	9	6	14,6	140 160	140 210		
M	20 x 1,5		105	37	16	15	12	6	18,6	140 165	140 215		
		P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]				
G	1/8	28	9,73	63	18	7	5,5	5	8,9	140 250	140 300		
G	1/4	19	13,16	70	20	11	9	5	11,9	140 251	140 301		

Für zähe und schwer zerspanbare Werkstoffe und zum Hartgewindebohren bis ca. 63 HRC.

For ductile and difficult to cut materials and for high hardened materials up to 63 HRC.

Pour aciers tenaces et difficiles et pour usinage dans matières trempées jusqu'à 63 HRC.

Per materiali difficili da lavorare e temprati fino a 63 HRC.

			GH53 954 100 954 200		GH63 914 100 914 200					
MAT			8.2 42~53 HRC		8.2					
					50~54 HRC		55~59 HRC		60~63 HRC	
V_c			2,5 m/min		2,5 m/min		2,0 m/min		1,8 m/min	
d_1	P	Ø [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
M 3	0,5	2,55	265	133	265	133	212	106	191	95
M 3,5	0,6	3	227	136	227	136	182	109	164	98
M 4	0,7	3,4	199	139	199	139	159	111	143	100
M 5	0,8	4,3	159	127	159	127	127	102	115	92
M 6	1	5,1	133	133	133	133	106	106	95	95
M 8	1,25	6,9	99	124	99	124	80	99	72	90
M10	1,5	8,6	80	119	80	119	64	95	57	86
M12	1,75	10,4	66	116	66	116	53	93	48	84
M14	2	12,1	57	114	57	114	45	91	41	82
M16	2	14,1	50	99	50	99	40	80	36	72
M20	2,5	17,7	40	99	40	99	32	80	29	72
M24	3	21,2	33	99	33	99	27	80	24	72
M 8x0,75	0,75	7,3	99	75	99	75	80	60	72	54
M 8x1	1	7,1	99	99	99	99	80	80	72	72
M10x1	1	9,1	80	80	80	80	64	64	57	57
M12x1	1	11,1	66	66	66	66	53	53	48	48
M12x1,5	1,5	10,6	66	99	66	99	53	80	48	72
M14x1,5	1,5	12,6	57	85	57	85	45	68	41	61
M16x1,5	1,5	14,6	50	75	50	75	40	60	36	54
M20x1,5	1,5	18,6	40	60	40	60	32	48	29	43
G 1/8"	28	8,9	82	74	82	74	65	59	59	53
G 1/4"	19	11,9	60	81	60	81	48	65	44	58
G 3/8"	19	15,4	48	64	48	64	38	51	34	46

Einsatzbedingungen
Conditions d'utilisation
Cutting conditions
Condizioni d'uso

1. Als Schmiermittel sollten wasserunlösliche Schneidöle verwendet werden.
   Water-insoluble oil is recommended for this application.
   Toujours utiliser de l'huile entière.
   Per queste lavorazioni si raccomanda olio da taglio intero.

2. Nach jedem Gewinde müssen hängengebliebene Späne am Gewindebohrer entfernt werden.
   After each tapped thread, all stuck chips has to be removed from the tap.
   Enlever les copeaux du taraud après chaque taraudage.
   Dopo ogni filettatura eseguita, il maschio va' ripulito dai trucioli.

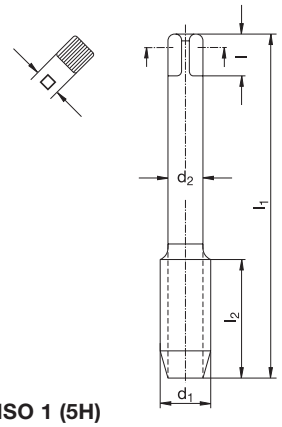
3. Bei Verwendung eines Gewindeschneidfutters mit Drehmomentkupplung muss der Wert des Drehmoments auf Maximal eingestellt werden. Vorzugsweise sollten Schnellwechseleinsätze ohne Drehmomentkupplung verwendet werden.
   By using a tap holder with overload clutch, the overload torque has to be adjusted on its maximum. The usage of a quick change tap holder without overload clutch is recommended for this application.
   En utilisant des adaptateurs avec limiteur de couple, la valeur du couple doit être réglée au maximum.
   Se si utilizza un maschiatore con frizione, prego regolare la frizione al massimo del momento torcente. Si consiglia di utilizzare un maschiatore senza frizione.

4. Es sollte auf keinen Fall mit der Hand geschnitten werden.
   In no case, the tap should be used by hand.
   Ne jamais tarauder à la main.
   Il maschio non e' adatto alle maschiature a mano.

5. Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5 x d.
   The maximum thread depth is 1,5 x d.
   La profondeur de taraudage ne doit pas dépasser 1.5 x d.
   La profondita' massima di maschiatura e' 1,5 x d.

6. Beim Einsatz von Maschinen mit synchronisierter Spindel kann der Gewindebohrer starr gespannt werden und die angegebenen Schnittwerte können um ca. 10% erhöht werden.
   In case of using a machining center with synchronized tapping possibility, the tap should be clamped in a rigid tap holder. In such case, tapping speed can be increased by approx. 10%.
   Sur centre d'usinage avec avance synchronisée on peut utiliser un serrage fixe et on peut augmenter les conditions de coupe de 10% environ.
   In caso di utilizzo su CNC con maschiatura rigida, usando un maschiatore senza compensazione (rigido), la velocita' di taglio puo' essere aumentata del 10%.

M | Typ N | HSS | DIN 352 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²

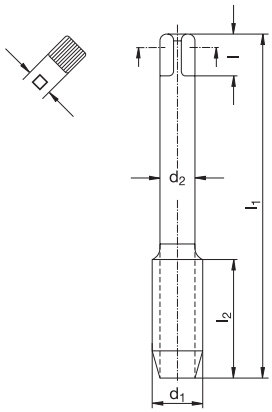


* = ISO 1 (5H)

Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	352 000 150	352 000 V 150	352 000 M 150	352 000 F 150
	Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (M)	# 3 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	Ø [mm]	Code	Code	Code	Code
M 1 *	0,25	32	5,5	2,5	5	2,1	0,75	100 301	100 001	100 101	100 201
M 1,1*	0,25	32	5,5	2,5	5	2,1	0,85	100 302	100 002	100 102	100 202
M 1,2*	0,25	32	5,5	2,5	5	2,1	0,95	100 303	100 003	100 103	100 203
M 1,4*	0,3	32	7	2,5	5	2,1	1,1	100 304	100 004	100 104	100 204
M 1,6	0,35	32	8	2,5	5	2,1	1,25	100 305	100 005	100 105	100 205
M 1,7	0,35	32	8	2,5	5	2,1	1,3	100 306	100 006	100 106	100 206
M 1,8	0,35	32	8	2,5	5	2,1	1,45	100 307	100 007	100 107	100 207
M 2	0,4	36	8	2,8	5	2,1	1,6	100 308	100 008	100 108	100 208
M 2,2	0,45	36	9	2,8	5	2,1	1,75	100 309	100 009	100 109	100 209
M 2,3	0,4	36	9	2,8	5	2,1	1,9	100 310	100 010	100 110	100 210
M 2,5	0,45	40	9	2,8	5	2,1	2,05	100 311	100 011	100 111	100 211
M 2,6	0,45	40	9	2,8	5	2,1	2,1	100 312	100 012	100 112	100 212
M 3	0,5	40	11	3,5	6	2,7	2,5	100 313	100 013	100 113	100 213
M 3,5	0,6	45	12	4	6	3	2,9	100 314	100 014	100 114	100 214
M 4	0,7	45	13	4,5	6	3,4	3,3	100 315	100 015	100 115	100 215
M 4,5	0,75	50	16	6	8	4,9	3,7	100 316	100 016	100 116	100 216
M 5	0,8	50	16	6	8	4,9	4,2	100 317	100 017	100 117	100 217
M 6	1	56	19	6	8	4,9	5	100 318	100 018	100 118	100 218
M 7	1	56	19	6	8	4,9	6	100 319	100 019	100 119	100 219
M 8	1,25	63	22	6	8	4,9	6,8	100 320	100 020	100 120	100 220
M 9	1,25	63	22	7	8	5,5	7,8	100 321	100 021	100 121	100 221
M 10	1,5	70	24	7	8	5,5	8,5	100 322	100 022	100 122	100 222
M 11	1,5	70	24	8	9	6,2	9,5	100 323	100 023	100 123	100 223
M 12	1,75	75	28	9	10	7	10,2	100 324	100 024	100 124	100 224
M 14	2	80	30	11	12	9	12	100 325	100 025	100 125	100 225
M 16	2	80	32	12	12	9	14	100 326	100 026	100 126	100 226
M 18	2,5	95	34	14	14	11	15,5	100 327	100 027	100 127	100 227
M 20	2,5	95	34	16	15	12	17,5	100 328	100 028	100 128	100 228
M 22	2,5	100	34	18	17	14,5	19,5	100 329	100 029	100 129	100 229
M 24	3	110	38	18	17	14,5	21	100 330	100 030	100 130	100 230
M 27	3	110	38	20	19	16	24	100 331	100 031	100 131	100 231
M 30	3,5	125	45	22	21	18	26,5	100 332	100 032	100 132	100 232

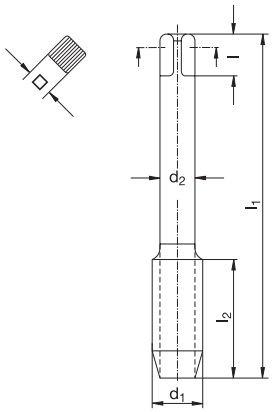
M | Typ N | LH | HSS | DIN 352 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	352 008 150	352 008 V 150	352 008 M 150	352 008 F 150
	Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (M)	# 3 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	Ø [mm]	Code	Code	Code	Code
M 3	0,5	40	11	3,5	6	2,7	2,5	101 600	101 620	101 640	101 660
M 4	0,7	45	13	4,5	6	3,4	3,3	101 601	101 621	101 641	101 661
M 5	0,8	50	16	6	8	4,9	4,2	101 602	101 622	101 642	101 662
M 6	1	56	19	6	8	4,9	5	101 603	101 623	101 643	101 663
M 8	1,25	63	22	6	8	4,9	6,8	101 604	101 624	101 644	101 664
M 10	1,5	70	24	7	8	5,5	8,5	101 605	101 625	101 645	101 665
M 12	1,75	75	28	9	10	7	10,2	101 606	101 626	101 646	101 666
M 16	2	80	32	12	12	9	14	101 608	101 628	101 648	101 668
M 20	2,5	95	34	16	15	12	17,5	101 610	101 630	101 650	101 670

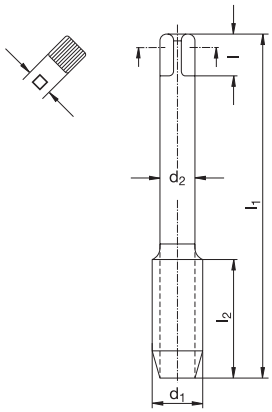
M | Typ VA | HSSE | DIN 352 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	352 003 150	352 003 V 150	352 003 M 150	352 003 F 150
	Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (M)	# 3 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	Ø [mm]	Code	Code	Code	Code
M 2	0,4	36	8	2,8	5	2,1	1,6	100 520	100 400	100 440	100 480
M 2,5	0,45	40	9	2,8	5	2,1	2,05	100 523	100 403	100 443	100 483
M 3	0,5	40	11	3,5	6	2,7	2,5	100 525	100 405	100 445	100 485
M 3,5	0,6	45	12	4	6	3	2,9	100 526	100 406	100 446	100 486
M 4	0,7	45	13	4,5	6	3,4	3,3	100 527	100 407	100 447	100 487
M 5	0,8	50	16	6	8	4,9	4,2	100 528	100 408	100 448	100 488
M 6	1	56	19	6	8	4,9	5	100 529	100 409	100 449	100 489
M 8	1,25	63	22	6	8	4,9	6,8	100 530	100 410	100 450	100 490
M 10	1,5	70	24	7	8	5,5	8,5	100 531	100 411	100 451	100 491
M 12	1,75	75	28	9	10	7	10,2	100 532	100 412	100 452	100 492
M 14	2	80	30	11	12	9	12	100 533	100 413	100 453	100 493
M 16	2	80	32	12	12	9	14	100 534	100 414	100 454	100 494

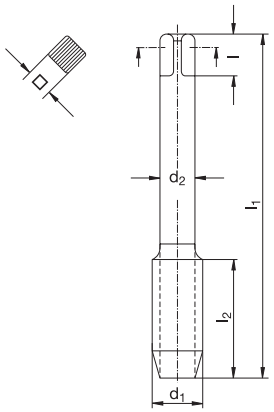
M | Typ VA | HSSE | DIN 352 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 1200 N/mm²

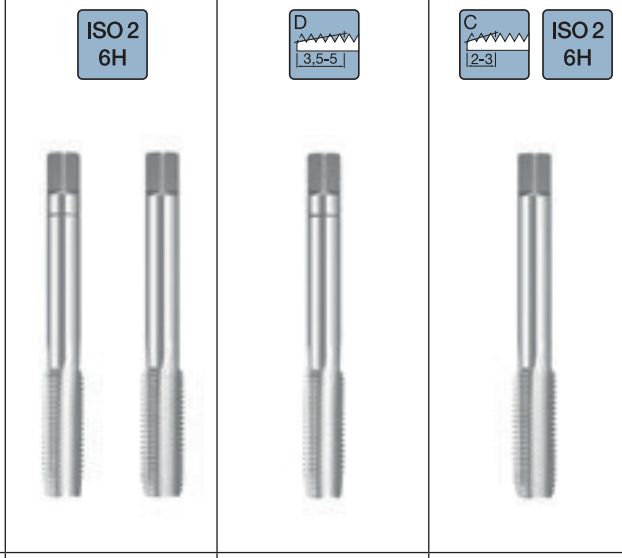


Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	352 503 150	352 503 V 150	352 503 M 150	352 503 F 150
	Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (M)	# 3 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	⌀ [mm]	Code	Code	Code	Code
M 2	0,4	36	8	2,8	5	2,1	1,6	101 520	101 400	100 440	100 480
M 2,5	0,45	40	9	2,8	5	2,1	2,05	101 523	101 403	100 443	100 483
M 3	0,5	40	11	3,5	6	2,7	2,5	101 525	101 405	100 445	100 485
M 3,5	0,6	45	12	4	6	3	2,9	101 526	101 406	100 446	100 486
M 4	0,7	45	13	4,5	6	3,4	3,3	101 527	101 407	100 447	100 487
M 5	0,8	50	16	6	8	4,9	4,2	101 528	101 408	100 448	100 488
M 6	1	56	19	6	8	4,9	5	101 529	101 409	100 449	100 489
M 8	1,25	63	22	6	8	4,9	6,8	101 530	101 410	100 450	100 490
M 10	1,5	70	24	7	8	5,5	8,5	101 531	101 411	100 451	100 491
M 12	1,75	75	28	9	10	7	10,2	101 532	101 412	100 452	100 492
M 14	2	80	30	11	12	9	12	101 533	101 413	100 453	100 493
M 16	2	80	32	12	12	9	14	101 534	101 414	100 454	100 494

MF | Typ N | HSS | DIN 2181 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²

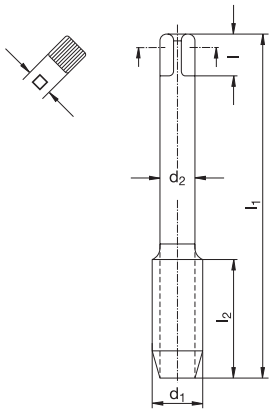


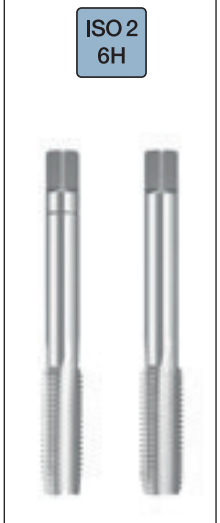


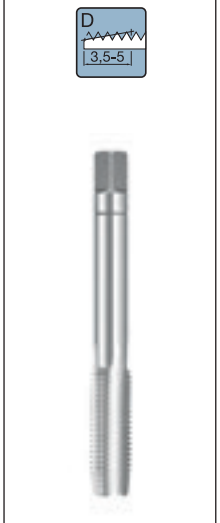
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%								181 000[150]	181 000 V[150]	181 000 F[150]
								Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali								1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	Ø [mm]	Code	Code	Code
M 3 x	0,35	40	8	3,5	6	2,7	2,65	100 746	100 546	100 646
M 4 x	0,5	45	10	4,5	6	3,4	3,5	100 749	100 549	100 649
M 5 x	0,5	50	12	6	8	4,9	4,5	100 750	100 550	100 650
M 6 x	0,5	56	14	6	8	4,9	5,5	100 751	100 551	100 651
M 6 x	0,75	56	14	6	8	4,9	5,3	100 752	100 552	100 652
M 8 x	0,5	56	18	6	8	4,9	7,5	100 754	100 554	100 654
M 8 x	0,75	56	18	6	8	4,9	7,3	100 755	100 555	100 655
M 8 x	1	63	22	6	8	4,9	7	100 756	100 556	100 656
M 10 x	0,75	63	20	7	8	5,5	9,3	100 758	100 558	100 658
M 10 x	1	63	20	7	8	5,5	9	100 759	100 559	100 659
M 10 x	1,25	70	24	7	8	5,5	8,8	100 760	100 560	100 660
M 11 x	1	63	20	8	9	6,2	10	100 761	100 561	100 661
M 12 x	1	70	22	9	10	7	11	100 762	100 562	100 662
M 12 x	1,25	70	22	9	10	7	10,8	100 763	100 563	100 663
M 12 x	1,5	70	22	9	10	7	10,5	100 764	100 564	100 664
M 14 x	1	70	22	11	12	9	13	100 765	100 565	100 665
M 14 x	1,25	70	22	11	12	9	12,8	100 766	100 566	100 666
M 14 x	1,5	70	22	11	12	9	12,5	100 768	100 567	100 667
M 15 x	1,5	70	22	12	12	9	13,5	100 770	100 569	100 669
M 16 x	1	70	22	12	12	9	15	100 771	100 570	100 670
M 16 x	1,5	70	22	12	12	9	14,5	100 772	100 571	100 671
M 18 x	1	80	22	14	14	11	17	100 773	100 572	100 672
M 18 x	1,5	80	22	14	14	11	16,5	100 774	100 573	100 673
M 18 x	2	80	22	14	14	11	16	100 775	100 574	100 674
M 20 x	1	80	22	16	15	12	19	100 776	100 575	100 675
M 20 x	1,5	80	22	16	15	12	18,5	100 777	100 576	100 676

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

MF | Typ N | HSS | DIN 2181 | 60° P | DIN 13 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²

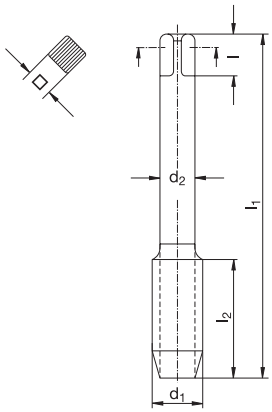


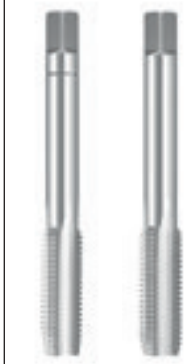




Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	181 000 150	181 000 V 150	181 000 F 150
	Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
d_1 [mm] P [mm] l_1 [mm] l_2 [mm] d_2 [mm] l [mm] □ [mm] Ø [mm]	Code	Code	Code
M 22 x 1,5 80 22 18 17 14,5 20,5	100 780	100 579	100 679
M 24 x 1,5 90 22 18 17 14,5 22,5	100 783	100 582	100 682
M 24 x 2 90 22 18 17 14,5 22	100 784	100 583	100 683
M 26 x 1,5 90 22 18 17 14,5 24,5	100 786	100 585	100 685
M 27 x 1,5 90 22 20 19 16 25,5	100 787	100 586	100 686
M 28 x 1,5 90 22 20 19 16 26,5	100 789	100 588	100 688
M 30 x 1,5 90 22 22 21 18 28,5	100 791	100 590	100 690
M 30 x 2 90 22 22 21 18 28	100 792	100 591	100 691

G | Typ N | HSS | DIN 5157 | 55° P | DIN ISO 228 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



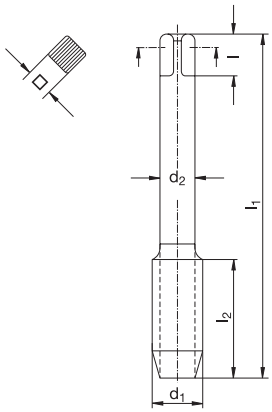


D 3,5-5

C 2-3

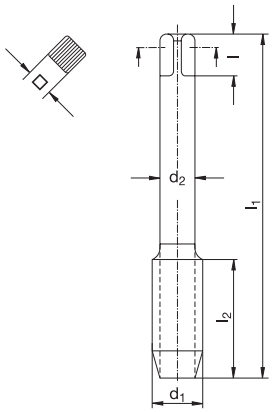
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%										353 000 150	353 000 V 150	353 000 F 150
										Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali										1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
		P [Gg/"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	ØØ [mm]	Code	Code	Code
G	1/8	28	9,728	63	20	7	8	5,5	8,8	101 071	101 011	101 041
G	1/4	19	13,157	70	22	11	12	9	11,8	101 072	101 012	101 042
G	3/8	19	16,662	70	22	12	12	9	15,25	101 073	101 013	101 043
G	1/2	14	20,955	80	22	16	15	12	19	101 074	101 014	101 044
G	5/8	14	22,911	80	22	18	17	14,5	21	101 075	101 015	101 045
G	3/4	14	26,441	90	22	20	19	16	24,5	101 076	101 016	101 046

UNC | Typ N | HSS | DIN 2184-2 | 60° P | ANSI B 1.1 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%									902 000 150	902 000 V 150	902 000 M 150	902 000 F 150
									Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (M)	# 3 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali									1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
	P [Gg/"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	Ø [mm]	Code	Code	Code	Code
# 5 – 40	3,175	40	11	3,5	6	2,7	2,65	101 225	101 105	101 145	101 185
# 6 – 32	3,505	45	12	4	6	3	2,85	101 226	101 106	101 146	101 186
# 8 – 32	4,166	45	13	4,5	6	3,4	3,5	101 227	101 107	101 147	101 187
# 10 – 24	4,826	50	16	6	7	4,9	3,9	101 228	101 108	101 148	101 188
1/4" – 20	6,350	56	19	6	8	4,9	5,2	101 230	101 110	101 150	101 190
5/16" – 18	7,938	63	22	6	8	4,9	6,6	101 231	101 111	101 151	101 191
3/8" – 16	9,525	63	22	7	8	5,5	8	101 232	101 112	101 152	101 192
7/16" – 14	11,113	70	24	8	9	6,2	9,4	101 233	101 113	101 153	101 193
1/2" – 13	12,700	75	28	9	10	7	10,8	101 234	101 114	101 154	101 194
9/16" – 12	14,288	80	30	11	12	9	12,25	101 235	101 115	101 155	101 195
5/8" – 11	15,875	80	32	12	12	9	13,5	101 236	101 116	101 156	101 196
3/4" – 10	19,050	95	34	14	14	11	16,5	101 237	101 117	101 157	101 197

UNF | Typ N | HSS | DIN 2184-2 | 60° P | ANSI B 1.1 | ≤2,5xd | ≤ 800 N/mm²



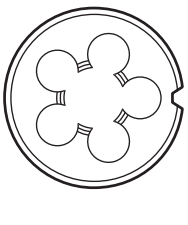
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%								903 000 150	903 000 V 150	903 000 F 150
								Satz, Set, Kit, Serie	# 1 (V)	# 2 (F)
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali								1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
	P [Gg/"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	ØØ [mm]	Code	Code	Code
#	6 – 40	3,505	45	9	4	6	3	2,95	101 347	101 267	101 307
#	8 – 36	4,166	45	10	4,5	6	3,4	3,5	101 348	101 268	101 308
#	10 – 32	4,826	50	12	6	7	4,9	4,1	101 349	101 269	101 309
#	12 – 28	5,486	50	12	6	8	4,9	4,6	101 350	101 270	101 310
1/4"	– 28	6,35	56	14	6	8	4,9	5,5	101 351	101 271	101 311
5/16"	– 24	7,938	63	22	6	8	4,9	6,9	101 352	101 272	101 312
3/8"	– 24	9,525	63	20	7	8	5,5	8,5	101 353	101 273	101 313
7/16"	– 20	11,113	63	20	8	9	6,2	9,9	101 354	101 274	101 314
1/2"	– 20	12,7	70	22	9	10	7	11,5	101 355	101 275	101 315
9/16"	– 18	14,288	70	22	11	12	9	12,9	101 356	101 276	101 316
5/8"	– 18	15,875	70	22	12	12	9	14,5	101 357	101 277	101 317
3/4"	– 16	19,05	80	22	14	14	11	17,5	101 358	101 278	101 318

M | EN 22568 | 60° P | 6g | DIN 13

M

HSS

HSSE-PM

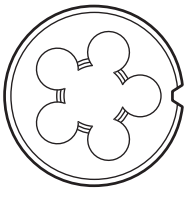
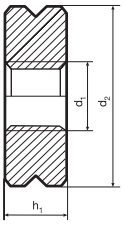


	Typ N	Typ N	Typ VA
	HSS	HSS	HSSE PM
	≤ 800 N/mm²	≤ 800 N/mm²	≤ 1200 N/mm²
		LH	

Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	223 000 160	223 008 160	223 003 160
	-	-	-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	1; 2; 4.4; 4.5; 5.1; 5.2; 6.1; 6.2; 7.2; 7.3

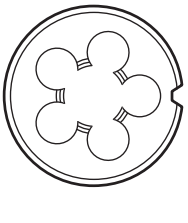
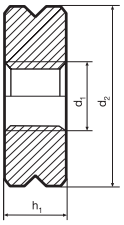
d_1 [mm]	P [mm]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code	Code	Code
M 2	0,4	16	5	120 008		
M 2,2	0,45	16	5	120 009		
M 2,5	0,45	16	5	120 011		
M 3	0,5	20	5	120 013	120 420	120 350
M 3,5	0,6	20	5	120 015		
M 4	0,7	20	5	120 016	120 421	120 352
M 5	0,8	20	7	120 018	120 422	120 353
M 6	1	20	7	120 020	120 423	120 354
M 7	1	25	9	120 021		
M 8	1,25	25	9	120 022	120 425	120 355
M 9	1,25	25	9	120 023		
M 10	1,5	30	11	120 024	120 427	120 356
M 12	1,75	38	14	120 025	120 428	120 357
M 14	2	38	14	120 026	120 429	120 358
M 16	2	45	18	120 027	120 430	120 359
M 18	2,5	45	18	120 028	120 431	120 360
M 20	2,5	45	18	120 029	120 432	120 361
M 22	2,5	55	22	120 030		120 362
M 24	3	55	22	120 031		
M 27	3	65	25	120 032		
M 30	3,5	65	25	120 033		

MF | Typ N | EN 22568 | HSS | 60° P | 6g | DIN 13 | ≤ 800 N/mm²

Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	223 100 160
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

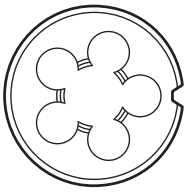
d_1 [mm]	P [mm]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code
M 3	0,35	20	5	120 073
M 3,5	0,35	20	5	120 074
M 4	0,5	20	5	120 075
M 5	0,5	20	5	120 076
M 6	0,5	20	5	120 077
M 6	0,75	20	7	120 078
M 7	0,75	25	9	120 079
M 8	0,5	25	9	120 080
M 8	0,75	25	9	120 081
M 8	1	25	9	120 082
M 9	1	25	9	120 083
M 10	0,75	30	11	120 084
M 10	1	30	11	120 085
M 10	1,25	30	11	120 086
M 11	1	30	11	120 087
M 12	1	38	10	120 088
M 12	1,25	38	10	120 089
M 12	1,5	38	10	120 090
M 14	1	38	10	120 091
M 14	1,25	38	10	120 092
M 14	1,5	38	10	120 093
M 15	1	38	10	120 094
M 15	1,5	38	10	120 095
M 16	1	45	14	120 096
M 16	1,5	45	14	120 097

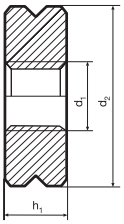



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	223 100 160
		-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d_1 [mm]	P [mm]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code
M 18	1	45	14	120 098
M 18	1,5	45	14	120 099
M 20	1	45	14	120 101
M 20	1,5	45	14	120 102
M 22	1	55	16	120 104
M 22	1,5	55	16	120 105
M 24	1	55	16	120 107
M 24	1,5	55	16	120 108
M 26	1,5	55	16	120 110
M 27	1,5	65	18	120 111
M 28	1,5	65	18	120 113
M 30	1	65	18	120 114
M 30	1,5	65	18	120 115
M 30	2	65	18	120 116

G | Typ N | EN 24231 | HSS | 55° P | DIN ISO 228 | ≤ 800 N/mm²

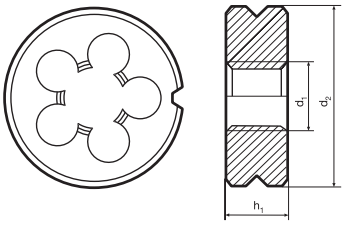




Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	223 300 160	-
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1	

		P [Gg/"]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code
G	1/8	28	30	11	120 215
G	1/4	19	38	10	120 216
G	3/8	19	45	14	120 217
G	1/2	14	45	14	120 218
G	5/8	14	55	16	120 219
G	3/4	14	55	16	120 220

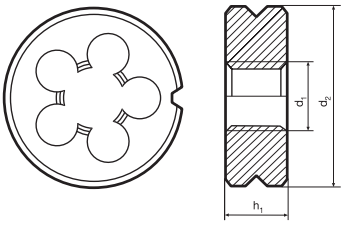
Typ N | EN 22568 | HSS | 60° P | 2A | ANSI B 1.1 | ≤ 800 N/mm²



UNC

Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	223 400 160
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	P [Gg/"]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code
# 5	40	20	5	120 249
# 6	32	20	7	120 250
# 8	32	20	7	120 251
# 10	24	20	7	120 252
# 12	24	20	7	120 253
1/4	20	20	7	120 254
5/16	18	25	9	120 255
3/8	16	30	11	120 256
7/16	14	30	11	120 257
1/2	13	38	14	120 258
9/16	12	38	14	120 259
5/8	11	45	18	120 260
3/4	10	45	18	120 261
7/8	9	55	22	120 262



UNF

Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	223 500 160
	-
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.3; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	P [Gg/"]	d_2 [mm]	h_1 [mm]	Code
# 5	44	20	5	120 293
# 6	40	20	5	120 294
# 8	36	20	5	120 295
# 10	32	20	7	120 296
# 12	28	20	7	120 297
1/4	28	20	7	120 298
5/16	24	25	9	120 299
3/8	24	30	11	120 300
7/16	20	30	11	120 301
1/2	20	38	10	120 302
9/16	18	38	10	120 303
5/8	18	45	14	120 304
3/4	16	45	14	120 305
7/8	14	55	16	120 306

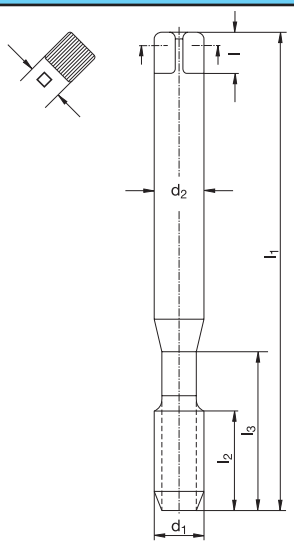
Schnittwertempfehlungen
Paramètres de coupe

Recommended cutting data
Parametri di taglio

MAT	Werkstoffe · Work materials · Groupe matières · Materiale da lavorare	V_c	Typ UNI HSS-E	V_c	Typ VA HSS-E	V_c	Typ UNI VHM
1.1	Baustähle (Rm < 800 N/mm²) Structural steels (tensile strength < 800 N/mm²) Acier de construction (Rm < 800 N/mm²) Acciai (Rm < 800 N/mm²)	20 ~ 30	✔✔	15 ~ 30	✔✔	25 ~ 40	✔✔
1.2	Unlegierte und niedriglegierte Stähle (Rm < 800 N/mm²) Unalloyed and low-alloy steel (tensile strength < 800 N/mm²) Acier non allié et faiblement allié (Rm < 800 N/mm²) Acciai non legati e basso legati (Rm < 800 N/mm²)	20 ~ 30	✔✔	15 ~ 30	✔✔	25 ~ 40	✔✔
1.3	Legierte Stähle (Rm < 800 N/mm²) Alloyed steel (tensile strength < 800 N/mm²) Acier allié (Rm < 800 N/mm²) Acciai legati (Rm < 800 N/mm²)	20 ~ 30	✔✔✔	15 ~ 30	✔✔	25 ~ 40	✔✔✔
1.4	Legierte, vergütete Stähle (Rm 800–1200 N/mm²) Alloyed, Pre hardened steels (tensile strength 800–1200 N/mm²) Acier allié et pré-traité (Rm 800–1200 N/mm²) Acciai legati, acciai pre-tempra (Rm 800–1200 N/mm²)	8 ~ 15	✔✔✔				
1.5	Werkzeugstähle (Rm < 1300 N/mm²) Tool steels (tensile strength < 1300 N/mm²) Acier à outils (Rm < 1300 N/mm²) Acciai da utensili (Rm < 1300 N/mm²)	8 ~ 15	✔✔✔				
1.6	Rost-, säure- und hitzebeständige Stähle Stainless, acid- and heatproof steels Aciers inoxydables, résistants aux acides et aciers réfractaires Acciai inossidabili – resistenti agli acidi e refrattari			10 ~ 20	✔✔✔	12 ~ 20	✔✔✔
3.1 / 3.3	Kupfer-Legierungen (langspanend) Copper-alloys (long chipping) Cuivre (copeaux longs) Leghe di rame (truciolo lungo)	15 ~ 22	✔✔	22 ~ 50	✔✔✔	25 ~ 60	✔✔✔
3.4	Kupfer-Sonderlegierungen (< 200 HB) Copper alloys (< 200 HB) Alliages de cuivre (< 200 HB) Leghe di Rame speciali (< 200 HB)	20 ~ 40	✔✔	20 ~ 30	✔✔	25 ~ 40	✔✔
4.1 – 4.3	Aluminium-Legierungen (~ 10% Si) Aluminum-alloys (~ 10% Si) Aluminium alliés (~ 10% Si) Leghe di alluminio (~ 10% Si)	20 ~ 40	✔✔	30 ~ 70	✔✔	60 ~ 80	✔✔
7.1	Thermoplaste Thermoplastics Thermoplastiques Termoplastiche	20 ~ 40	✔✔	30 ~ 70	✔✔	60 ~ 80	✔✔

✔✔ gut / good / bon / buono
✔✔✔ hervorragend / exzellent / excellent / eccellente

M | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

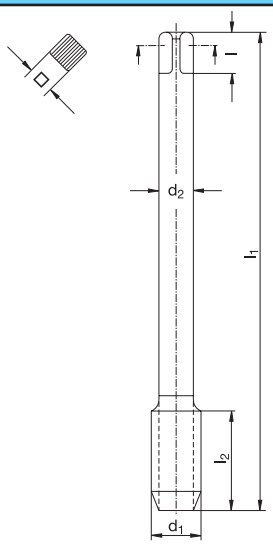
371 504 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**1**	0,25	40	5,5	–	2,5	5	2,1	–	0,9	485 601
M	**1,2**	0,25	40	5,5	–	2,5	5	2,1	–	1,1	485 602
M	**1,4**	0,3	40	7	–	2,5	5	2,1	–	1,27	485 603
M	**1,6**	0,35	40	8	–	2,5	5	2,1	–	1,45	485 604
M	**2**	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	–	1,85	485 605
M	**2,5**	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	–	2,33	485 606
M	**3**	0,5	56	8	18	3,5	6	2,7	4	2,8	485 607
M	**4**	0,7	63	11	21	4,5	6	3,4	4	3,7	485 608
M	**5**	0,8	70	12	25	6	8	4,9	5	4,65	485 609
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	5	5,55	485 610
M	**8**	1,25	90	12	35	8	9	6,2	5	7,4	485 611
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	8	9,3	485 612



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

376 504 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

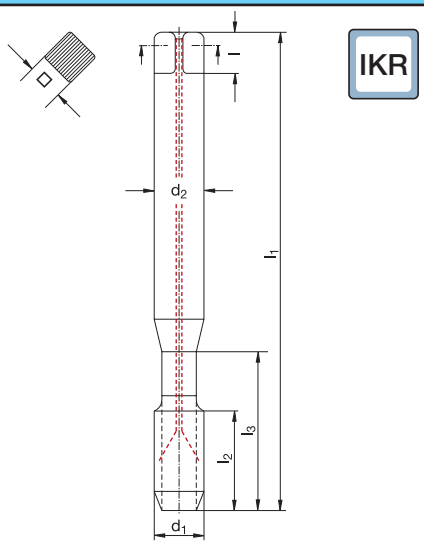
1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	17	9	10	7	8	11,2	485 620
M	**14**	2	110	20	11	12	9	8	13	485 621
M	**16**	2	110	20	12	12	9	8	15	485 622
M	**18**	2,5	125	20	14	14	11	8	16,8	485 623
M	**20**	2,5	140	20	16	15	12	8	18,8	485 624
M	**22**	2,5	140	20	18	17	14,5	8	20,8	485 625
M	**24**	3	160	24	18	17	14,5	8	22,5	485 626
M	**27**	3	160	18	20	19	16	8	25,5	485 627
M	**30**	3,5	180	21	22	21	18	8	28,2	485 628

M | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²

M

HSSE-Co8



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

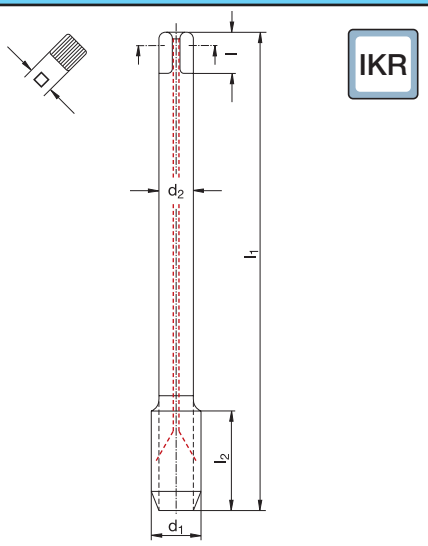
371 754480

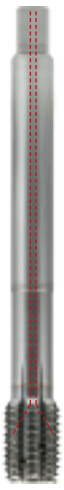
TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	5	5,55	487 660
M	**8**	1,25	90	12	35	8	9	6,2	5	7,4	487 661
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	8	9,3	487 662





Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

376 754480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

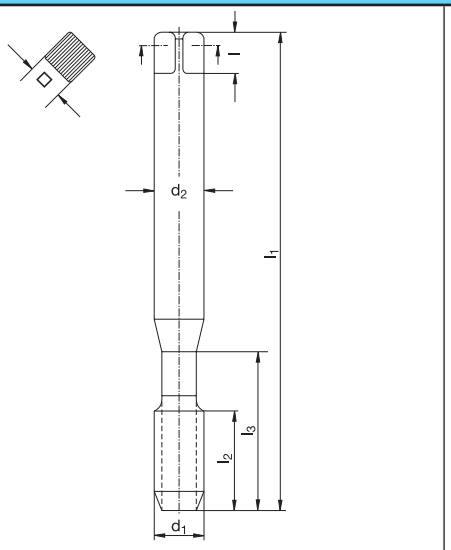
1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	17	9	10	7	8	11,2	487 663
M	**14**	2	110	20	11	12	9	8	13	487 664
M	**16**	2	110	20	12	12	9	8	15	487 665
M	**18**	2,5	125	20	14	14	11	8	16,8	487 666
M	**20**	2,5	140	20	16	15	12	8	18,8	487 667
M	**22**	2,5	140	20	18	17	14,5	8	20,8	487 668
M	**24**	3	160	24	18	17	14,5	8	22,5	487 669
M	**27**	3	160	18	20	19	16	8	25,5	487 670
M	**30**	3,5	180	21	22	21	18	8	28,2	487 671
M	**33**	3,5	180	21	25	23	20	8	31,2	487 672
M	**36**	4	200	24	28	25	22	8	33,9	487 673
M	**39**	4	200	24	32	27	24	9	36,9	487 674
M	**42**	4,5	200	27	32	27	24	9	39,6	487 675
M	**45**	4,5	220	27	36	32	29	9	42,6	487 676

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 194 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 194 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 194 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 194 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | E 1,5-2 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

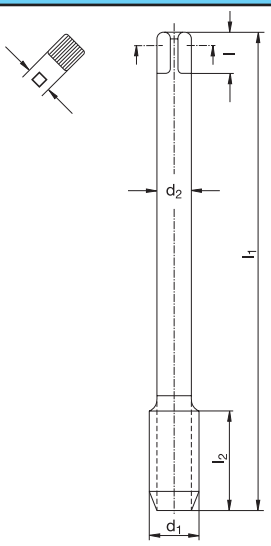
371 204 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	8	18	3,5	6	2,7	4	2,8	485 825
M	**4**	0,7	63	11	21	4,5	6	3,4	4	3,7	485 826
M	**5**	0,8	70	12	25	6	8	4,9	5	4,65	485 827
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	5	5,55	485 828
M	**8**	1,25	90	12	35	8	9	6,2	5	7,4	485 829
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	8	9,3	485 830



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

376 204 480

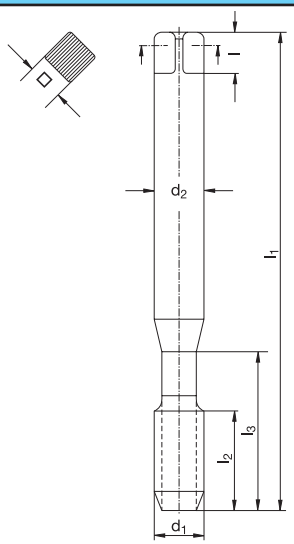
TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	17	9	10	7	8	11,2	485 831
M	**14**	2	110	20	11	12	9	8	13	485 832
M	**16**	2	110	20	12	12	9	8	15	485 833

M | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | D 3,5-5 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

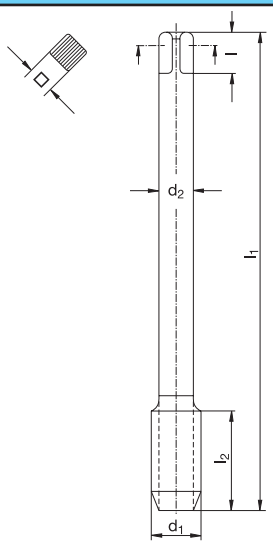
371 604 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	–	1,85	485 750
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	–	2,33	485 751
M	3	0,5	56	8	18	3,5	6	2,7	4	2,8	485 752
M	4	0,7	63	11	21	4,5	6	3,4	4	3,7	485 753
M	5	0,8	70	12	25	6	8	4,9	5	4,65	485 754
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	5	5,55	485 755
M	8	1,25	90	12	35	8	9	6,2	5	7,4	485 756
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	8	9,3	485 757



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

376 604 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

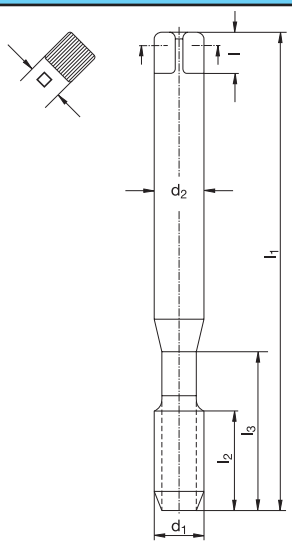
1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]	Code
M	12	1,75	110	17	9	10	7	8	11,2	485 758
M	14	2	110	20	11	12	9	8	13	485 759
M	16	2	110	20	12	12	9	8	15	485 760

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 194 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 194 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 194 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 194 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | 6GX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

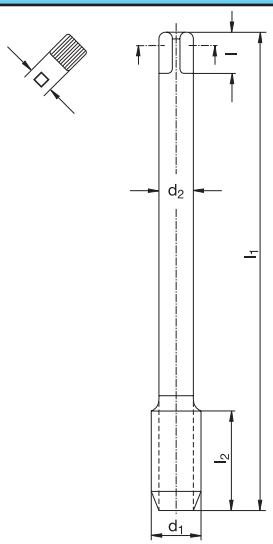
371 564 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	8	18	3,5	6	2,7	4	2,83	485 710
M	**4**	0,7	63	11	21	4,5	6	3,4	4	3,73	485 711
M	**5**	0,8	70	12	25	6	8	4,9	5	4,68	485 712
M	**6**	1	80	10	30	6	8	4,9	5	5,6	485 713
M	**8**	1,25	90	12	35	8	9	6,2	5	7,45	485 714
M	**10**	1,5	100	15	39	10	11	8	8	9,35	485 715



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

376 564 480

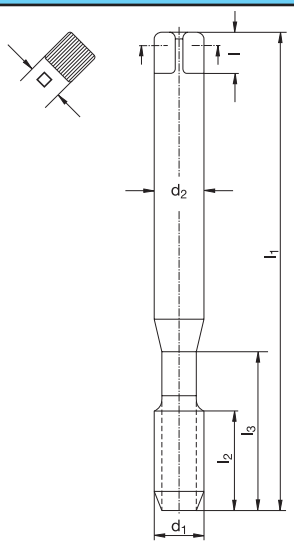
TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	**12**	1,75	110	17	9	10	7	8	11,2	485 716
M	**14**	2	110	20	11	12	9	8	13	485 717
M	**16**	2	110	20	12	12	9	8	15	485 718

M | Typ UNI | 7GX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue nº W% **Nr. di catalogo** W%

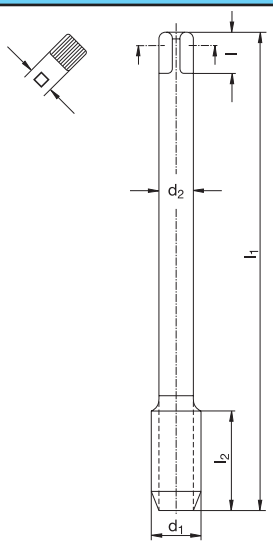
371 574 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]	Code
M	3	0,5	56	8	18	3,5	6	2,7	4	2,85	485 730
M	4	0,7	63	11	21	4,5	6	3,4	4	3,75	485 731
M	5	0,8	70	12	25	6	8	4,9	5	4,7	485 732
M	6	1	80	10	30	6	8	4,9	5	5,65	485 733
M	8	1,25	90	12	35	8	9	6,2	5	7,5	485 734
M	10	1,5	100	15	39	10	11	8	8	9,4	485 735



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue nº W% **Nr. di catalogo** W%

376 574 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

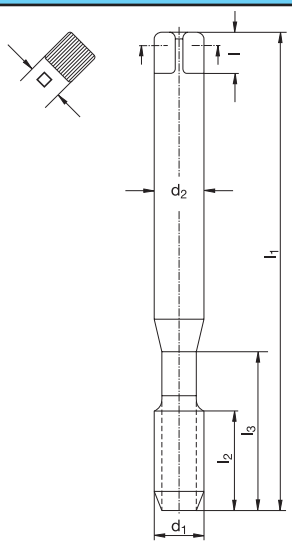
1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	ØØ [mm]	Code
M	12	1,75	110	17	9	10	7	8	11,3	485 736
M	14	2	110	20	11	12	9	8	13,2	485 737
M	16	2	110	20	12	12	9	8	15,2	485 738

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 194 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 194 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 194 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 194 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | WEXO | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

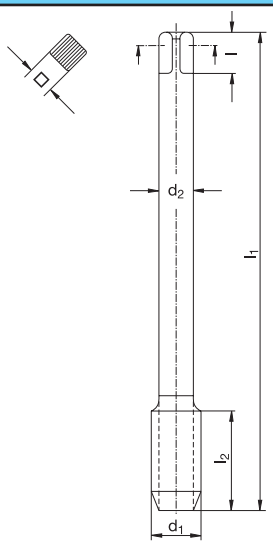
957 504 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	2	0,4	80	8	–	2,8	5	2,1	–	1,85	485 840
M	2,5	0,45	100	9	–	2,8	5	2,1	–	2,33	485 841
M	3	0,5	100	8	18	3,5	6	2,7	4	2,8	485 842
M	4	0,7	125	11	21	4,5	6	3,4	4	3,7	485 843
M	5	0,8	140	12	25	6	8	4,9	5	4,65	485 844
M	6	1	160	10	30	6	8	4,9	5	5,55	485 845
M	8	1,25	180	12	35	8	9	6,2	5	7,4	485 846
M	10	1,5	200	15	39	10	11	8	8	9,3	485 847



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

957 504 480

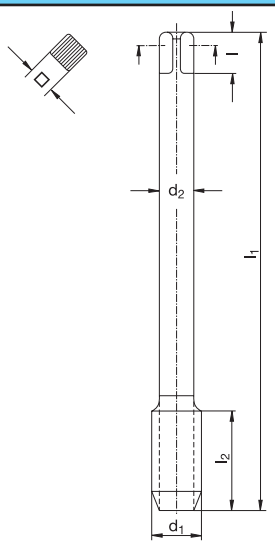
TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	12	1,75	200	17	9	10	7	8	11,2	485 848

MF | Typ UNI | 6HX | HSSE Co8 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

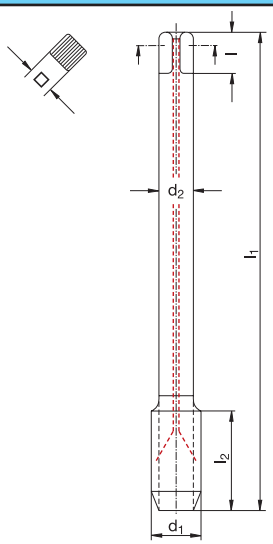
374 504 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8 x 1		90	10	8	9	6,2	5	7,55	485 635
M 10 x 1		90	12	10	11	8	8	9,55	485 636
M 10 x 1,25		100	12	10	11	8	8	9,45	485 637
M 12 x 1		100	15	9	10	7	8	11,55	485 638
M 12 x 1,25		100	15	9	10	7	8	11,45	485 639
M 12 x 1,5		100	15	9	10	7	8	11,3	485 640
M 14 x 1,25		100	15	11	12	9	8	13,4	485 641
M 14 x 1,5		100	15	11	12	9	8	13,3	485 642
M 16 x 1,5		100	15	12	12	9	8	15,3	485 643
M 18 x 1,5		110	15	14	14	11	8	17,3	485 644
M 20 x 1,5		125	15	16	15	12	8	19,3	485 645
M 22 x 1,5		125	15	18	17	14,5	8	21,3	485 646
M 24 x 1,5		140	15	18	17	14,5	8	23,3	485 647



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

374 754 480

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

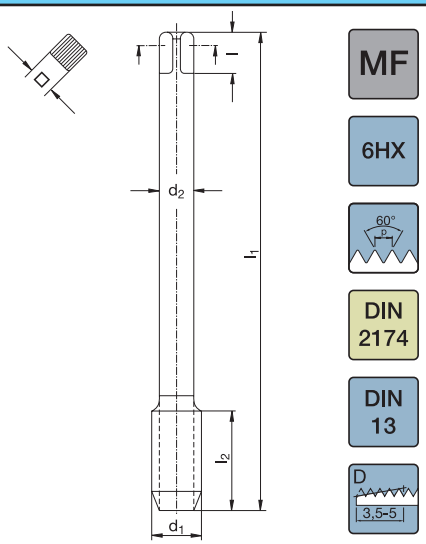
1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

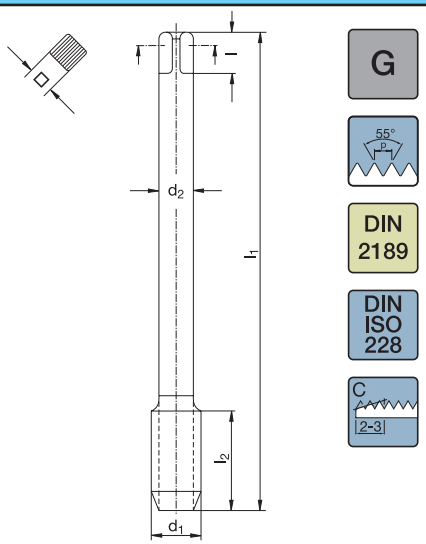
d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M 8 x 1		90	10	8	9	6,2	5	7,55	487 680
M 10 x 1		90	12	10	11	8	8	9,55	487 681
M 10 x 1,25		100	12	10	11	8	8	9,45	487 682
M 12 x 1,25		100	15	9	10	7	8	11,55	487 683
M 12 x 1,5		100	15	9	10	7	8	11,45	487 684
M 14 x 1,25		100	15	11	12	9	8	13,4	487 685
M 14 x 1,5		100	15	11	12	9	8	13,3	487 686
M 16 x 1,5		100	15	12	12	9	8	15,3	487 687
M 18 x 1,5		110	15	14	14	11	8	17,3	487 688
M 20 x 1,5		125	15	16	15	12	8	19,3	487 689
M 22 x 1,5		125	15	18	17	14,5	8	21,3	487 690
M 24 x 1,5		140	15	18	17	14,5	8	23,3	487 691

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 194 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 194 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 194 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 194 o su http://www.wexo.com

Typ UNI | HSSE Co8 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²





Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

374 604 480 — TiCN

Werkstoffgruppen / **Classification of work materials** / **Groupes de matières** / **Gruppo materiali**: 1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
M	8	1	90	10	8	9	6,2	5	7,55	485 770
M	10	1	90	12	10	11	8	8	9,55	485 771
M	10	1,25	100	12	10	11	8	8	9,45	485 772
M	12	1	100	15	9	10	7	8	11,55	485 773
M	12	1,25	100	15	9	10	7	8	11,45	485 774
M	12	1,5	100	15	9	10	7	8	11,3	485 775
M	14	1,5	100	15	11	12	9	8	13,4	485 776
M	16	1,5	100	15	12	12	9	8	15,3	485 777
M	18	1,5	110	15	14	14	11	8	17,3	485 778
M	20	1,5	125	15	16	15	12	8	19,3	485 779

Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

980 504 480 — TiCN

Werkstoffgruppen / **Classification of work materials** / **Groupes de matières** / **Gruppo materiali**: 1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

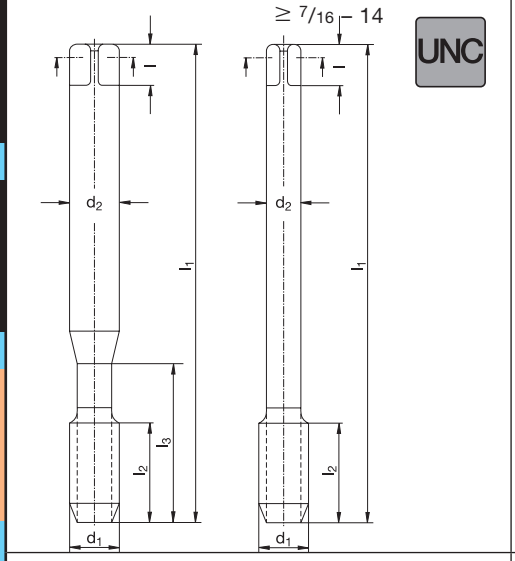
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
G	1/8	28	90	9,73	9	7	5,5	8	9,3	485 700
G	1/4	19	100	13,16	13	11	9	8	12,5	485 701
G	3/8	19	100	16,66	13	12	9	8	16	485 702
G	1/2	14	125	20,96	18	16	12	8	20	485 703

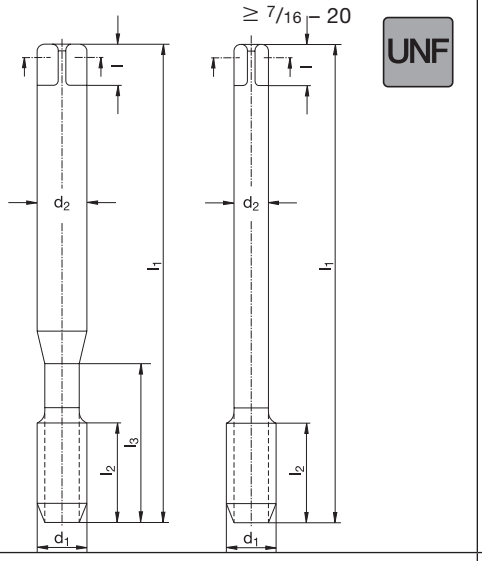
Typ UNI | 2BX | HSSE Co8 | DIN 2184-1 | 60° P | ANSI B 1.1 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1300 N/mm²

UNC

UNF

HSSE-Co8





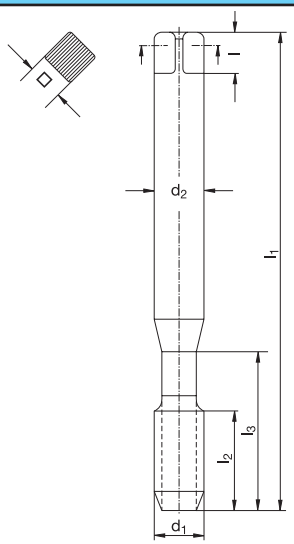
Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	920 504 480 TiCN	Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	930 504 480 TiCN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3	Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1 – 1.5; 3.1; 3.3; 4.1 – 4.3

P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code	P [Gg/1"]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	□ [mm]	z	⌀ [mm]	Code
# 5 – 40	3,18	56	6	18	3,5	2,7	4	2,9	485 791	# 6 – 40	3,51	56	7	20	4	3	4	3,2	485 810
# 6 – 32	3,51	56	8	20	4	3	4	3,15	485 792	# 10 – 32	4,83	70	8	25	6	4,9	5	4,45	485 811
# 8 – 32	4,17	63	8	21	4,5	3,4	4	3,8	485 793	1/4 – 28	6,35	80	10	30	7	5,5	5	5,9	485 812
# 10 – 24	4,83	70	11	25	6	4,9	5	4,3	485 794	5/16 – 24	7,94	90	11	35	8	6,2	5	7,45	485 813
1/4 – 20	6,35	80	13	30	7	5,5	5	5,7	485 795	3/8 – 24	9,53	90	11	35	10	8	8	9	485 814
5/16 – 18	7,94	90	14	35	8	6,2	5	7,25	485 796	7/16 – 20	11,11	100	13	–	8	6,2	8	10,5	485 815
3/8 – 16	9,53	100	16	39	10	8	8	8,7	485 797	1/2 – 20	12,70	100	13	–	9	7	8	12,1	485 816
7/16 – 14	11,11	100	18	–	8	6,2	8	10,2	485 798	9/16 – 18	14,29	100	15	–	11	9	8	13,6	485 817
1/2 – 13	12,70	110	20	–	9	7	8	11,7	485 799	5/8 – 18	15,88	100	15	–	12	9	8	15,2	485 818
9/16 – 12	14,29	110	21	–	11	9	8	13,2	485 800	3/4 – 16	19,05	110	13	–	14	11	8	18,3	485 819
5/8 – 11	15,88	110	23	–	12	9	8	14,7	485 801	7/8 – 14	22,23	125	15	–	18	14,5	8	21,4	485 820
3/4 – 10	19,05	125	20	–	14	11	8	17,7	485 802	1 – 12	25,40	140	17	–	18	14,5	8	24,4	485 821
7/8 – 9	22,23	140	23	–	18	14,5	8	20,8	485 803										
1 – 8	25,40	160	26	–	18	14,5	8	23,8	485 804										

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 194 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 194 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 194 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 194 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | 6HX | HSSE Co5 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²

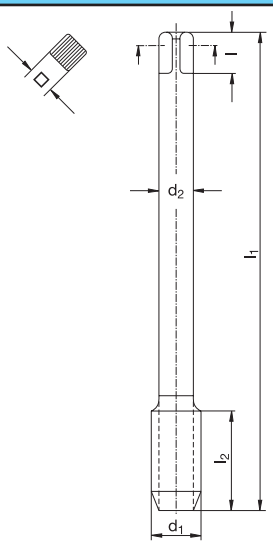


Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **371 891** 470

Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% **TiN**

Werkstoffgruppen Groupes de matières	Classification of work materials Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	3	1	1,83	985 198
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	3	1	2,33	985 199
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	4	2	2,8	985 200
M	3,5	0,6	56	11	18	4	5	3,0	4	2	3,25	985 201
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	5	5	3,7	985 202
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	5	5	4,65	985 203
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	5	5	5,55	985 204
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	6	3	7,4	985 205
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8,0	6	3	9,3	985 206



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **376 891** 470

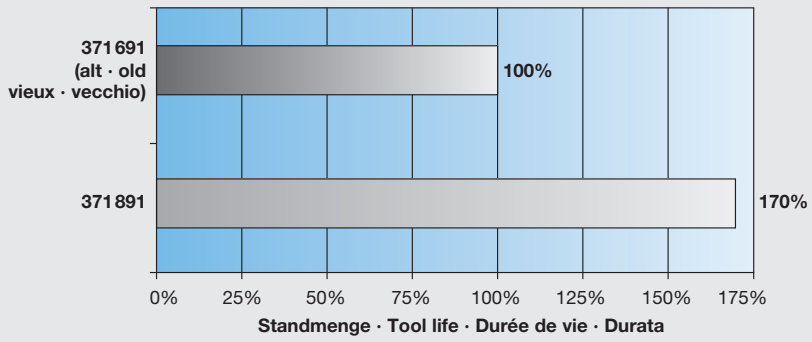
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% **TiN**

Werkstoffgruppen Groupes de matières	Classification of work materials Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

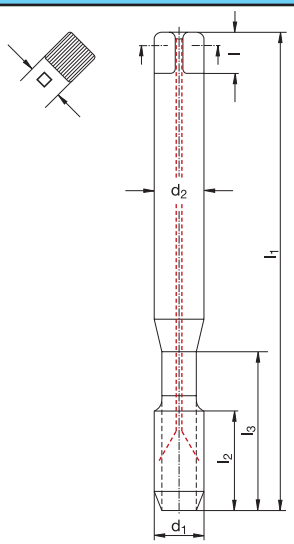
	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	6	3	11,2	985 240
M	14	2	110	30	11	12	9	5	5	13	985 241
M	16	2	110	32	12	12	9	7	7	15	985 242

Einsatzbeispiele · Application examples · Exemple d'utilisation · Esempio di applicazione

Werkzeugtyp · Tool type Type d'outil · Utensile	371 891	371 691 (alt · old vieux · vecchio)
Werkstoff · Work material Pièce à usiner · Materiale	1.0120 – St37	
Gewinde · Thread size Taraudage · Filettatura	M 8 - ISO2 (6H)	
Gewindetiefe Thread depth Profondeur de taraudage Profondita'	20 mm Sackloch · Blind hole Trou borgne · Cieco	
V_c	30 m/min	
KSS Coolant lubricant Lubrification Lubrificante	7 % Emulsion · Emulsion · Emulsion · Emulsione	
Standmenge · Tool life Durée de vie · Durata	170 %	100 %



M | Typ VA | 6HX | HSSE Co5 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



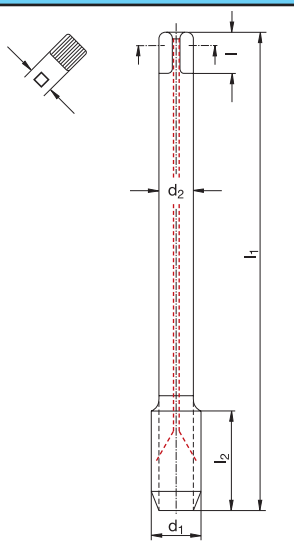
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

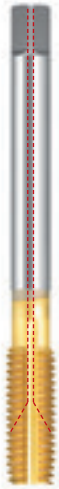
371 791 470

TiN

Werkstoffgruppen / **Classification of work materials** / **Groupes de matières** / **Gruppo materiali**: 1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	5	5	5,55	985 266
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	6	3	7,4	985 268
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	6	3	9,3	985 270





Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

376 791 470

TiN

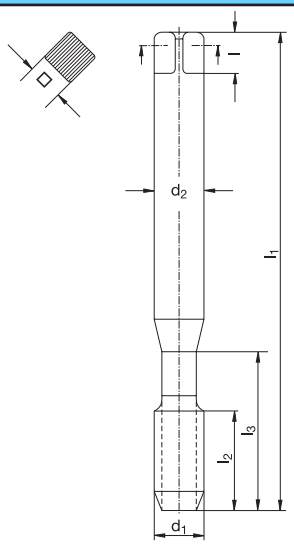
Werkstoffgruppen / **Classification of work materials** / **Groupes de matières** / **Gruppo materiali**: 1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	6	3	11,2	985 271
M	14	2	110	30	11	12	9	5	5	13	985 272
M	16	2	110	32	12	12	9	7	7	15	985 273

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 194 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 194 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 194 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 194 o su http://www.wexo.com

M | Typ VA | 6GX | HSSE Co5 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²

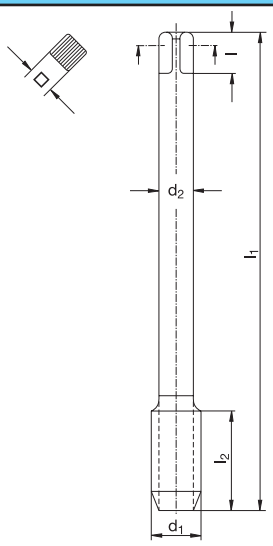


Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **371 892**470

Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% **TiN**

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** 1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
Groupes de matières **Gruppo materiali**

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	2	0,4	45	8	–	2,8	5	2,1	3	1	1,83	985 220
M	2,5	0,45	50	9	–	2,8	5	2,1	3	1	2,33	985 225
M	3	0,5	56	11	18	3,5	6	2,7	4	2	2,8	985 230
M	3,5	0,6	56	11	18	4	5	3,0	4	2	3,25	985 231
M	4	0,7	63	13	21	4,5	6	3,4	5	5	3,7	985 232
M	5	0,8	70	16	25	6	8	4,9	5	5	4,65	985 233
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	5	5	5,55	985 234
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	6	3	7,4	985 235
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8,0	6	3	9,3	985 236



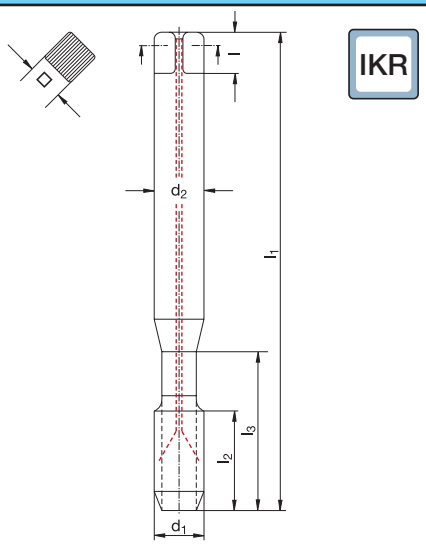
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **376 892**470

Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% **TiN**

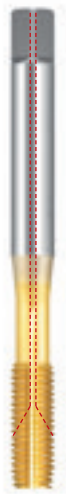
Werkstoffgruppen **Classification of work materials** 1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1
Groupes de matières **Gruppo materiali**

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	12	1,75	110	28	9	10	7	6	3	11,2	985 237
M	14	2	110	30	11	12	9	5	5	13	985 238
M	16	2	110	32	12	12	9	7	7	15	985 239

M | Typ VA | 6GX | HSSE Co5 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



IKR



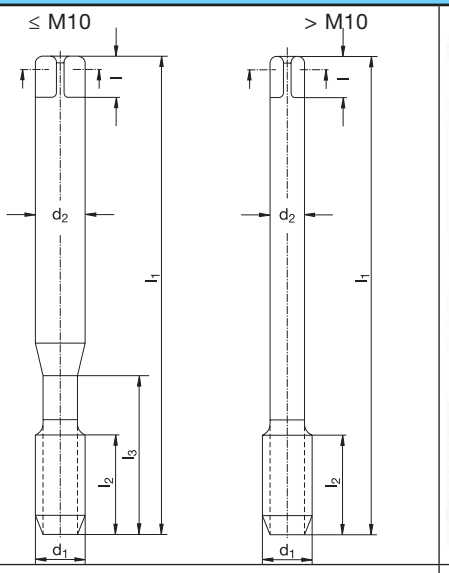
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	371 792[470]
		TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	Ø [mm]	Code
M	6	1	80	19	30	6	8	4,9	5	5	5,55	985 260
M	8	1,25	90	22	35	8	9	6,2	6	3	7,4	985 261
M	10	1,5	100	24	39	10	11	8	6	3	9,3	985 262

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 194 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 194 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 194 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 194 o su http://www.wexo.com

MF | Typ VA | 6HX | HSSE Co5 | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **Catalogue nº** W% **Nr. di catalogo** W%

374 891 470

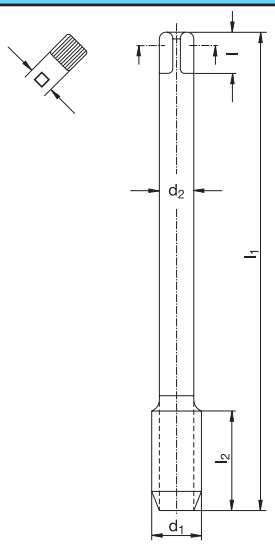
TiN

Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali

1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M 3	**x 0,35**	56	8	18	3,5	6	2,7	3	1	2,85	985 250
M 4	**x 0,5**	63	10	21	4,5	6	3,4	4	2	3,9	985 251
M 5	**x 0,5**	70	12	25	6	8	4,9	4	2	4,78	985 252
M 6	**x 0,75**	80	14	30	6	8	4,9	5	5	5,7	985 253
M 8	**x 1**	90	22	35	8	9	6,2	5	5	7,55	985 254
M 10	**x 1**	90	20	35	10	11	8	5	5	9,55	985 255
M 12	**x 1,5**	100	22	–	9	10	7	6	3	11,3	985 256
M 16	**x 1,5**	100	22	–	12	12	9	6	3	15,3	985 257

G | Typ VA | HSSE Co5 | DIN 2189 | 55° P | DIN ISO 228 | C 2-3 | | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



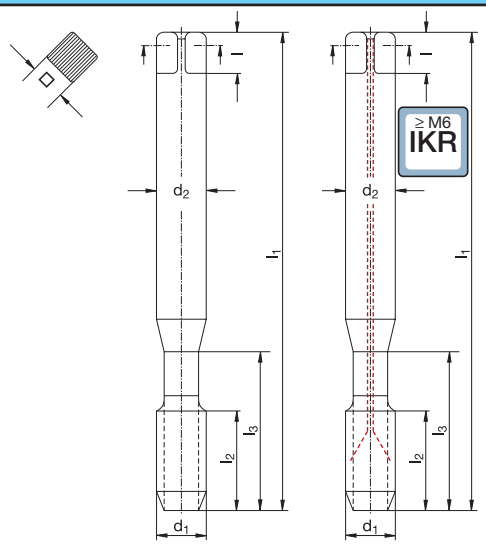
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	980 891 470
	TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

P	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	Ø [mm]	Code
G 1/8 28	9,73	90	20	7	8	5,5	5	5	9,25	985 300
G 1/4 19	13,16	100	22	11	12	9	6	3	12,5	985 301
G 3/8 19	16,66	100	22	12	12	9	6	3	16	985 302

Schnittwertempfehlungen: Seite 22–45 und Seite 194 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 22–45 et page 194 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 22–45 and page 194 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 22–45 e pagina 194 o su http://www.wexo.com

M | Typ UNI | 6HX | VHM | DIN 2174 | 60° P | DIN 13 | C 2-3 | | ≤3xd | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **914 851** 410
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

TiAlN

Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.6; 3.1; 3.3; 3.4; 4.1–4.3; 7.1

	d_1 [mm]	P [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	SN	ØØ [mm]	Code
M	**3**	0,5	56	11	18	6	8	4,9	4	2	2,8	987 300
M	**4**	0,7	63	13	21	6	8	4,9	5	5	3,7	987 301
M	**5**	0,8	70	16	25	6	8	4,9	5	5	4,65	987 302
≥ M6 –> IKR												
M	**6**	1	80	19	30	6	8	4,9	5	5	5,55	987 303
M	**8**	1,25	90	22	35	8	9	6,2	6	3	7,4	987 304
M	**10**	1,5	100	24	39	10	11	8	6	3	9,3	987 305
M	**12**	1,75	110	28	44	12	12	9	6	3	11,2	987 306

Gewindefräser / Thread milling cutter / Fraises à fileter / Frese a filettare

Einsatzgebiete:
- universeller Einsatz
- bis ~ 54 HRC
- kurz- und langspanende Werkstoffe

Vorteile:
- Produktivitätssteigerung
- Senken und Gewinden in einem Arbeitsgang
- Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien

Champs d'applications :
- Application universelle
- Jusqu'à ~ 54 HRC
- Matières à copeaux longs et courts

Avantages :
- Augmentation de la productivité
- Taraudage et chanfreinage en une fois
- Applications dans les matières difficiles

Applicationfield:
- universal application
- up to ~ 54 HRC
- short- and longchipping materials

Advantages:
- Productivity increasing
- Countersinking and thread milling in one step
- Application in difficult to cut materials

Campo di applicazione:
- Applicazioni universali
- Fino a ~ 54 HRC
- Materiali a truciolo corto e lungo

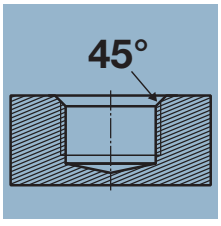
Vantaggi:
- Incremento della produttivita´
- Smusso e filettatura in una operazione
- Applicazioni in materiali difficili

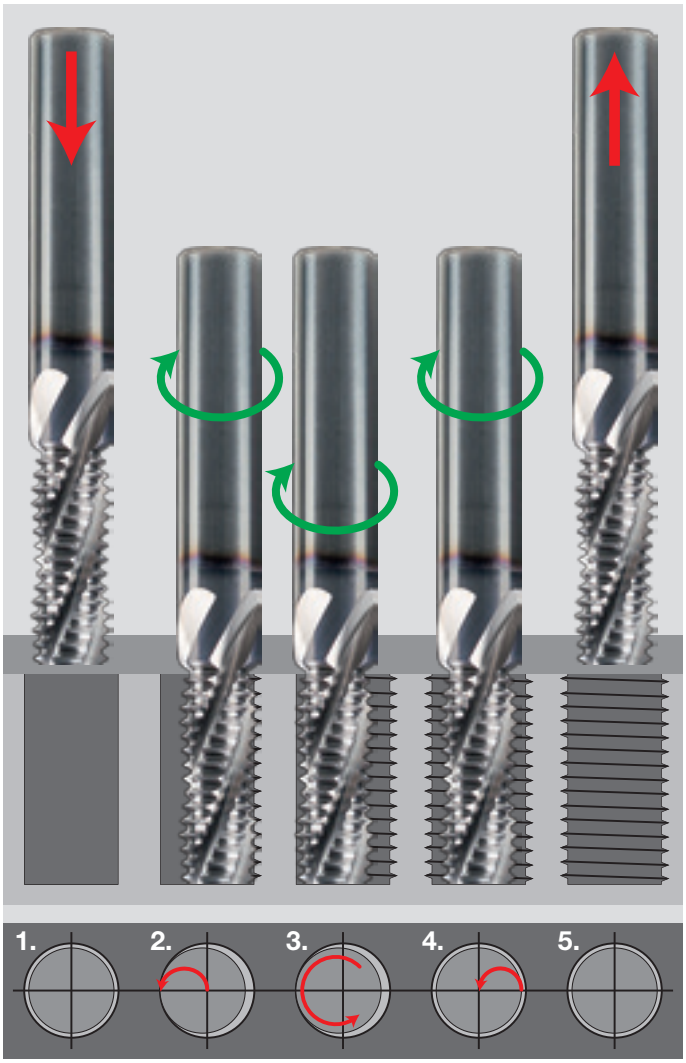
Innenkühlung axial · Internal cooling axial ·
Lubrification axilale interne · Lubrificazione interna assiale
IKA

Universelle Beschichtung · Universal coating ·
Revêtement universel · Rivestimento universale
TiCN

Gewinden bis · Threading up to ·
Taraudage jusqu'à · Filettature fino a
~ 54 HRC

Senken mit 914 445 · Countersink 914 445 ·
Chanfrein 914 445 · Svasatura 914 445





Ablauf:
1. Einfahren in die Bohrung bis kurz vor den Bohrungsgrund
2. Anfahren im Viertel- oder Halbkreis an die Kontur
3. Ausführen der Schraubenlinieninterpolation
4. Ausfahren im Viertel- oder Halbkreis zur Bohrungsmitte
5. Ausfahren aus der Bohrung

Procedure:
1. Insertion into drill hole up to shortly before the bottom
2. Contour approach in a quarter or semicircle
3. Carrying out of helical interpolation
4. Backing out in a quarter or semicircle with regard to the drill hole centre
5. Backing out of drill hole

Procédure :
1. Descendre quasiment jusqu'au fond du perçage
2. Approches en quart ou en demi-cercle
3. Interpolation hélicoïdale
4. Sortir du filet en quart ou en demi-cercle
5. Sortie du taraudage au centre de l'avant-trou

Procedure:
1. Introduzione quasi fino in fondo al foro
2. Avvicinamento al contorno con un movimento a quarto di cerchio o a semicerchio
3. Interpolazione elicoidale
4. Rientro al centro con un movimento a quarto di cerchio o a semicerchio
5. Uscita dal foro

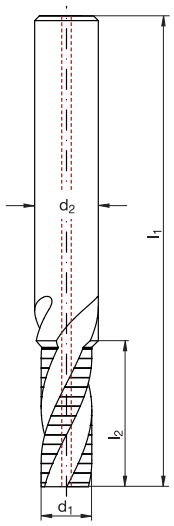
Bemerkung:
Beim Gewindefräsen in Grundlochbohrungen empfiehlt es sich, die Bearbeitung im Bohrungsgrund zu beginnen, damit das Werkzeug nicht auf den Spänen aufsetzt. Nach Möglichkeit soll im Gleichlauf gefräst werden, um eine optimale Oberflächenqualität der Gewindeflanken zu erzielen.
Um die Lehrenhaltigkeit der Gewinde reproduzierbar herzustellen, wird empfohlen, die Bearbeitung in zwei Umläufen durchzuführen. (Umlauf 1: Schruppen ca. 80–85%; Umlauf 2: Schlichten auf Fertigmaß).

Remark:
When milling a thread into a blind hole, machining should be started at the bottom of the hole so that the tool will not hit the chips. To achieve an optimal surface quality of the thread flanks, milling should preferably be carried out in climb milling.
We recommend carrying out the machining in two steps so that threads with reproducible accuracy to gauge can be manufactured. (Step 1: roughing, approx. 80-85%; step 2: finishing to final dimensions).

Remarques :
Filetages des trous borgnes : il est conseillé de commencer l'opération au fond du perçage afin d'éviter le recyclage ou le bourrage des copeaux.
Pour obtenir une qualité optimale de surface des flancs de filets, il est conseillé de travailler en avalant.
Pour obtenir des filetages de dimensions exactes et reproductibles, il est conseillé de travailler en 2 passes.
(Passe 1 = ébauche env. 80-85% de l'Ae, passe 2 finition à la tolérance voulue).

Osservazioni:
Quando si fresa un filetto in un foro cieco, la lavorazione dovrebbe partire dal basso per evitare problemi con il truciolo.
Per ottenere una qualità superficiale ottimale delle filettature, la fresatura deve essere preferibilmente effettuata in concordanza.
Si consiglia di effettuare la lavorazione in due fasi in modo che la qualità della tolleranza
e la ripetibilità di processo siano costanti. (Fase 1: sgrossatura, circa 80-85%; fase 2: Finiture).

Typ UNI | IKA | VHM | d_2= h6 | ≤2xd | ≤2xd | ≤54 HRC



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	914 440[415] TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 3; 4.3; 4.4; 7; 8.2.1

	P [mm]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	d_2 [mm]	z	ØØ [mm]	Code
M 6	1	4,80	54	13,5	6	3	5	140 406
M 8	1,25	6,40	62	18,1	8	3	6,8	140 409
M 10	1,5	7,95	74	21,8	10	3	8,5	140 412
M 12	1,75	9,95	74	25,4	10	4	10,2	140 415
M 14	2	11,20	90	31,0	12	4	12	140 418
M 16	2	12,80	90	35,0	14	4	14	140 420
M 20	2,5	14,95	102	41,3	16	4	17,5	140 424
M 8 x 1		6,40	62	17,5	8	3	7	140 411
M 10 x 1		7,95	74	21,5	10	3	9	140 413
M 10 x 1,25		7,95	74	21,9	10	3	8,8	140 414
M 14 x 1,5		11,20	90	30,8	12	4	12,5	140 419
M 16 x 1,5		12,80	90	33,8	14	4	14,5	140 421
M 20 x 1,5		14,95	102	42,8	16	4	18,5	140 425
G 1/8 28		7,95	64	21,3	8	3	8,8	140 598
G 1/4 19		10,50	90	28,7	12	4	11,8	140 599
G 3/8 19		13,60	90	35,4	14	4	15,25	140 607

M — 60° p

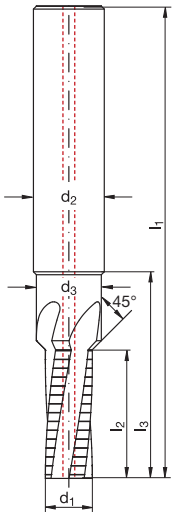
MF — 60° p

G — 55° p

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage lieferbar.
Further dimensions and designs available on request.
Autres dimensions et exécutions particulières sur demande.
Altre misure e tipologie sono disponibili a richiesta.

MAT	1.1–1.3 / < 800 N/mm² Unlegierte und niedrig-legierte Stähle · Unalloyed and low-alloyed steels · Aciers non alliés et faiblement alliés · Acciai non legati e basso-legati	1.4; 1.5 / < 1300 N/mm² Legierte und vergütete Stähle · Alloyed and pre hardened steels · Aciers alliés et pré-traités · Materiali legati e pre-tempra	1.6 Rost-, säure- und hitzebeständige Stähle · Stainless, acid- and heatproof steels · Acier inoxydables et résistant à la corrosion · Acciai inossibabili e resistenti agli acidi	2 Gusseisen · Cast iron · Fonte · Ghisa	3; 4 Kupfer; Aluminium · Copper; Aluminium · Cuivre; Aluminium · Rame; Alluminio	7 Kunststoffe · Plastics · Plastiques · Plastici	8.2.1 45–54 HRC
V_c	80 ~ 160 m/min	60 ~ 100 m/min	60 ~ 80 m/min	80 ~ 140 m/min	200 ~ 400 m/min	250 ~ 300 m/min	40 ~ 60 m/min
f_z	0,03 ~ 0,06	0,01 ~ 0,05	0,03 ~ 0,06	0,03 ~ 0,06	0,05 ~ 0,15	0,05 ~ 0,15	0,02 ~ 0,03
f	0,19	0,15	0,16	0,24	0,27	0,25	0,07

Typ UNI | ≥ M4 IKA | VHM | d_2= h6 | ≤2xd | ≤2xd | ≤54 HRC | 45°



- mit Senkfase
- with countersink
- avec chanfrein
- con smusso

Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

914 445415
TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**
1; 2; 3; 4.3; 4.4; 7; 8.2.1

	P [mm]	d_1 [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	d_2 [mm]	z	Ø [mm]	Code
M 3	0,5	2,30	–	48	6,8	12	6	3	2,5	140 451
M 4	0,7	3,00	–	48	8,8	12	6	3	3,3	140 452
M 5	0,8	3,80	–	54	10,8	18	6	3	4,2	140 454
M 6	1	4,50	–	62	13,5	26	8	3	5	140 456
M 8	1,25	5,95	–	74	18,1	34	10	3	6,8	140 459
M 10	1,5	7,95	–	80	21,8	35	12	4	8,5	140 462
M 12	1,75	9,95	–	90	25,4	45	14	4	10,2	140 465
M 14	2	11,20	–	102	31,0	54	16	4	12	140 468
M 16	2	12,80	–	102	35,0	54	18	4	14	140 470
M 20	2,5	13,95	–	125	41,3	75	20	4	17,5	140 474
M 4 x 0,5		3,00	–	48	8,8	12	6	3	3,5	140 453
M 5 x 0,5		3,80	–	54	10,8	18	6	3	4,5	140 455
M 6 x 0,5		4,50	–	62	12,8	26	8	3	5,5	140 457
M 6 x 0,75		4,50	–	62	13,1	26	8	3	5,25	140 458
M 8 x 0,75		5,95	–	74	16,9	34	10	3	7,25	140 460
M 8 x 1		5,95	–	74	17,5	34	10	3	7	140 461
M 10 x 1		7,95	–	80	21,5	35	12	4	9	140 463
M 10 x 1,25		7,95	–	80	21,9	35	12	4	8,8	140 464
M 12 x 1		9,95	–	90	25,5	45	14	4	11	140 466
M 12 x 1,5		9,95	–	90	26,3	45	14	4	10,5	140 467
M 14 x 1,5		11,20	–	102	30,8	54	16	4	12,5	140 469
M 16 x 1,5		12,80	–	102	33,8	54	18	4	14,5	140 471
G 1/8	**28**	7,95	28	64	21,3		12	4	8,8	140 475
G 1/4	**19**	9,95	19	90	28,7		14	4	11,8	140 476
G 3/8	**19**	13,60	19	90	35,4		18	4	11,8	140 477

M — 60° p

MF — 60° p

G — 55° p

Weitere Abmessungen und Ausführungen auf Anfrage lieferbar.
Further dimensions and designs available on request.
Autres dimensions et exécutions particulières sur demande.
Altre misure e tipologie sono disponibili a richiesta.

Schnittwertempfehlungen: Seite 215 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 215 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 215 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 215 o su http://www.wexo.com

Zirkular-Bohrgewindefräser / Circular Drill Thread Mill / Fraise à percer Fileter hélicoïdal / Fresa a filettare elicoidale

Einsatzgebiete:
- Gewindefräsen ohne Vorbohren
- bis 65 HRC
- vorwiegend kurzspanende Werkstoffe

Vorteile:
- Senken und Gewindefräsen in einem Arbeitsgang
- Bearbeitung von schwer zerspanbaren Materialien
- hohe Prozesssicherheit

Applicationfield:
- Thread milling without pre-hole
- up to 65 HRC
- primarily for short chipping materials

Advantages:
- Countersinking and thread milling in one step
- Machining difficult to cut materials
- high process-stability

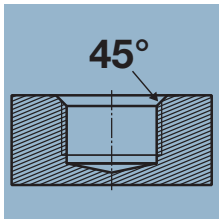
Champs d'applications :
- Fraise à fileter sans pré-trou
- Jusqu'à 65 HRC
- principalement pour les matériaux à copeaux courts

Avantages :
- Chanfreinage et fraisage des filets en une seule étape
- Usinage de matériaux difficiles à couper
- grande stabilité du processus

Campo di applicazione:
- fresatura di filetti senza pre-foro
- Fino a 65 HRC
- principalmente per materiali a truciolo corto

Vantaggi:
- Svasatura e filettatura in un solo passaggio
- lavorazione di materiali difficili
- elevata stabilità di processo

45° Ansenkfase · 45° Chamfer part ·
45° Chamfrein d'entrée · 45° inclinazione d' attacco



Innenkühlung axial · Internal cooling axial ·
Lubrification axilale interne · Lubrificazione interna assiale

IKZ

Gewindefräsen bis · Thread milling up to ·
Taraudage jusqu'à · Filettature fino a

~ 65 HRC

Spezial-Beschichtung · Special Coating ·
Revêtement spécial · Rivestimento speciale

AlTiN-TiSiN

Linksschneidend (Spindel-Drehrichtung links) ·
Lefthand cut (rotating direction left) ·
Coupe à gauche (rotation à gauche) ·
Taglio sinistro (direzione di rotazione sinistra)

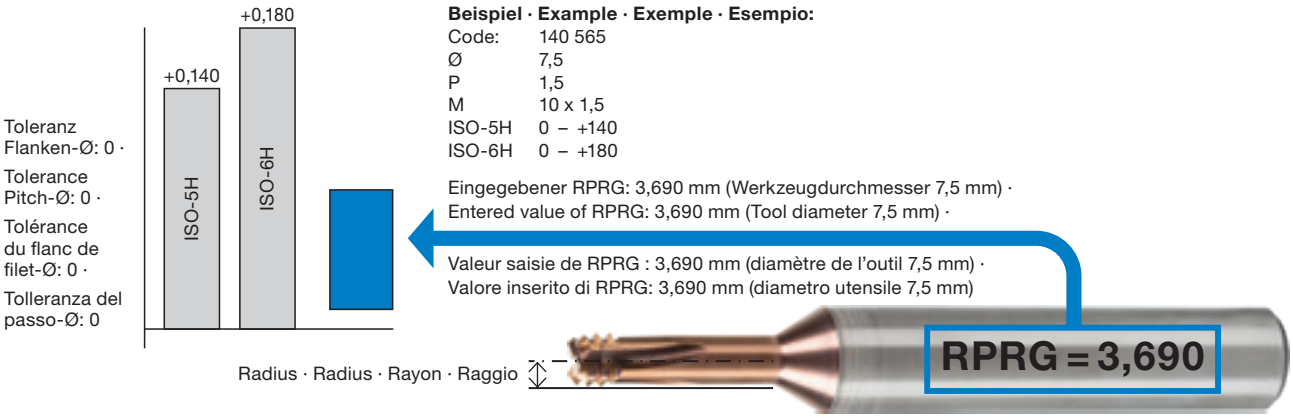
LH

Vorschubrichtung Rechts · Feed direction right ·
Sens de l'avance à droite ·
Direzione di avanzamento destro

Ultra-Feinstkorn-VHM · Ultra-Micrograin-SC ·
Carbure ultra micro grains ·
Metallo duro Ultra-Micrograna

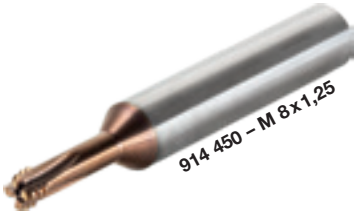
Keine Kernlochbohrung notwendig! · No pre-drilled hole is required! · Aucun trou pré-percage n'est nécessaire ! · Il pre-foro non è necessario!

Der RPRG-Wert ist der Referenzwert für die Radiuskorrektur des Werkzeugs · The RPRG is the reference value of tool radius offset · Le RPRG est la valeur de référence du rayon de l'outil · L'RPRG è il valore di riferimento del raggio dell'utensile

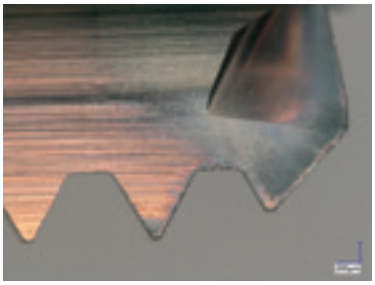


Einsatzbeispiel · Example of application · Exemple d'application · Esempio di applicazione:

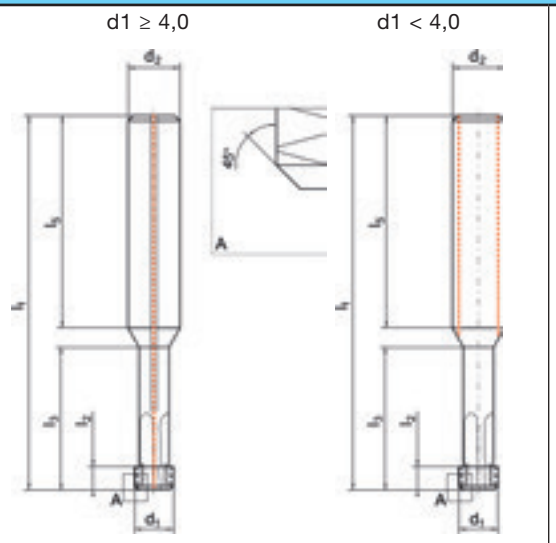
Werkzeug · Tool · Outils · Utensile	914 450 (140 564)
Werkstoff · Work material · Matière · Materiale	1.2379 (60 HRC)
Abmessung · Size · Diamètre · Misura	M 8 x 1,25
Tiefe · Depth · Profondeur de taraudage · Profondità	16 mm (2 x D)
KSS · Coolant · Lubrifiant · Lubrificante	Luft · Air · Air · Aria (IKZ)
V_C	40 m/min
f_z	0,02 mm/t



Kaum Verschleiß nach 20 Gewinden · Only small wear after 20 threads · Seulement une petite usure après 20 filets · Solo una piccola usura dopo 20 filetti



Typ H | LH | IKZ | VHM | WEXO | d_2= h6 | ≤65 HRC | 45°



LH — Linksschneidend (Spindel-Drehrichtung links) · Lefthand cut (rotating direction left) · Coupe à gauche (rotation à gauche) · Taglio sinistro (direzione di rotazione sinistra)

Vf — Vorschubrichtung Rechts · Feed direction right · Sens de l'avance à droite · Direzione di avanzamento destro

Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

914 450415

AlTiN-TiSiN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.3; 1.4; 1.5; 1.6; 2; 3.5; 3.6; 5.3; 8.2

Der RPRG-Wert ist der Referenzwert für die Radiuskorrektur des Werkzeugs · The RPRG is the reference value of tool radius offset · Le RPRG est la valeur de référence du rayon de l'outil · L'RPRG è il valore di riferimento del raggio dell'utensile

	P [mm]	d_1 [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	l_5 [mm]	d_2 [mm]	z	RPRG	Code
M 3	0,5	2,40	57	1,8	8,2	44,0	6	4	1,20	140 560
M 4	0,7	3,10	57	2,2	11,2	41,5	6	4	1,53	140 561
M 5	0,8	4,00	57	2,56	13,7	39,8	6	4	1,98	140 562
M 6	1	4,60	57	3,36	17,6	36,4	6	4	2,27	140 563
M 7	1	4,60	57	3,36	17,6	36,4	6	4	2,27	140 563
M 8	1,25	6,20	72	3,5	22,0	45,1	10	4	3,04	140 564
M 10	1,5	7,50	72	4,5	27,5	40,5	10	4	3,69	140 565
M 12	1,75	9,00	72	4,8	32,8	36,2	10	4	4,44	140 566
M 14	2	9,00	83	6,3	38,2	39,9	12	4	4,43	140 567
M 16	2	11,70	83	6,3	43,2	37,3	12	4	5,71	140 568
M 4	**x 0,5**	2,40	57	1,8	8,2	44,0	6	4	1,16	140 560
M 8	**x 1**	4,60	57	3,36	17,6	36,4	6	4	2,23	140 563
M 10	**x 1,25**	6,20	72	3,5	22,0	45,1	10	4	3,01	140 564
M 12	**x 1,5**	7,50	72	4,5	27,5	40,5	10	4	3,65	140 565
G 1/16	**28**	5,80	57	3,2	18,0	37,8	6	4	2,90	140 570
G 1/8	**28**	7,30	72	3,2	22,0	47,6	10	4	3,65	140 571
G 1/4	**19**	9,80	72	4,5	30,0	40,5	10	4	4,90	140 572
G 3/8	**19**	11,80	83	4,5	37,0	44,5	12	4	5,90	140 573
G 1/2	**14**	15,70	100	6	47,0	51,2	16	4	7,85	140 574
G 3/4*	**14**	15,70	100	6	47,0	51,2	16	4	7,85	140 574

M — 60° P — ≤2,5xd

MF — 60° P — ≤2xd

G — 55° P — ≤2xd

*** = ≤ 1,8xd**

MAT	1.4; 1.5 < 1300 N/mm²	1.6	5	8.2.1 45–55 HRC	8.2.2 55–60 HRC	8.2.3 60–65 HRC
V_c	60 ~ 120 m/min	40 ~ 80 m/min	35 ~ 55 m/min	30 ~ 60 m/min	30 ~ 50 m/min	30 ~ 40 m/min
Kühlmittel Coolant Lubrifier Lubrificante	Emulsion Emulsion Emulsion Emulsione	Emulsion Emulsion Emulsion Emulsione	Emulsion Emulsion Emulsion Emulsione	Pressluft Compressed air Air comprimé Aria compressa	Pressluft Compressed air Air comprimé Aria compressa	Pressluft Compressed air Air comprimé Aria compressa
Ø	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z
3	0,01 ~ 0,02	0,01 ~ 0,02	0,01 ~ 0,02	0,01 ~ 0,02	0,01 ~ 0,02	0,01 ~ 0,02
6	0,01 ~ 0,05	0,01 ~ 0,05	0,01 ~ 0,05	0,01 ~ 0,05	0,01 ~ 0,05	0,01 ~ 0,05
8	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07
10	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07
13	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07	0,01 ~ 0,07

Spiralbohrer / Twist drills / Forets / Punte

Inhaltsübersicht
Overview
Aperçu
Indice

Katalog-Nummern-Übersicht
Catalogue number overview
Index selon références
Indice dei Numeri di Catalogo

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo	

WEXO HSSE

527 000	Typ UNI	≤3xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 1,0 – 20,0 mm	226
527 100	Typ UNI	≤5xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 2,0 – 20,0 mm	228

WEXO HSSE V3

529 000	Typ UNI	≤3xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 1200 N/mm²	TiN	Ø 0,5 – 20,0 mm	230
529 100	Typ UNI	≤5xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 1200 N/mm²	TiN	Ø 2,0 – 20,0 mm	239

WEXO HSSE Co

528 010	Typ N	≤10xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 900 N/mm²	TiAlN	Ø 1,6 – 12,0 mm	248
528 015	Typ N	≤15xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 900 N/mm²	TiAlN	Ø 1,6 – 12,0 mm	250
528 020	Typ N	≤20xd	d_1= h8	d_2= h7	≤ 900 N/mm²	TiAlN	Ø 1,6 – 12,0 mm	251

WEXO PS 105

529 500	Typ SH53	≤3xd	d_1= h8	d_2= h7	~53 HRC	TiCN	Ø 2,0 – 17,7 mm	253
529 700		≤5xd	d_1= h8	d_2= h7	~35 HRC	TiCN	Ø 2,0 – 32,0 mm	255

WEXO VHM

026 005	Typ UNI	≤5xd	d_1= h6	d_2= h6	~50 HRC	FUTURA TOP	Ø 0,1 – 1,95 mm	257

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo	

DIN 6537 K — VHM

022 003		Typ SH60 +		≤3xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA	~65 HRC	TiAlN	Ø 2,0 – 20,0 mm	259

WEXO — VHM

020 099		Typ SH70		≤5xd	d_1= h8	d_2= h6		~70 HRC		Ø 2,4 – 18,6 mm	261

DIN 6537 K — VHM

024 003		Typ VA	IKZ	≤3xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 2,0 – 20,0 mm	262

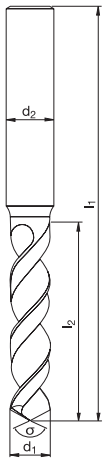
DIN 6537 L — VHM

024 005		Typ VA	IKZ	≤5xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 2,0 – 20,0 mm	264

WEXO — VHM

024 008		Typ VA	IKZ	≤8xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 20,0 mm	266
024 012		Typ VA	IKZ	≤12xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 20,0 mm	268
025 020		Typ VA	IKZ	≤20xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 12,0 mm	270
025 030		Typ VA	IKZ	≤30xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 12,0 mm	270
025 040		Typ VA	IKZ	≤40xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 9,0 mm	271
025 050		Typ VA	IKZ	≤50xd	d_1= h7	d_2= h6	DIN 6535-HA	≤ 1200 N/mm²	TiAlN	Ø 3,0 – 7,0 mm	271

HSSE | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	527 000 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
1	**6**	26	3	140°	922 181
1,1	**7**	28	3	140°	922 182
1,2	**8**	30	3	140°	922 183
1,3	**8**	30	3	140°	922 184
1,4	**9**	32	3	140°	922 185
1,5	**9**	32	3	140°	922 186
1,6	**10**	34	3	140°	922 187
1,7	**10**	34	3	140°	922 188
1,8	**11**	36	3	140°	922 189
1,9	**11**	36	3	140°	922 194
2	**12**	38	3	130°	922 000
2,1	**12**	38	3	130°	922 001
2,2	**13**	40	3	130°	922 002
2,3	**13**	40	3	130°	922 003
2,4	**14**	43	3	130°	922 004
2,5	**14**	43	3	130°	922 005
2,6	**14**	43	3	130°	922 006
2,7	**16**	46	3	130°	922 007
2,8	**16**	46	3	130°	922 008
2,85	**16**	46	3	130°	922 195
2,9	**16**	46	3	130°	922 009
3	**16**	46	3	130°	922 010
3,1	**18**	49	4	130°	922 011
3,2	**18**	49	4	130°	922 012
3,3	**18**	49	4	130°	922 013
3,4	**20**	52	4	130°	922 014
3,5	**20**	52	4	130°	922 015
3,6	**20**	52	4	130°	922 016
3,7	**20**	52	4	130°	922 017
3,78	**22**	55	4	130°	922 196
3,8	**22**	55	4	130°	922 018
3,9	**22**	55	4	130°	922 019
4	**22**	55	4	130°	922 020
4,1	**22**	55	6	120°	922 021
4,2	**22**	55	6	120°	922 022
4,3	**24**	58	6	120°	922 023
4,4	**24**	58	6	120°	922 024
4,5	**24**	58	6	120°	922 025
4,6	**24**	58	6	120°	922 026

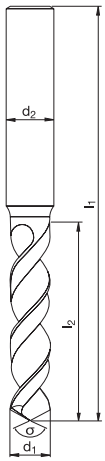
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	527 000 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,65	**24**	58	6	120°	922 190
4,7	**24**	58	6	120°	922 027
4,78	**26**	62	6	120°	922 197
4,8	**26**	62	6	120°	922 028
4,9	**26**	62	6	120°	922 029
5	**26**	62	6	120°	922 030
5,1	**26**	62	6	120°	922 031
5,2	**26**	62	6	120°	922 032
5,3	**26**	62	6	120°	922 033
5,4	**28**	66	6	120°	922 034
5,5	**28**	66	6	120°	922 035
5,55	**28**	66	6	120°	922 191
5,6	**28**	66	6	120°	922 036
5,65	**28**	66	6	120°	922 198
5,7	**28**	66	6	120°	922 037
5,8	**28**	66	6	120°	922 038
5,9	**28**	66	6	120°	922 039
6	**28**	66	6	120°	922 040
6,1	**32**	70	8	120°	922 041
6,2	**32**	70	8	120°	922 042
6,3	**32**	70	8	120°	922 043
6,4	**32**	70	8	120°	922 044
6,5	**32**	70	8	120°	922 045
6,6	**32**	70	8	120°	922 046
6,7	**32**	70	8	120°	922 047
6,8	**34**	74	8	120°	922 048
6,9	**34**	74	8	120°	922 049
7	**34**	74	8	120°	922 050
7,1	**34**	74	8	120°	922 051
7,2	**34**	74	8	120°	922 052
7,3	**34**	74	8	120°	922 053
7,4	**34**	74	8	120°	922 054
7,5	**34**	74	8	120°	922 055
7,55	**37**	79	8	120°	922 192
7,6	**37**	79	8	120°	922 056
7,7	**37**	79	8	120°	922 057
7,8	**37**	79	8	120°	922 058
7,9	**37**	79	8	120°	922 059
8	**37**	79	8	120°	922 060

Schnittwertempfehlungen: Seite 272–273 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 272–273 ou sous http://www.wexo.com

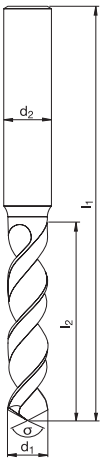
Recommended cutting data: Page 272–273 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 272–273 o su http://www.wexo.com

HSSE | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W%	527 000 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

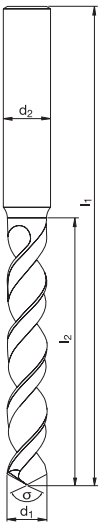
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
8,1	**37**	79	10	120°	922 061
8,2	**37**	79	10	120°	922 062
8,3	**37**	79	10	120°	922 063
8,4	**37**	79	10	120°	922 064
8,5	**37**	79	10	120°	922 065
8,6	**40**	84	10	120°	922 066
8,7	**40**	84	10	120°	922 067
8,8	**40**	84	10	120°	922 068
8,9	**40**	84	10	120°	922 069
9	**40**	84	10	120°	922 070
9,1	**40**	84	10	120°	922 071
9,2	**40**	84	10	120°	922 072
9,3	**40**	84	10	120°	922 073
9,4	**40**	84	10	120°	922 074
9,5	**40**	84	10	120°	922 075
9,55	**43**	89	10	120°	922 193
9,6	**43**	89	10	120°	922 076
9,7	**43**	89	10	120°	922 077
9,8	**43**	89	10	120°	922 078
9,9	**43**	89	10	120°	922 079
10	**43**	89	10	120°	922 080
10,1	**43**	89	10	120°	922 081
10,2	**43**	89	10	120°	922 082
10,3	**43**	89	10	120°	922 083
10,4	**43**	89	10	120°	922 084
10,5	**43**	89	10	120°	922 085
10,6	**43**	89	12	120°	922 086
10,7	**47**	95	12	120°	922 087
10,8	**47**	95	12	120°	922 088
10,9	**47**	95	12	120°	922 089
11	**47**	95	12	120°	922 090
11,1	**47**	95	12	120°	922 091
11,2	**47**	95	12	120°	922 092
11,25	**47**	95	12	120°	922 199
11,3	**47**	95	12	120°	922 093
11,4	**47**	95	12	120°	922 094
11,5	**47**	95	12	120°	922 095
11,6	**47**	95	12	120°	922 096
11,7	**47**	95	12	120°	922 097



Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W%	527 000 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
11,8	**47**	95	12	120°	922 098
11,9	**47**	95	12	120°	922 099
12	**51**	102	12	120°	922 100
12,1	**51**	102	12	120°	922 101
12,2	**51**	102	12	120°	922 102
12,3	**51**	102	12	120°	922 103
12,4	**51**	102	12	120°	922 104
12,5	**51**	102	12	120°	922 105
12,6	**51**	102	12	120°	922 106
12,7	**51**	102	12	120°	922 107
12,8	**51**	102	12	120°	922 108
12,9	**51**	102	12	120°	922 109
13	**51**	102	12	120°	922 110
13,5	**54**	107	16	120°	922 115
14	**54**	107	16	120°	922 120
14,5	**56**	111	16	120°	922 125
15	**56**	111	16	120°	922 130
15,5	**58**	115	16	120°	922 135
16	**58**	115	16	120°	922 140
16,5	**60**	119	20	120°	922 145
17	**60**	119	20	120°	922 150
17,5	**62**	123	20	120°	922 155
18	**62**	123	20	120°	922 160
18,5	**64**	127	20	120°	922 165
19	**64**	127	20	120°	922 170
19,5	**66**	131	20	120°	922 175
20	**66**	131	20	120°	922 180

HSSE | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	527 100 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	**24**	56	3	130°	928 000
2,1	**24**	56	3	130°	928 001
2,2	**27**	56	3	130°	928 002
2,3	**27**	56	3	130°	928 003
2,4	**30**	57	3	130°	928 004
2,5	**30**	57	3	130°	928 005
2,6	**30**	57	3	130°	928 006
2,7	**33**	57	3	130°	928 007
2,8	**33**	61	3	130°	928 008
2,9	**33**	61	3	130°	928 009
3	**33**	61	3	130°	928 010
3,1	**36**	65	4	130°	928 011
3,2	**36**	65	4	130°	928 012
3,3	**36**	65	4	130°	928 013
3,4	**39**	70	4	130°	928 014
3,5	**39**	70	4	130°	928 015
3,6	**39**	70	4	130°	928 016
3,7	**39**	70	4	130°	928 017
3,8	**43**	75	4	130°	928 018
3,9	**43**	75	4	130°	928 019
4	**43**	75	4	130°	928 020
4,1	**43**	75	6	120°	928 021
4,2	**43**	75	6	120°	928 022
4,3	**47**	80	6	120°	928 023
4,4	**47**	80	6	120°	928 024
4,5	**47**	80	6	120°	928 025
4,6	**47**	80	6	120°	928 026
4,7	**47**	80	6	120°	928 027
4,8	**52**	86	6	120°	928 028
4,9	**52**	86	6	120°	928 029
5	**52**	86	6	120°	928 030
5,1	**52**	86	6	120°	928 031
5,2	**52**	86	6	120°	928 032
5,3	**52**	86	6	120°	928 033
5,4	**57**	93	6	120°	928 034
5,5	**57**	93	6	120°	928 035
5,6	**57**	93	6	120°	928 036
5,7	**57**	93	6	120°	928 037
5,8	**57**	93	6	120°	928 038

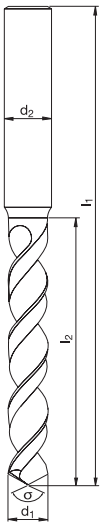
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	527 100 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,9	**57**	93	6	120°	928 039
6	**57**	93	6	120°	928 040
6,1	**63**	101	8	120°	928 041
6,2	**63**	101	8	120°	928 042
6,3	**63**	101	8	120°	928 043
6,4	**63**	101	8	120°	928 044
6,5	**63**	101	8	120°	928 045
6,6	**63**	101	8	120°	928 046
6,7	**63**	101	8	120°	928 047
6,8	**69**	109	8	120°	928 048
6,9	**69**	109	8	120°	928 049
7	**69**	109	8	120°	928 050
7,1	**69**	109	8	120°	928 051
7,2	**69**	109	8	120°	928 052
7,3	**69**	109	8	120°	928 053
7,4	**69**	109	8	120°	928 054
7,5	**69**	109	8	120°	928 055
7,6	**75**	117	8	120°	928 056
7,7	**75**	117	8	120°	928 057
7,8	**75**	117	8	120°	928 058
7,9	**75**	117	8	120°	928 059
8	**75**	117	8	120°	928 060
8,1	**75**	117	10	120°	928 061
8,2	**75**	117	10	120°	928 062
8,3	**75**	117	10	120°	928 063
8,4	**75**	117	10	120°	928 064
8,5	**75**	117	10	120°	928 065
8,6	**81**	125	10	120°	928 066
8,7	**81**	125	10	120°	928 067
8,8	**81**	125	10	120°	928 068
8,9	**81**	125	10	120°	928 069
9	**81**	125	10	120°	928 070
9,1	**81**	125	10	120°	928 071
9,2	**81**	125	10	120°	928 072
9,3	**81**	125	10	120°	928 073
9,4	**81**	125	10	120°	928 074
9,5	**81**	125	10	120°	928 075
9,6	**87**	133	10	120°	928 076
9,7	**87**	133	10	120°	928 077

Schnittwertempfehlungen: Seite 272–273 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 272–273 ou sous http://www.wexo.com

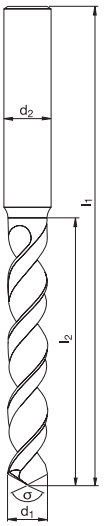
Recommended cutting data: Page 272–273 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 272–273 o su http://www.wexo.com

HSSE | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W%	527 100 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,8	**87**	133	10	120°	928 078
9,9	**87**	133	10	120°	928 079
10	**87**	133	10	120°	928 080
10,1	**87**	133	10	120°	928 081
10,2	**87**	133	10	120°	928 082
10,3	**87**	133	10	120°	928 083
10,4	**87**	133	10	120°	928 084
10,5	**87**	133	10	120°	928 085
10,6	**87**	133	12	120°	928 086
10,7	**94**	142	12	120°	928 087
10,8	**94**	142	12	120°	928 088
10,9	**94**	142	12	120°	928 089
11	**94**	142	12	120°	928 090
11,1	**94**	142	12	120°	928 091
11,2	**94**	142	12	120°	928 092
11,3	**94**	142	12	120°	928 093
11,4	**94**	142	12	120°	928 094
11,5	**94**	142	12	120°	928 095
11,6	**94**	142	12	120°	928 096
11,7	**94**	142	12	120°	928 097
11,8	**94**	142	12	120°	928 098
11,9	**101**	151	12	120°	928 099
12	**101**	151	12	120°	928 100
12,1	**101**	151	12	120°	928 101
12,2	**101**	151	12	120°	928 102
12,3	**101**	151	12	120°	928 103
12,4	**101**	151	12	120°	928 104
12,5	**101**	151	12	120°	928 105
12,6	**101**	151	12	120°	928 106
12,7	**101**	151	12	120°	928 107
12,8	**101**	151	12	120°	928 108
12,9	**101**	151	12	120°	928 109
13	**101**	151	12	120°	928 110
13,5	**108**	160	16	120°	928 115
14	**108**	160	16	120°	928 120
14,5	**114**	169	16	120°	928 125
15	**114**	169	16	120°	928 130
15,5	**120**	178	16	120°	928 135
16	**120**	178	16	120°	928 140

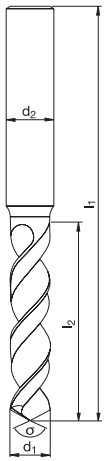


Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W%	527 100 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
16,5	**125**	184	20	120°	928 145
17	**125**	184	20	120°	928 150
17,5	**130**	191	20	120°	928 155
18	**130**	191	20	120°	928 160
18,5	**135**	198	20	120°	928 165
19	**135**	198	20	120°	928 170
19,5	**140**	205	20	120°	928 175
20	**140**	205	20	120°	928 180

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
0,5	**3**	38	3	150°	923 650
0,51	**3**	38	3	150°	923 651
0,52	**3**	38	3	150°	923 652
0,53	**3**	38	3	150°	923 653
0,54	**4**	38	3	150°	923 654
0,55	**4**	38	3	150°	923 655
0,56	**4**	38	3	150°	923 656
0,57	**4**	38	3	150°	923 657
0,58	**4**	38	3	150°	923 658
0,59	**4**	38	3	150°	923 659
0,6	**4**	38	3	150°	923 660
0,61	**4**	38	3	150°	923 661
0,62	**4**	38	3	150°	923 662
0,63	**4**	38	3	150°	923 663
0,64	**4**	38	3	150°	923 664
0,65	**4**	38	3	150°	923 665
0,66	**4**	38	3	150°	923 666
0,67	**4**	38	3	150°	923 667
0,68	**5**	38	3	150°	923 668
0,69	**5**	38	3	150°	923 669
0,7	**5**	38	3	150°	923 670
0,71	**5**	38	3	150°	923 671
0,72	**5**	38	3	150°	923 672
0,73	**5**	38	3	150°	923 673
0,74	**5**	38	3	150°	923 674
0,75	**5**	38	3	150°	923 675
0,76	**5**	38	3	150°	923 676
0,77	**5**	38	3	150°	923 677
0,78	**5**	38	3	150°	923 678
0,79	**5**	38	3	150°	923 679
0,8	**5**	38	3	150°	923 680
0,81	**5**	38	3	150°	923 681
0,82	**5**	38	3	150°	923 682
0,83	**5**	38	3	150°	923 683
0,84	**5**	38	3	150°	923 684
0,85	**5**	38	3	150°	923 685
0,86	**6**	38	3	150°	923 686
0,87	**6**	38	3	150°	923 687
0,88	**6**	38	3	150°	923 688

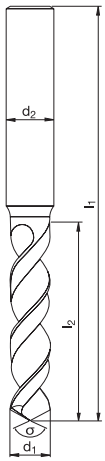
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
0,89	**6**	38	3	150°	923 689
0,9	**6**	38	3	150°	923 690
0,91	**6**	38	3	150°	923 691
0,92	**6**	38	3	150°	923 692
0,93	**6**	38	3	150°	923 693
0,94	**6**	38	3	150°	923 694
0,95	**6**	38	3	150°	923 695
0,96	**6**	38	3	150°	923 696
0,97	**6**	38	3	150°	923 697
0,98	**6**	38	3	150°	923 698
0,99	**6**	38	3	150°	923 699
1	**6**	38	3	140°	920 181
1,01	**6**	38	3	140°	923 001
1,02	**6**	38	3	140°	923 002
1,03	**6**	38	3	140°	923 003
1,04	**6**	38	3	140°	923 004
1,05	**6**	38	3	140°	923 005
1,06	**6**	38	3	140°	923 006
1,07	**7**	39	3	140°	923 007
1,08	**7**	39	3	140°	923 008
1,09	**7**	39	3	140°	923 009
1,1	**7**	39	3	140°	920 182
1,11	**7**	39	3	140°	923 010
1,12	**7**	39	3	140°	923 011
1,13	**7**	39	3	140°	923 012
1,14	**7**	39	3	140°	923 013
1,15	**7**	39	3	140°	923 014
1,16	**7**	39	3	140°	923 015
1,17	**7**	39	3	140°	923 016
1,18	**7**	39	3	140°	923 017
1,19	**8**	40	3	140°	923 018
1,2	**8**	40	3	140°	920 183
1,21	**8**	40	3	140°	923 019
1,22	**8**	40	3	140°	923 020
1,23	**8**	40	3	140°	923 021
1,24	**8**	40	3	140°	923 022
1,25	**8**	40	3	140°	923 023
1,26	**8**	40	3	140°	923 024
1,27	**8**	40	3	140°	923 025

Schnittwertempfehlungen: Seite 274–275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 274–275 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 274–275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 274–275 o su http://www.wexo.com

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

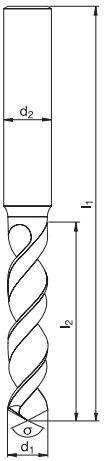
halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **529 000**620
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% **TiN**

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** 1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5
Groupes de matières **Gruppo materiali**

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
1,28	**8**	40	3	140°	923 026
1,29	**8**	40	3	140°	923 027
1,3	**8**	40	3	140°	920 184
1,31	**8**	40	3	140°	923 028
1,32	**8**	40	3	140°	923 029
1,33	**9**	41	3	140°	923 030
1,34	**9**	41	3	140°	923 031
1,35	**9**	41	3	140°	923 032
1,36	**9**	41	3	140°	923 033
1,37	**9**	41	3	140°	923 034
1,38	**9**	41	3	140°	923 035
1,39	**9**	41	3	140°	923 036
1,4	**9**	41	3	140°	920 185
1,41	**9**	41	3	140°	923 037
1,42	**9**	41	3	140°	923 038
1,43	**9**	41	3	140°	923 039
1,44	**9**	41	3	140°	923 040
1,45	**9**	41	3	140°	923 041
1,46	**9**	41	3	140°	923 042
1,47	**9**	41	3	140°	923 043
1,48	**9**	41	3	140°	923 044
1,49	**9**	41	3	140°	923 045
1,5	**9**	41	3	140°	920 186
1,51	**10**	42	3	140°	923 046
1,52	**10**	42	3	140°	923 047
1,53	**10**	42	3	140°	923 048
1,54	**10**	42	3	140°	923 049
1,55	**10**	42	3	140°	923 050
1,56	**10**	42	3	140°	923 051
1,57	**10**	42	3	140°	923 052
1,58	**10**	42	3	140°	923 053
1,59	**10**	42	3	140°	923 054
1,6	**10**	42	3	140°	920 187
1,61	**10**	42	3	140°	923 055
1,62	**10**	42	3	140°	923 056
1,63	**10**	42	3	140°	923 057
1,64	**10**	42	3	140°	923 058
1,65	**10**	42	3	140°	923 059
1,66	**10**	42	3	140°	923 060



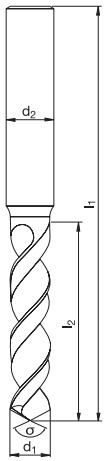
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **529 000**620
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W% **TiN**

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** 1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5
Groupes de matières **Gruppo materiali**

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
1,67	**10**	42	3	140°	923 061
1,68	**10**	42	3	140°	923 062
1,69	**10**	42	3	140°	923 506
1,7	**10**	42	3	140°	920 188
1,71	**11**	43	3	140°	923 063
1,72	**11**	43	3	140°	923 064
1,73	**11**	43	3	140°	923 065
1,74	**11**	43	3	140°	923 066
1,75	**11**	43	3	140°	923 067
1,76	**11**	43	3	140°	923 068
1,77	**11**	43	3	140°	923 069
1,78	**11**	43	3	140°	923 070
1,79	**11**	43	3	140°	923 071
1,8	**11**	43	3	140°	920 189
1,81	**11**	43	3	140°	923 072
1,82	**11**	43	3	140°	923 073
1,83	**11**	43	3	140°	923 074
1,84	**11**	43	3	140°	923 075
1,85	**11**	43	3	140°	923 076
1,86	**11**	43	3	140°	923 077
1,87	**11**	43	3	140°	923 078
1,88	**11**	43	3	140°	923 079
1,89	**11**	43	3	140°	923 080
1,9	**11**	43	3	140°	920 194
1,91	**12**	44	3	140°	923 081
1,92	**12**	44	3	140°	923 082
1,93	**12**	44	3	140°	923 083
1,94	**12**	44	3	140°	923 084
1,95	**12**	44	3	140°	923 085
1,96	**12**	44	3	140°	923 086
1,97	**12**	44	3	140°	923 087
1,98	**12**	44	3	140°	923 088
1,99	**12**	44	3	140°	923 089
2	**12**	44	3	130°	920 000
2,01	**12**	44	3	130°	923 090
2,02	**12**	44	3	130°	923 091
2,03	**12**	44	3	130°	923 092
2,04	**12**	44	3	130°	923 093
2,05	**12**	44	3	130°	923 094

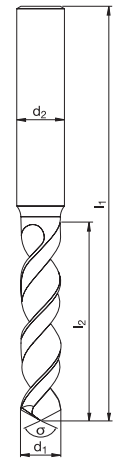
HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2,06	**12**	44	3	130°	923 095
2,07	**12**	44	3	130°	923 096
2,08	**12**	44	3	130°	923 097
2,09	**12**	44	3	130°	923 098
2,1	**12**	44	3	130°	920 001
2,11	**12**	44	3	130°	923 099
2,12	**12**	44	3	130°	923 100
2,13	**13**	45	3	130°	923 101
2,14	**13**	45	3	130°	923 102
2,15	**13**	45	3	130°	923 103
2,16	**13**	45	3	130°	923 104
2,17	**13**	45	3	130°	923 105
2,18	**13**	45	3	130°	923 106
2,19	**13**	45	3	130°	923 107
2,2	**13**	45	3	130°	920 002
2,21	**13**	45	3	130°	923 108
2,22	**13**	45	3	130°	923 109
2,23	**13**	45	3	130°	923 110
2,24	**13**	45	3	130°	923 111
2,25	**13**	45	3	130°	923 112
2,26	**13**	45	3	130°	923 113
2,27	**13**	45	3	130°	923 114
2,28	**13**	45	3	130°	923 115
2,29	**13**	45	3	130°	923 116
2,3	**13**	45	3	130°	920 003
2,31	**13**	45	3	130°	923 117
2,32	**13**	45	3	130°	923 118
2,33	**13**	45	3	130°	923 119
2,34	**13**	45	3	130°	923 120
2,35	**13**	45	3	130°	923 121
2,36	**13**	45	3	130°	923 122
2,37	**14**	46	3	130°	923 123
2,38	**14**	46	3	130°	923 124
2,39	**14**	46	3	130°	923 125
2,4	**14**	46	3	130°	920 004
2,41	**14**	46	3	130°	923 126
2,42	**14**	46	3	130°	923 127
2,43	**14**	46	3	130°	923 128
2,44	**14**	46	3	130°	923 129



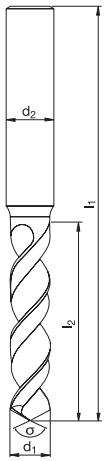
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2,45	**14**	46	3	130°	923 130
2,46	**14**	46	3	130°	923 131
2,47	**14**	46	3	130°	923 132
2,48	**14**	46	3	130°	923 133
2,49	**14**	46	3	130°	923 134
2,5	**14**	46	3	130°	920 005
2,51	**14**	46	3	130°	923 135
2,52	**14**	46	3	130°	923 136
2,53	**14**	46	3	130°	923 137
2,54	**14**	46	3	130°	923 138
2,55	**14**	46	3	130°	923 139
2,56	**14**	46	3	130°	923 140
2,57	**14**	46	3	130°	923 141
2,58	**14**	46	3	130°	923 142
2,59	**14**	46	3	130°	923 143
2,6	**14**	46	3	130°	920 006
2,61	**14**	46	3	130°	923 144
2,62	**14**	46	3	130°	923 145
2,63	**14**	46	3	130°	923 146
2,64	**14**	46	3	130°	923 147
2,65	**14**	46	3	130°	923 148
2,66	**16**	48	3	130°	923 149
2,67	**16**	48	3	130°	923 150
2,68	**16**	48	3	130°	923 151
2,69	**16**	48	3	130°	923 152
2,7	**16**	48	3	130°	920 007
2,71	**16**	48	3	130°	923 153
2,72	**16**	48	3	130°	923 154
2,73	**16**	48	3	130°	923 155
2,74	**16**	48	3	130°	923 156
2,75	**16**	48	3	130°	923 157
2,76	**16**	48	3	130°	923 158
2,77	**16**	48	3	130°	923 159
2,78	**16**	48	3	130°	923 160
2,79	**16**	48	3	130°	923 161
2,8	**16**	48	3	130°	920 008
2,81	**16**	48	3	130°	923 162
2,82	**16**	48	3	130°	923 163
2,83	**16**	48	3	130°	923 164

Schnittwertempfehlungen: Seite 274–275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 274–275 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 274–275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 274–275 o su http://www.wexo.com

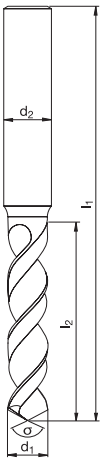
HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2,84	**16**	48	3	130°	923 165
2,85	**16**	48	3	130°	923 166
2,86	**16**	48	3	130°	923 167
2,87	**16**	48	3	130°	923 168
2,88	**16**	48	3	130°	923 169
2,89	**16**	48	3	130°	923 170
2,9	**16**	48	3	130°	920 009
2,91	**16**	48	3	130°	923 171
2,92	**16**	48	3	130°	923 172
2,93	**16**	48	3	130°	923 173
2,94	**16**	48	3	130°	923 174
2,95	**16**	48	3	130°	923 175
2,96	**16**	48	3	130°	923 176
2,97	**16**	48	3	130°	923 177
2,98	**16**	48	3	130°	923 178
2,99	**16**	48	3	130°	923 179
3	**16**	48	3	130°	920 010
3,01	**18**	50	4	130°	923 180
3,02	**18**	50	4	130°	923 181
3,03	**18**	50	4	130°	923 182
3,04	**18**	50	4	130°	923 183
3,05	**18**	50	4	130°	923 184
3,06	**18**	50	4	130°	923 185
3,07	**18**	50	4	130°	923 186
3,08	**18**	50	4	130°	923 187
3,09	**18**	50	4	130°	923 188
3,1	**18**	50	4	130°	920 011
3,11	**18**	50	4	130°	923 189
3,12	**18**	50	4	130°	923 190
3,13	**18**	50	4	130°	923 191
3,14	**18**	50	4	130°	923 192
3,15	**18**	50	4	130°	923 193
3,16	**18**	50	4	130°	923 194
3,17	**18**	50	4	130°	923 195
3,18	**18**	50	4	130°	923 196
3,19	**18**	50	4	130°	923 197
3,2	**18**	50	4	130°	920 012
3,21	**18**	50	4	130°	923 198
3,22	**18**	50	4	130°	923 199

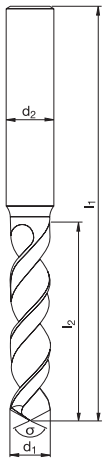


Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3,23	**18**	50	4	130°	923 200
3,24	**18**	50	4	130°	923 201
3,25	**18**	50	4	130°	923 202
3,26	**18**	50	4	130°	923 203
3,27	**18**	50	4	130°	923 204
3,28	**18**	50	4	130°	923 205
3,29	**18**	50	4	130°	923 206
3,3	**18**	50	4	130°	920 013
3,31	**18**	50	4	130°	923 207
3,32	**18**	50	4	130°	923 208
3,33	**18**	50	4	130°	923 209
3,34	**18**	50	4	130°	923 210
3,35	**18**	50	4	130°	923 211
3,36	**20**	52	4	130°	923 212
3,37	**20**	52	4	130°	923 213
3,38	**20**	52	4	130°	923 214
3,39	**20**	52	4	130°	923 215
3,4	**20**	52	4	130°	920 014
3,41	**20**	52	4	130°	923 216
3,42	**20**	52	4	130°	923 217
3,43	**20**	52	4	130°	923 218
3,44	**20**	52	4	130°	923 219
3,45	**20**	52	4	130°	923 220
3,46	**20**	52	4	130°	923 221
3,47	**20**	52	4	130°	923 222
3,48	**20**	52	4	130°	923 223
3,49	**20**	52	4	130°	923 224
3,5	**20**	52	4	130°	920 015
3,51	**20**	52	4	130°	923 225
3,52	**20**	52	4	130°	923 226
3,53	**20**	52	4	130°	923 227
3,54	**20**	52	4	130°	923 228
3,55	**20**	52	4	130°	923 229
3,56	**20**	52	4	130°	923 230
3,57	**20**	52	4	130°	923 231
3,58	**20**	52	4	130°	923 232
3,59	**20**	52	4	130°	923 233
3,6	**20**	52	4	130°	920 016
3,61	**20**	52	4	130°	923 234

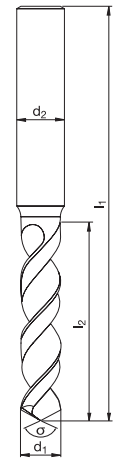
HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3,62	**20**	52	4	130°	923 235
3,63	**20**	52	4	130°	923 236
3,64	**20**	52	4	130°	923 237
3,65	**20**	52	4	130°	923 238
3,66	**20**	52	4	130°	923 239
3,67	**20**	52	4	130°	923 240
3,68	**20**	52	4	130°	923 241
3,69	**20**	52	4	130°	923 242
3,7	**20**	52	4	130°	920 017
3,71	**20**	52	4	130°	923 243
3,72	**20**	52	4	130°	923 244
3,73	**20**	52	4	130°	923 245
3,74	**20**	52	4	130°	923 246
3,75	**20**	52	4	130°	923 247
3,76	**22**	54	4	130°	923 248
3,77	**22**	54	4	130°	923 249
3,78	**22**	54	4	130°	923 250
3,79	**22**	54	4	130°	923 251
3,8	**22**	54	4	130°	920 018
3,81	**22**	54	4	130°	923 252
3,82	**22**	54	4	130°	923 253
3,83	**22**	54	4	130°	923 254
3,84	**22**	54	4	130°	923 255
3,85	**22**	54	4	130°	923 256
3,86	**22**	54	4	130°	923 257
3,87	**22**	54	4	130°	923 258
3,88	**22**	54	4	130°	923 259
3,89	**22**	54	4	130°	923 260
3,9	**22**	54	4	130°	920 019
3,91	**22**	54	4	130°	923 261
3,92	**22**	54	4	130°	923 262
3,93	**22**	54	4	130°	923 263
3,94	**22**	54	4	130°	923 264
3,95	**22**	54	4	130°	923 265
3,96	**22**	54	4	130°	923 266
3,97	**22**	54	4	130°	923 267
3,98	**22**	54	4	130°	923 268
3,99	**22**	54	4	130°	923 269
4	**22**	54	4	130°	920 020



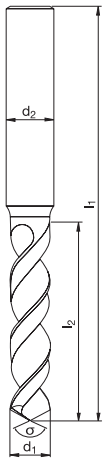
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,01	**22**	66	6	120°	923 270
4,02	**22**	66	6	120°	923 271
4,03	**22**	66	6	120°	923 272
4,04	**22**	66	6	120°	923 273
4,05	**22**	66	6	120°	923 274
4,06	**22**	66	6	120°	923 275
4,07	**22**	66	6	120°	923 276
4,08	**22**	66	6	120°	923 277
4,09	**22**	66	6	120°	923 278
4,1	**22**	66	6	120°	920 021
4,11	**22**	66	6	120°	923 279
4,12	**22**	66	6	120°	923 280
4,13	**22**	66	6	120°	923 281
4,14	**22**	66	6	120°	923 282
4,15	**22**	66	6	120°	923 283
4,16	**22**	66	6	120°	923 284
4,17	**22**	66	6	120°	923 285
4,18	**22**	66	6	120°	923 286
4,19	**22**	66	6	120°	923 287
4,2	**22**	66	6	120°	920 022
4,21	**22**	66	6	120°	923 288
4,22	**22**	66	6	120°	923 289
4,23	**22**	66	6	120°	923 290
4,24	**22**	66	6	120°	923 291
4,25	**22**	66	6	120°	923 292
4,26	**24**	68	6	120°	923 293
4,27	**24**	68	6	120°	923 294
4,28	**24**	68	6	120°	923 295
4,29	**24**	68	6	120°	923 296
4,3	**24**	68	6	120°	920 023
4,31	**24**	68	6	120°	923 297
4,32	**24**	68	6	120°	923 298
4,33	**24**	68	6	120°	923 299
4,34	**24**	68	6	120°	923 300
4,35	**24**	68	6	120°	923 301
4,36	**24**	68	6	120°	923 302
4,37	**24**	68	6	120°	923 303
4,38	**24**	68	6	120°	923 304
4,39	**24**	68	6	120°	923 305

Schnittwertempfehlungen: Seite 274–275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 274–275 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 274–275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 274–275 o su http://www.wexo.com

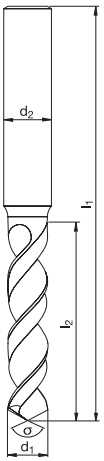
HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,4	**24**	68	6	120°	920 024
4,41	**24**	68	6	120°	923 306
4,42	**24**	68	6	120°	923 307
4,43	**24**	68	6	120°	923 308
4,44	**24**	68	6	120°	923 309
4,45	**24**	68	6	120°	923 310
4,46	**24**	68	6	120°	923 311
4,47	**24**	68	6	120°	923 312
4,48	**24**	68	6	120°	923 313
4,49	**24**	68	6	120°	923 314
4,5	**24**	68	6	120°	920 025
4,51	**24**	68	6	120°	923 315
4,52	**24**	68	6	120°	923 316
4,53	**24**	68	6	120°	923 317
4,54	**24**	68	6	120°	923 318
4,55	**24**	68	6	120°	923 319
4,56	**24**	68	6	120°	923 320
4,57	**24**	68	6	120°	923 321
4,58	**24**	68	6	120°	923 322
4,59	**24**	68	6	120°	923 323
4,6	**24**	68	6	120°	920 026
4,61	**24**	68	6	120°	923 324
4,62	**24**	68	6	120°	923 325
4,63	**24**	68	6	120°	923 326
4,64	**24**	68	6	120°	923 327
4,65	**24**	68	6	120°	920 190
4,66	**24**	68	6	120°	923 328
4,67	**24**	68	6	120°	923 329
4,68	**24**	68	6	120°	923 330
4,69	**24**	68	6	120°	923 331
4,7	**24**	68	6	120°	920 027
4,71	**24**	68	6	120°	923 332
4,72	**24**	68	6	120°	923 333
4,73	**24**	68	6	120°	923 334
4,74	**24**	68	6	120°	923 335
4,75	**24**	68	6	120°	923 336
4,76	**26**	70	6	120°	923 337
4,77	**26**	70	6	120°	923 338
4,78	**26**	70	6	120°	923 339

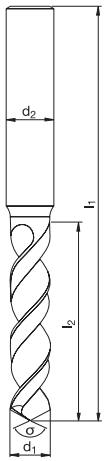


Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,79	**26**	70	6	120°	923 340
4,8	**26**	70	6	120°	920 028
4,81	**26**	70	6	120°	923 341
4,82	**26**	70	6	120°	923 342
4,83	**26**	70	6	120°	923 343
4,84	**26**	70	6	120°	923 344
4,85	**26**	70	6	120°	923 345
4,86	**26**	70	6	120°	923 346
4,87	**26**	70	6	120°	923 347
4,88	**26**	70	6	120°	923 348
4,89	**26**	70	6	120°	923 349
4,9	**26**	70	6	120°	920 029
4,91	**26**	70	6	120°	923 350
4,92	**26**	70	6	120°	923 351
4,93	**26**	70	6	120°	923 352
4,94	**26**	70	6	120°	923 353
4,95	**26**	70	6	120°	923 354
4,96	**26**	70	6	120°	923 355
4,97	**26**	70	6	120°	923 356
4,98	**26**	70	6	120°	923 357
4,99	**26**	70	6	120°	923 358
5	**26**	70	6	120°	920 030
5,01	**26**	70	6	120°	923 359
5,02	**26**	70	6	120°	923 360
5,03	**26**	70	6	120°	923 361
5,04	**26**	70	6	120°	923 362
5,05	**26**	70	6	120°	923 363
5,06	**26**	70	6	120°	923 364
5,07	**26**	70	6	120°	923 365
5,08	**26**	70	6	120°	923 366
5,09	**26**	70	6	120°	923 367
5,1	**26**	70	6	120°	920 031
5,11	**26**	70	6	120°	923 368
5,12	**26**	70	6	120°	923 369
5,13	**26**	70	6	120°	923 370
5,14	**26**	70	6	120°	923 371
5,15	**26**	70	6	120°	923 372
5,16	**26**	70	6	120°	923 373
5,17	**26**	70	6	120°	923 374

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,18	**26**	70	6	120°	923 375
5,19	**26**	70	6	120°	923 376
5,2	**26**	70	6	120°	920 032
5,21	**26**	70	6	120°	923 377
5,22	**26**	70	6	120°	923 378
5,23	**26**	70	6	120°	923 379
5,24	**26**	70	6	120°	923 380
5,25	**26**	70	6	120°	923 381
5,26	**26**	70	6	120°	923 382
5,27	**26**	70	6	120°	923 383
5,28	**26**	70	6	120°	923 384
5,29	**26**	70	6	120°	923 385
5,3	**26**	70	6	120°	920 033
5,31	**28**	72	6	120°	923 386
5,32	**28**	72	6	120°	923 387
5,33	**28**	72	6	120°	923 388
5,34	**28**	72	6	120°	923 389
5,35	**28**	72	6	120°	923 390
5,36	**28**	72	6	120°	923 391
5,37	**28**	72	6	120°	923 392
5,38	**28**	72	6	120°	923 393
5,39	**28**	72	6	120°	923 394
5,4	**28**	72	6	120°	920 034
5,41	**28**	72	6	120°	923 395
5,42	**28**	72	6	120°	923 396
5,43	**28**	72	6	120°	923 397
5,44	**28**	72	6	120°	923 398
5,45	**28**	72	6	120°	923 399
5,46	**28**	72	6	120°	923 400
5,47	**28**	72	6	120°	923 401
5,48	**28**	72	6	120°	923 402
5,49	**28**	72	6	120°	923 403
5,5	**28**	72	6	120°	920 035
5,51	**28**	72	6	120°	923 404
5,52	**28**	72	6	120°	923 405
5,53	**28**	72	6	120°	923 406
5,54	**28**	72	6	120°	923 407
5,55	**28**	72	6	120°	920 191
5,56	**28**	72	6	120°	923 408

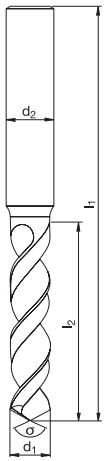
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,57	**28**	72	6	120°	923 409
5,58	**28**	72	6	120°	923 410
5,59	**28**	72	6	120°	923 411
5,6	**28**	72	6	120°	920 036
5,61	**28**	72	6	120°	923 412
5,62	**28**	72	6	120°	923 413
5,63	**28**	72	6	120°	923 414
5,64	**28**	72	6	120°	923 415
5,65	**28**	72	6	120°	923 416
5,66	**28**	72	6	120°	923 417
5,67	**28**	72	6	120°	923 418
5,68	**28**	72	6	120°	923 419
5,69	**28**	72	6	120°	923 420
5,7	**28**	72	6	120°	920 037
5,71	**28**	72	6	120°	923 421
5,72	**28**	72	6	120°	923 422
5,73	**28**	72	6	120°	923 423
5,74	**28**	72	6	120°	923 424
5,75	**28**	72	6	120°	923 425
5,76	**28**	72	6	120°	923 426
5,77	**28**	72	6	120°	923 427
5,78	**28**	72	6	120°	923 428
5,79	**28**	72	6	120°	923 429
5,8	**28**	72	6	120°	920 038
5,81	**28**	72	6	120°	923 430
5,82	**28**	72	6	120°	923 431
5,83	**28**	72	6	120°	923 432
5,84	**28**	72	6	120°	923 433
5,85	**28**	72	6	120°	923 434
5,86	**28**	72	6	120°	923 435
5,87	**28**	72	6	120°	923 436
5,88	**28**	72	6	120°	923 437
5,89	**28**	72	6	120°	923 438
5,9	**28**	72	6	120°	920 039
5,91	**28**	72	6	120°	923 439
5,92	**28**	72	6	120°	923 440
5,93	**28**	72	6	120°	923 441
5,94	**28**	72	6	120°	923 442
5,95	**28**	72	6	120°	923 443

Schnittwertempfehlungen: Seite 274–275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 274–275 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 274–275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 274–275 o su http://www.wexo.com

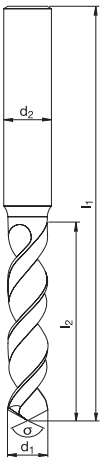
HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,96	**28**	72	6	120°	923 444
5,97	**28**	72	6	120°	923 445
5,98	**28**	72	6	120°	923 446
5,99	**28**	72	6	120°	923 447
6	**28**	72	6	120°	920 040
6,1	**31**	75	8	120°	920 041
6,2	**31**	75	8	120°	920 042
6,3	**31**	75	8	120°	920 043
6,4	**31**	75	8	120°	920 044
6,5	**31**	75	8	120°	920 045
6,6	**31**	75	8	120°	920 046
6,7	**31**	75	8	120°	920 047
6,8	**34**	78	8	120°	920 048
6,9	**34**	78	8	120°	920 049
7	**34**	78	8	120°	920 050
7,1	**34**	78	8	120°	920 051
7,2	**34**	78	8	120°	920 052
7,3	**34**	78	8	120°	920 053
7,4	**34**	78	8	120°	920 054
7,5	**34**	78	8	120°	920 055
7,55	**37**	81	8	120°	920 192
7,6	**37**	81	8	120°	920 056
7,7	**37**	81	8	120°	920 057
7,8	**37**	81	8	120°	920 058
7,9	**37**	81	8	120°	920 059
8	**37**	81	8	120°	920 060
8,1	**37**	87	10	120°	920 061
8,2	**37**	87	10	120°	920 062
8,3	**37**	87	10	120°	920 063
8,4	**37**	87	10	120°	920 064
8,5	**37**	87	10	120°	920 065
8,6	**40**	90	10	120°	920 066
8,7	**40**	90	10	120°	920 067
8,8	**40**	90	10	120°	920 068
8,9	**40**	90	10	120°	920 069
9	**40**	90	10	120°	920 070
9,1	**40**	90	10	120°	920 071
9,2	**40**	90	10	120°	920 072
9,3	**40**	90	10	120°	920 073

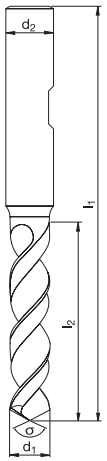


Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,4	**40**	90	10	120°	920 074
9,5	**40**	90	10	120°	920 075
9,55	**43**	93	10	120°	920 193
9,6	**43**	93	10	120°	920 076
9,7	**43**	93	10	120°	920 077
9,8	**43**	93	10	120°	920 078
9,9	**43**	93	10	120°	920 079
10	**43**	93	10	120°	920 080
10,1	**43**	100	12	120°	920 081
10,2	**43**	100	12	120°	920 082
10,3	**43**	100	12	120°	920 083
10,4	**43**	100	12	120°	920 084
10,5	**43**	100	12	120°	920 085
10,6	**43**	100	12	120°	920 086
10,7	**47**	104	12	120°	920 087
10,8	**47**	104	12	120°	920 088
10,9	**47**	104	12	120°	920 089
11	**47**	104	12	120°	920 090
11,1	**47**	104	12	120°	920 091
11,2	**47**	104	12	120°	920 092
11,3	**47**	104	12	120°	920 093
11,4	**47**	104	12	120°	920 094
11,5	**47**	104	12	120°	920 095
11,6	**47**	104	12	120°	920 096
11,7	**47**	104	12	120°	920 097
11,8	**47**	104	12	120°	920 098
11,9	**51**	108	12	120°	920 099
12	**51**	108	12	120°	920 100

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h6 | DIN 1835 B | ≤ 1200 N/mm²

HSSE-V3



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 000 620
		TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

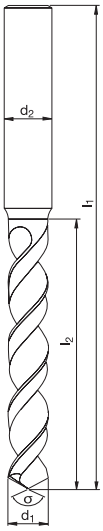
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
12,1	**51**	111	16	120°	920 201
12,2	**51**	111	16	120°	920 202
12,3	**51**	111	16	120°	920 203
12,4	**51**	111	16	120°	920 204
12,5	**51**	111	16	120°	920 205
12,6	**51**	111	16	120°	920 206
12,7	**51**	111	16	120°	920 207
12,8	**51**	111	16	120°	920 208
12,9	**51**	111	16	120°	920 209
13	**51**	111	16	120°	920 210
13,5	**54**	114	16	120°	920 215
14	**54**	114	16	120°	920 220
14,5	**56**	116	16	120°	920 225
15	**56**	116	16	120°	920 230
15,5	**58**	118	16	120°	920 235
16	**58**	118	16	120°	920 240
16,5	**60**	126	20	120°	920 245
17	**60**	126	20	120°	920 250
17,5	**62**	128	20	120°	920 255
18	**62**	128	20	120°	920 260
18,5	**64**	130	20	120°	920 265
19	**64**	130	20	120°	920 270
19,5	**66**	132	20	120°	920 275
20	**66**	132	20	120°	920 280

Schnittwertempfehlungen: Seite 274–275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 274–275 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 274–275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 274–275 o su http://www.wexo.com

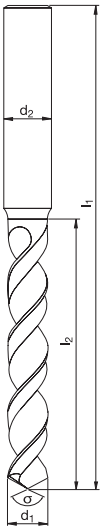
HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 100 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	**24**	56	3	130°	921 000
2,01	**24**	56	3	130°	924 090
2,02	**24**	56	3	130°	924 091
2,03	**24**	56	3	130°	924 092
2,04	**24**	56	3	130°	924 093
2,05	**24**	56	3	130°	924 094
2,06	**24**	56	3	130°	924 095
2,07	**24**	56	3	130°	924 096
2,08	**24**	56	3	130°	924 097
2,09	**24**	56	3	130°	924 098
2,1	**24**	56	3	130°	921 001
2,11	**24**	56	3	130°	924 099
2,12	**24**	56	3	130°	924 100
2,13	**27**	59	3	130°	924 101
2,14	**27**	59	3	130°	924 102
2,15	**27**	59	3	130°	924 103
2,16	**27**	59	3	130°	924 104
2,17	**27**	59	3	130°	924 105
2,18	**27**	59	3	130°	924 106
2,19	**27**	59	3	130°	924 107
2,2	**27**	59	3	130°	921 002
2,21	**27**	59	3	130°	924 108
2,22	**27**	59	3	130°	924 109
2,23	**27**	59	3	130°	924 110
2,24	**27**	59	3	130°	924 111
2,25	**27**	59	3	130°	924 112
2,26	**27**	59	3	130°	924 113
2,27	**27**	59	3	130°	924 114
2,28	**27**	59	3	130°	924 115
2,29	**27**	59	3	130°	924 116
2,3	**27**	59	3	130°	921 003
2,31	**27**	59	3	130°	924 117
2,32	**27**	59	3	130°	924 118
2,33	**27**	59	3	130°	924 119
2,34	**27**	59	3	130°	924 120
2,35	**27**	59	3	130°	924 121
2,36	**27**	59	3	130°	924 122
2,37	**30**	62	3	130°	924 123
2,38	**30**	62	3	130°	924 124



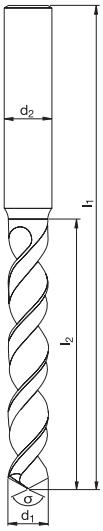
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 100 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2,39	**30**	62	3	130°	924 125
2,4	**30**	62	3	130°	921 004
2,41	**30**	62	3	130°	924 126
2,42	**30**	62	3	130°	924 127
2,43	**30**	62	3	130°	924 128
2,44	**30**	62	3	130°	924 129
2,45	**30**	62	3	130°	924 130
2,46	**30**	62	3	130°	924 131
2,47	**30**	62	3	130°	924 132
2,48	**30**	62	3	130°	924 133
2,49	**30**	62	3	130°	924 134
2,5	**30**	62	3	130°	921 005
2,51	**30**	62	3	130°	924 135
2,52	**30**	62	3	130°	924 136
2,53	**30**	62	3	130°	924 137
2,54	**30**	62	3	130°	924 138
2,55	**30**	62	3	130°	924 139
2,56	**30**	62	3	130°	924 140
2,57	**30**	62	3	130°	924 141
2,58	**30**	62	3	130°	924 142
2,59	**30**	62	3	130°	924 143
2,6	**30**	62	3	130°	921 006
2,61	**30**	62	3	130°	924 144
2,62	**30**	62	3	130°	924 145
2,63	**30**	62	3	130°	924 146
2,64	**30**	62	3	130°	924 147
2,65	**30**	62	3	130°	924 148
2,66	**33**	65	3	130°	924 149
2,67	**33**	65	3	130°	924 150
2,68	**33**	65	3	130°	924 151
2,69	**33**	65	3	130°	924 152
2,7	**33**	65	3	130°	921 007
2,71	**33**	65	3	130°	924 153
2,72	**33**	65	3	130°	924 154
2,73	**33**	65	3	130°	924 155
2,74	**33**	65	3	130°	924 156
2,75	**33**	65	3	130°	924 157
2,76	**33**	65	3	130°	924 158
2,77	**33**	65	3	130°	924 159

Schnittwertempfehlungen: Seite 274–275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 274–275 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 274–275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 274–275 o su http://www.wexo.com

HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 100 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2,78	**33**	65	3	130°	924 160
2,79	**33**	65	3	130°	924 161
2,8	**33**	65	3	130°	921 008
2,81	**33**	65	3	130°	924 162
2,82	**33**	65	3	130°	924 163
2,83	**33**	65	3	130°	924 164
2,84	**33**	65	3	130°	924 165
2,85	**33**	65	3	130°	924 166
2,86	**33**	65	3	130°	924 167
2,87	**33**	65	3	130°	924 168
2,88	**33**	65	3	130°	924 169
2,89	**33**	65	3	130°	924 170
2,9	**33**	65	3	130°	921 009
2,91	**33**	65	3	130°	924 171
2,92	**33**	65	3	130°	924 172
2,93	**33**	65	3	130°	924 173
2,94	**33**	65	3	130°	924 174
2,95	**33**	65	3	130°	924 175
2,96	**33**	65	3	130°	924 176
2,97	**33**	65	3	130°	924 177
2,98	**33**	65	3	130°	924 178
2,99	**33**	65	3	130°	924 179
3	**33**	65	3	130°	921 010
3,01	**36**	68	4	130°	924 180
3,02	**36**	68	4	130°	924 181
3,03	**36**	68	4	130°	924 182
3,04	**36**	68	4	130°	924 183
3,05	**36**	68	4	130°	924 184
3,06	**36**	68	4	130°	924 185
3,07	**36**	68	4	130°	924 186
3,08	**36**	68	4	130°	924 187
3,09	**36**	68	4	130°	924 188
3,1	**36**	68	4	130°	921 011
3,11	**36**	68	4	130°	924 189
3,12	**36**	68	4	130°	924 190
3,13	**36**	68	4	130°	924 191
3,14	**36**	68	4	130°	924 192
3,15	**36**	68	4	130°	924 193
3,16	**36**	68	4	130°	924 194

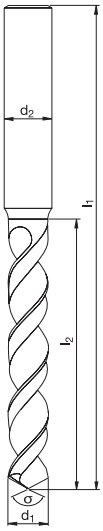
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 100 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3,17	**36**	68	4	130°	924 195
3,18	**36**	68	4	130°	924 196
3,19	**36**	68	4	130°	924 197
3,2	**36**	68	4	130°	921 012
3,21	**36**	68	4	130°	924 198
3,22	**36**	68	4	130°	924 199
3,23	**36**	68	4	130°	924 200
3,24	**36**	68	4	130°	924 201
3,25	**36**	68	4	130°	924 202
3,26	**36**	68	4	130°	924 203
3,27	**36**	68	4	130°	924 204
3,28	**36**	68	4	130°	924 205
3,29	**36**	68	4	130°	924 206
3,3	**36**	68	4	130°	921 013
3,31	**36**	68	4	130°	924 207
3,32	**36**	68	4	130°	924 208
3,33	**36**	68	4	130°	924 209
3,34	**36**	68	4	130°	924 210
3,35	**36**	68	4	130°	924 211
3,36	**39**	71	4	130°	924 212
3,37	**39**	71	4	130°	924 213
3,38	**39**	71	4	130°	924 214
3,39	**39**	71	4	130°	924 215
3,4	**39**	71	4	130°	921 014
3,41	**39**	71	4	130°	924 216
3,42	**39**	71	4	130°	924 217
3,43	**39**	71	4	130°	924 218
3,44	**39**	71	4	130°	924 219
3,45	**39**	71	4	130°	924 220
3,46	**39**	71	4	130°	924 221
3,47	**39**	71	4	130°	924 222
3,48	**39**	71	4	130°	924 223
3,49	**39**	71	4	130°	924 224
3,5	**39**	71	4	130°	921 015
3,51	**39**	71	4	130°	924 225
3,52	**39**	71	4	130°	924 226
3,53	**39**	71	4	130°	924 227
3,54	**39**	71	4	130°	924 228
3,55	**39**	71	4	130°	924 229

Schnittwertempfehlungen: Seite 274–275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 274–275 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 274–275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 274–275 o su http://www.wexo.com

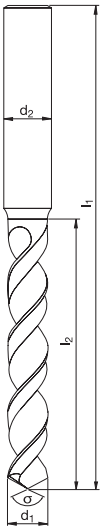
HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 100 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3,56	**39**	71	4	130°	924 230
3,57	**39**	71	4	130°	924 231
3,58	**39**	71	4	130°	924 232
3,59	**39**	71	4	130°	924 233
3,6	**39**	71	4	130°	921 016
3,61	**39**	71	4	130°	924 234
3,62	**39**	71	4	130°	924 235
3,63	**39**	71	4	130°	924 236
3,64	**39**	71	4	130°	924 237
3,65	**39**	71	4	130°	924 238
3,66	**39**	71	4	130°	924 239
3,67	**39**	71	4	130°	924 240
3,68	**39**	71	4	130°	924 241
3,69	**39**	71	4	130°	924 242
3,7	**39**	71	4	130°	921 017
3,71	**39**	71	4	130°	924 243
3,72	**39**	71	4	130°	924 244
3,73	**39**	71	4	130°	924 245
3,74	**39**	71	4	130°	924 246
3,75	**39**	71	4	130°	924 247
3,76	**43**	75	4	130°	924 248
3,77	**43**	75	4	130°	924 249
3,78	**43**	75	4	130°	924 250
3,79	**43**	75	4	130°	924 251
3,8	**43**	75	4	130°	921 018
3,81	**43**	75	4	130°	924 252
3,82	**43**	75	4	130°	924 253
3,83	**43**	75	4	130°	924 254
3,84	**43**	75	4	130°	924 255
3,85	**43**	75	4	130°	924 256
3,86	**43**	75	4	130°	924 257
3,87	**43**	75	4	130°	924 258
3,88	**43**	75	4	130°	924 259
3,89	**43**	75	4	130°	924 260
3,9	**43**	75	4	130°	921 019
3,91	**43**	75	4	130°	924 261
3,92	**43**	75	4	130°	924 262
3,93	**43**	75	4	130°	924 263
3,94	**43**	75	4	130°	924 264

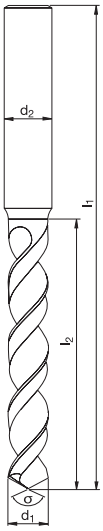


Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 100 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3,95	**43**	75	4	130°	924 265
3,96	**43**	75	4	130°	924 266
3,97	**43**	75	4	130°	924 267
3,98	**43**	75	4	130°	924 268
3,99	**43**	75	4	130°	924 269
4	**43**	75	4	130°	921 020
4,01	**43**	87	6	120°	924 270
4,02	**43**	87	6	120°	924 271
4,03	**43**	87	6	120°	924 272
4,04	**43**	87	6	120°	924 273
4,05	**43**	87	6	120°	924 274
4,06	**43**	87	6	120°	924 275
4,07	**43**	87	6	120°	924 276
4,08	**43**	87	6	120°	924 277
4,09	**43**	87	6	120°	924 278
4,1	**43**	87	6	120°	921 021
4,11	**43**	87	6	120°	924 279
4,12	**43**	87	6	120°	924 280
4,13	**43**	87	6	120°	924 281
4,14	**43**	87	6	120°	924 282
4,15	**43**	87	6	120°	924 283
4,16	**43**	87	6	120°	924 284
4,17	**43**	87	6	120°	924 285
4,18	**43**	87	6	120°	924 286
4,19	**43**	87	6	120°	924 287
4,2	**43**	87	6	120°	921 022
4,21	**43**	87	6	120°	924 288
4,22	**43**	87	6	120°	924 289
4,23	**43**	87	6	120°	924 290
4,24	**43**	87	6	120°	924 291
4,25	**43**	87	6	120°	924 292
4,26	**47**	91	6	120°	924 293
4,27	**47**	91	6	120°	924 294
4,28	**47**	91	6	120°	924 295
4,29	**47**	91	6	120°	924 296
4,3	**47**	91	6	120°	921 023
4,31	**47**	91	6	120°	924 297
4,32	**47**	91	6	120°	924 298
4,33	**47**	91	6	120°	924 299

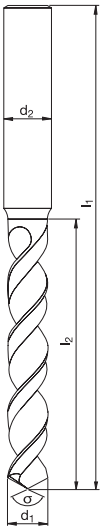
HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 100 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,34	**47**	91	6	120°	924 300
4,35	**47**	91	6	120°	924 301
4,36	**47**	91	6	120°	924 302
4,37	**47**	91	6	120°	924 303
4,38	**47**	91	6	120°	924 304
4,39	**47**	91	6	120°	924 305
4,4	**47**	91	6	120°	921 024
4,41	**47**	91	6	120°	924 306
4,42	**47**	91	6	120°	924 307
4,43	**47**	91	6	120°	924 308
4,44	**47**	91	6	120°	924 309
4,45	**47**	91	6	120°	924 310
4,46	**47**	91	6	120°	924 311
4,47	**47**	91	6	120°	924 312
4,48	**47**	91	6	120°	924 313
4,49	**47**	91	6	120°	924 314
4,5	**47**	91	6	120°	921 025
4,51	**47**	91	6	120°	924 315
4,52	**47**	91	6	120°	924 316
4,53	**47**	91	6	120°	924 317
4,54	**47**	91	6	120°	924 318
4,55	**47**	91	6	120°	924 319
4,56	**47**	91	6	120°	924 320
4,57	**47**	91	6	120°	924 321
4,58	**47**	91	6	120°	924 322
4,59	**47**	91	6	120°	924 323
4,6	**47**	91	6	120°	921 026
4,61	**47**	91	6	120°	924 324
4,62	**47**	91	6	120°	924 325
4,63	**47**	91	6	120°	924 326
4,64	**47**	91	6	120°	924 327
4,65	**47**	91	6	120°	921 190
4,66	**47**	91	6	120°	924 328
4,67	**47**	91	6	120°	924 329
4,68	**47**	91	6	120°	924 330
4,69	**47**	91	6	120°	924 331
4,7	**47**	91	6	120°	921 027
4,71	**47**	91	6	120°	924 332
4,72	**47**	91	6	120°	924 333



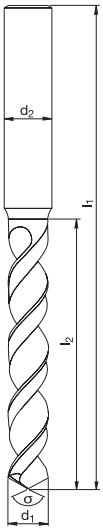
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 100 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,73	**47**	91	6	120°	924 334
4,74	**47**	91	6	120°	924 335
4,75	**47**	91	6	120°	924 336
4,76	**52**	96	6	120°	924 337
4,77	**52**	96	6	120°	924 338
4,78	**52**	96	6	120°	924 339
4,79	**52**	96	6	120°	924 340
4,8	**52**	96	6	120°	921 028
4,81	**52**	96	6	120°	924 341
4,82	**52**	96	6	120°	924 342
4,83	**52**	96	6	120°	924 343
4,84	**52**	96	6	120°	924 344
4,85	**52**	96	6	120°	924 345
4,86	**52**	96	6	120°	924 346
4,87	**52**	96	6	120°	924 347
4,88	**52**	96	6	120°	924 348
4,89	**52**	96	6	120°	924 349
4,9	**52**	96	6	120°	921 029
4,91	**52**	96	6	120°	924 350
4,92	**52**	96	6	120°	924 351
4,93	**52**	96	6	120°	924 352
4,94	**52**	96	6	120°	924 353
4,95	**52**	96	6	120°	924 354
4,96	**52**	96	6	120°	924 355
4,97	**52**	96	6	120°	924 356
4,98	**52**	96	6	120°	924 357
4,99	**52**	96	6	120°	924 358
5	**52**	96	6	120°	921 030
5,01	**52**	96	6	120°	924 359
5,02	**52**	96	6	120°	924 360
5,03	**52**	96	6	120°	924 361
5,04	**52**	96	6	120°	924 362
5,05	**52**	96	6	120°	924 363
5,06	**52**	96	6	120°	924 364
5,07	**52**	96	6	120°	924 365
5,08	**52**	96	6	120°	924 366
5,09	**52**	96	6	120°	924 367
5,1	**52**	96	6	120°	921 031
5,11	**52**	96	6	120°	924 368

Schnittwertempfehlungen: Seite 274–275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 274–275 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 274–275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 274–275 o su http://www.wexo.com

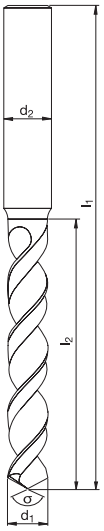
HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 100 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,12	**52**	96	6	120°	924 369
5,13	**52**	96	6	120°	924 370
5,14	**52**	96	6	120°	924 371
5,15	**52**	96	6	120°	924 372
5,16	**52**	96	6	120°	924 373
5,17	**52**	96	6	120°	924 374
5,18	**52**	96	6	120°	924 375
5,19	**52**	96	6	120°	924 376
5,2	**52**	96	6	120°	921 032
5,21	**52**	96	6	120°	924 377
5,22	**52**	96	6	120°	924 378
5,23	**52**	96	6	120°	924 379
5,24	**52**	96	6	120°	924 380
5,25	**52**	96	6	120°	924 381
5,26	**52**	96	6	120°	924 382
5,27	**52**	96	6	120°	924 383
5,28	**52**	96	6	120°	924 384
5,29	**52**	96	6	120°	924 385
5,3	**52**	96	6	120°	921 033
5,31	**57**	101	6	120°	924 386
5,32	**57**	101	6	120°	924 387
5,33	**57**	101	6	120°	924 388
5,34	**57**	101	6	120°	924 389
5,35	**57**	101	6	120°	924 390
5,36	**57**	101	6	120°	924 391
5,37	**57**	101	6	120°	924 392
5,38	**57**	101	6	120°	924 393
5,39	**57**	101	6	120°	924 394
5,4	**57**	101	6	120°	921 034
5,41	**57**	101	6	120°	924 395
5,42	**57**	101	6	120°	924 396
5,43	**57**	101	6	120°	924 397
5,44	**57**	101	6	120°	924 398
5,45	**57**	101	6	120°	924 399
5,46	**57**	101	6	120°	924 400
5,47	**57**	101	6	120°	924 401
5,48	**57**	101	6	120°	924 402
5,49	**57**	101	6	120°	924 403
5,5	**57**	101	6	120°	921 035



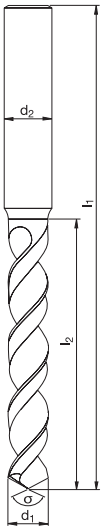
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 100 620 TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,51	**57**	101	6	120°	924 404
5,52	**57**	101	6	120°	924 405
5,53	**57**	101	6	120°	924 406
5,54	**57**	101	6	120°	924 407
5,55	**57**	101	6	120°	921 191
5,56	**57**	101	6	120°	924 408
5,57	**57**	101	6	120°	924 409
5,58	**57**	101	6	120°	924 410
5,59	**57**	101	6	120°	924 411
5,6	**57**	101	6	120°	921 036
5,61	**57**	101	6	120°	924 412
5,62	**57**	101	6	120°	924 413
5,63	**57**	101	6	120°	924 414
5,64	**57**	101	6	120°	924 415
5,65	**57**	101	6	120°	924 416
5,66	**57**	101	6	120°	924 417
5,67	**57**	101	6	120°	924 418
5,68	**57**	101	6	120°	924 419
5,69	**57**	101	6	120°	924 420
5,7	**57**	101	6	120°	921 037
5,71	**57**	101	6	120°	924 421
5,72	**57**	101	6	120°	924 422
5,73	**57**	101	6	120°	924 423
5,74	**57**	101	6	120°	924 424
5,75	**57**	101	6	120°	924 425
5,76	**57**	101	6	120°	924 426
5,77	**57**	101	6	120°	924 427
5,78	**57**	101	6	120°	924 428
5,79	**57**	101	6	120°	924 429
5,8	**57**	101	6	120°	921 038
5,81	**57**	101	6	120°	924 430
5,82	**57**	101	6	120°	924 431
5,83	**57**	101	6	120°	924 432
5,84	**57**	101	6	120°	924 433
5,85	**57**	101	6	120°	924 434
5,86	**57**	101	6	120°	924 435
5,87	**57**	101	6	120°	924 436
5,88	**57**	101	6	120°	924 437
5,89	**57**	101	6	120°	924 438

Schnittwertempfehlungen: Seite 274–275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 274–275 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 274–275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 274–275 o su http://www.wexo.com

HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 1200 N/mm²

halbfett = Semistandard
semi-bold = Semistandard
demi-gras = Semistandard
in chiaro = Semistandard



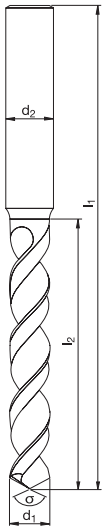
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

529 100620
TiN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,9	**57**	101	6	120°	921 039
5,91	**57**	101	6	120°	924 439
5,92	**57**	101	6	120°	924 440
5,93	**57**	101	6	120°	924 441
5,94	**57**	101	6	120°	924 442
5,95	**57**	101	6	120°	924 443
5,96	**57**	101	6	120°	924 444
5,97	**57**	101	6	120°	924 445
5,98	**57**	101	6	120°	924 446
5,99	**57**	101	6	120°	924 447
6	**57**	101	6	120°	921 040
6,1	**63**	107	8	120°	921 041
6,2	**63**	107	8	120°	921 042
6,3	**63**	107	8	120°	921 043
6,4	**63**	107	8	120°	921 044
6,5	**63**	107	8	120°	921 045
6,6	**63**	107	8	120°	921 046
6,7	**63**	107	8	120°	921 047
6,8	**69**	113	8	120°	921 048
6,9	**69**	113	8	120°	921 049
7	**69**	113	8	120°	921 050
7,1	**69**	113	8	120°	921 051
7,2	**69**	113	8	120°	921 052
7,3	**69**	113	8	120°	921 053
7,4	**69**	113	8	120°	921 054
7,5	**69**	113	8	120°	921 055
7,55	**75**	119	8	120°	921 192
7,6	**75**	119	8	120°	921 056
7,7	**75**	119	8	120°	921 057
7,8	**75**	119	8	120°	921 058
7,9	**75**	119	8	120°	921 059
8	**75**	119	8	120°	921 060
8,1	**75**	125	10	120°	921 061
8,2	**75**	125	10	120°	921 062
8,3	**75**	125	10	120°	921 063
8,4	**75**	125	10	120°	921 064
8,5	**75**	125	10	120°	921 065
8,6	**81**	131	10	120°	921 066
8,7	**81**	131	10	120°	921 067



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

529 100620
TiN

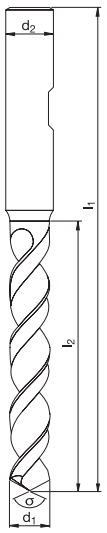
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
8,8	**81**	131	10	120°	921 068
8,9	**81**	131	10	120°	921 069
9	**81**	131	10	120°	921 070
9,1	**81**	131	10	120°	921 071
9,2	**81**	131	10	120°	921 072
9,3	**81**	131	10	120°	921 073
9,4	**81**	131	10	120°	921 074
9,5	**81**	131	10	120°	921 075
9,55	**87**	137	10	120°	921 193
9,6	**87**	137	10	120°	921 076
9,7	**87**	137	10	120°	921 077
9,8	**87**	137	10	120°	921 078
9,9	**87**	137	10	120°	921 079
10	**87**	137	10	120°	921 080
10,1	**87**	144	12	120°	921 081
10,2	**87**	144	12	120°	921 082
10,3	**87**	144	12	120°	921 083
10,4	**87**	144	12	120°	921 084
10,5	**87**	144	12	120°	921 085
10,6	**87**	144	12	120°	921 086
10,7	**94**	151	12	120°	921 087
10,8	**94**	151	12	120°	921 088
10,9	**94**	151	12	120°	921 089
11	**94**	151	12	120°	921 090
11,1	**94**	151	12	120°	921 091
11,2	**94**	151	12	120°	921 092
11,3	**94**	151	12	120°	921 093
11,4	**94**	151	12	120°	921 094
11,5	**94**	151	12	120°	921 095
11,6	**94**	151	12	120°	921 096
11,7	**94**	151	12	120°	921 097
11,8	**94**	151	12	120°	921 098
11,9	**101**	158	12	120°	921 099
12	**101**	158	12	120°	921 100

Schnittwertempfehlungen: Seite 274–275 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 274–275 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 274–275 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 274–275 o su http://www.wexo.com

HSSE V3 | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h6 | DIN 1835 B | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 100 620
		TiN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.3; 3.1–3.3; 4.1–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
12,1	**101**	161	16	120°	921 201
12,2	**101**	161	16	120°	921 202
12,3	**101**	161	16	120°	921 203
12,4	**101**	161	16	120°	921 204
12,5	**101**	161	16	120°	921 205
12,6	**101**	161	16	120°	921 206
12,7	**101**	161	16	120°	921 207
12,8	**101**	161	16	120°	921 208
12,9	**101**	161	16	120°	921 209
13	**101**	161	16	120°	921 210
13,5	**106**	166	16	120°	921 215
14	**106**	166	16	120°	921 220
14,5	**109**	169	16	120°	921 225
15	**109**	169	16	120°	921 230
15,5	**112**	172	16	120°	921 235
16	**112**	172	16	120°	921 240
16,5	**115**	181	20	120°	921 245
17	**115**	181	20	120°	921 250
17,5	**118**	184	20	120°	921 255
18	**118**	184	20	120°	921 260
18,5	**122**	188	20	120°	921 265
19	**122**	188	20	120°	921 270
19,5	**125**	191	20	120°	921 275
20	**125**	191	20	120°	921 280

HSS-Co Tieflochbohrer / HSS-Co deep hole drills / HSS-Co forets perçage profund / HSS-Co punte foratura profonda

Eine neu entwickelte Ausspitzung in Verbindung mit einer weiterentwickelten TiAlN-Beschichtung sowie flache Nutenformen sind Wiedererkennungsmerkmale des HSS-Co Tieflochbohrers.
Die Kombination dieser drei Merkmale reduzieren signifikant das Drehmoment sowie die Axialkraft und die Reibung. Durch diese Eigenschaften ist ein Bohren von bis zu 20 x D ohne Entspänen möglich.

A new developed thinning form in connection with a modified TiAlN-Coating and wide flutes are the characteristics of the HSS-Co deep hole drill.
The combination of these three specifications reduce the torque, friction and the axial-strength significant. These benefits enable a drilling up to 20 x D without steps.

Le foret HSS-Co pour trous profonds est reconnaissable à un nouvel appointissage combiné à un revêtement TiAlN perfectionné ainsi qu'à des formes plates de goujures.
La combinaison de ces trois caractéristiques réduit significativement le couple ainsi que la force axiale et le frottement. Ces propriétés permettent de procéder à un perçage allant jusqu'à 20 x D sans dégagement des copeaux.

Un nuovo tagliente della punta e un rivestimento TiAlN di nuova generazione, oltre alle forme piatte delle scanalature, sono le caratteristiche distintive delle punte per fori profondi HSS-Co.
L'abbinamento di queste tre caratteristiche riduce in modo significativo il momento torcente, la forza assiale e l'attrito. Grazie a queste caratteristiche è possibile effettuare una foratura fino a 20 volte il diametro senza asportazione di truciolo.

Abmessungsbereich • Size Range •
Plage de dimension • Gamma misure
Ø 1,6–12,0 mm

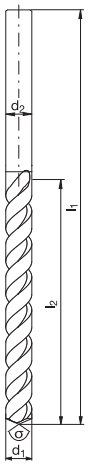
Ausgelegte Beschichtung für einen niedrigen Reibungskoeffizient •
A special developed coating for a small friction coefficient •
Revêtement conçu pour un coefficient bas de frottement •
Rivestimento realizzato per ottenere un basso coefficiente di attrito
TiAlN

Bohren ohne zu entspänen bis • Non-step drilling up to •
Perçage sans dégagement de copeaux jusqu'à •
Foratura senza interruzioni fino a
≤ 20 x D

Bohren bis • Drilling up to •
Perçage jusqu'à • Foratura die materiali con durezza
~ 30 HRC

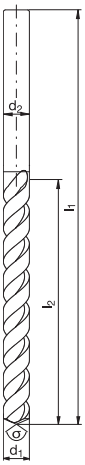
HSSE Co | Typ N | ≤10xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 900 N/mm²

HSSE Co



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 010 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
1,6	**26**	75	1,6	120°	926 416
1,8	**26**	75	1,8	120°	926 418
2	**26**	75	2	120°	926 420
2,1	**33**	75	2,1	120°	926 421
2,2	**33**	75	2,2	120°	926 422
2,3	**33**	75	2,3	120°	926 423
2,4	**33**	75	2,4	120°	926 424
2,5	**33**	75	2,5	120°	926 425
2,6	**40**	90	2,6	120°	926 426
2,7	**40**	90	2,7	120°	926 427
2,8	**40**	90	2,8	120°	926 428
2,9	**40**	90	2,9	120°	926 429
3	**40**	90	3	120°	926 430
3,1	**45**	100	3,1	120°	926 431
3,2	**45**	100	3,2	120°	926 432
3,3	**45**	100	3,3	120°	926 433
3,4	**50**	100	3,4	120°	926 434
3,5	**50**	100	3,5	120°	926 435
3,6	**50**	100	3,6	120°	926 436
3,7	**50**	100	3,7	120°	926 437
3,8	**50**	100	3,8	120°	926 438
3,9	**50**	100	3,9	120°	926 439
4	**50**	100	4	120°	926 440
4,1	**55**	115	4,1	120°	926 441
4,2	**55**	115	4,2	120°	926 442
4,3	**60**	115	4,3	120°	926 443
4,4	**60**	115	4,4	120°	926 444
4,5	**60**	115	4,5	120°	926 445
4,6	**60**	115	4,6	120°	926 446
4,7	**60**	115	4,7	120°	926 447
4,8	**65**	115	4,8	120°	926 448
4,9	**65**	115	4,9	120°	926 449
5	**65**	115	5	120°	926 450
5,1	**70**	128	5,1	120°	926 451
5,2	**70**	128	5,2	120°	926 452
5,3	**70**	128	5,3	120°	926 453
5,4	**78**	128	5,4	120°	926 454
5,5	**78**	128	5,5	120°	926 455
5,6	**78**	128	5,6	120°	926 456



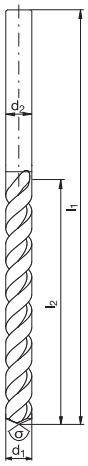
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 010 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,7	**78**	128	5,7	120°	926 457
5,8	**78**	128	5,8	120°	926 458
5,9	**78**	128	5,9	120°	926 459
6	**78**	128	6	120°	926 460
6,1	**78**	140	6,1	120°	926 461
6,2	**87**	140	6,2	120°	926 462
6,3	**87**	140	6,3	120°	926 463
6,4	**87**	140	6,4	120°	926 464
6,5	**87**	140	6,5	120°	926 465
6,6	**87**	140	6,6	120°	926 466
6,7	**87**	140	6,7	120°	926 467
6,8	**90**	140	6,8	120°	926 468
6,9	**90**	140	6,9	120°	926 469
7	**90**	140	7	120°	926 470
7,1	**100**	155	7,1	120°	926 471
7,2	**100**	155	7,2	120°	926 472
7,3	**100**	155	7,3	120°	926 473
7,4	**100**	155	7,4	120°	926 474
7,5	**100**	155	7,5	120°	926 475
7,6	**105**	155	7,6	120°	926 476
7,7	**105**	155	7,7	120°	926 477
7,8	**105**	155	7,8	120°	926 478
7,9	**105**	155	7,9	120°	926 479
8	**105**	155	8	120°	926 480
8,1	**110**	165	8,1	120°	926 481
8,2	**110**	165	8,2	120°	926 482
8,3	**110**	165	8,3	120°	926 483
8,4	**110**	165	8,4	120°	926 484
8,5	**110**	165	8,5	120°	926 485
8,6	**115**	165	8,6	120°	926 486
8,7	**115**	165	8,7	120°	926 487
8,8	**115**	165	8,8	120°	926 488
8,9	**115**	165	8,9	120°	926 489
9	**115**	165	9	120°	926 490
9,1	**125**	190	9,1	120°	926 491
9,2	**125**	190	9,2	120°	926 492
9,3	**125**	190	9,3	120°	926 493
9,4	**125**	190	9,4	120°	926 494
9,5	**125**	190	9,5	120°	926 495

Schnittwertempfehlungen: Seite 276 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 276 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 276 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 276 o su http://www.wexo.com

HSSE Co | Typ N | ≤10xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 900 N/mm²

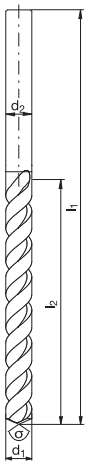


Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 010 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,6	**130**	190	9,6	120°	926 496
9,7	**130**	190	9,7	120°	926 497
9,8	**130**	190	9,8	120°	926 498
9,9	**130**	190	9,9	120°	926 499
10	**130**	190	10	120°	926 500
10,1	**140**	205	10,1	120°	926 501
10,2	**140**	205	10,2	120°	926 502
10,3	**140**	205	10,3	120°	926 503
10,4	**140**	205	10,4	120°	926 504
10,5	**140**	205	10,5	120°	926 505
10,6	**145**	205	10,6	120°	926 506
10,7	**145**	205	10,7	120°	926 507
10,8	**145**	205	10,8	120°	926 508
10,9	**145**	205	10,9	120°	926 509
11	**145**	205	11	120°	926 510
11,1	**155**	215	11,1	120°	926 511
11,2	**155**	215	11,2	120°	926 512
11,3	**155**	215	11,3	120°	926 513
11,4	**155**	215	11,4	120°	926 514
11,5	**155**	215	11,5	120°	926 515
11,6	**155**	215	11,6	120°	926 516
11,7	**155**	215	11,7	120°	926 517
11,8	**155**	215	11,8	120°	926 518
11,9	**155**	215	11,9	120°	926 519
12	**155**	215	12	120°	926 520

Schnittwertempfehlungen: Seite 276 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 276 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 276 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 276 o su http://www.wexo.com

HSSE Co | Typ N | ≤15xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 900 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 015 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
1,6	**30**	70	1,6	120°	926 616
1,8	**34**	75	1,8	120°	926 618
2	**36**	80	2	120°	926 620
2,1	**38**	80	2,1	120°	926 621
2,2	**40**	80	2,2	120°	926 622
2,3	**42**	85	2,3	120°	926 623
2,4	**44**	85	2,4	120°	926 624
2,5	**46**	85	2,5	120°	926 625
2,6	**48**	100	2,6	120°	926 626
2,7	**50**	100	2,7	120°	926 627
2,8	**50**	100	2,8	120°	926 628
2,9	**54**	105	2,9	120°	926 629
3	**54**	105	3	120°	926 630
3,1	**56**	110	3,1	120°	926 631
3,2	**58**	110	3,2	120°	926 632
3,3	**60**	110	3,3	120°	926 633
3,4	**62**	115	3,4	120°	926 634
3,5	**64**	115	3,5	120°	926 635
3,6	**66**	115	3,6	120°	926 636
3,7	**68**	120	3,7	120°	926 637
3,8	**70**	120	3,8	120°	926 638
3,9	**70**	120	3,9	120°	926 639
4	**72**	120	4	120°	926 640
4,1	**74**	135	4,1	120°	926 641
4,2	**76**	135	4,2	120°	926 642
4,3	**78**	140	4,3	120°	926 643
4,4	**80**	140	4,4	120°	926 644
4,5	**82**	140	4,5	120°	926 645
4,6	**84**	145	4,6	120°	926 646
4,7	**86**	145	4,7	120°	926 647
4,8	**86**	145	4,8	120°	926 648
4,9	**88**	150	4,9	120°	926 649
5	**90**	150	5	120°	926 650
5,1	**92**	150	5,1	120°	926 651
5,2	**94**	155	5,2	120°	926 652
5,3	**96**	155	5,3	120°	926 653
5,4	**98**	155	5,4	120°	926 654
5,5	**100**	155	5,5	120°	926 655
5,6	**102**	160	5,6	120°	926 656

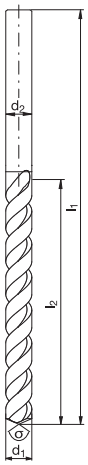
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 015 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,7	**104**	165	5,7	120°	926 657
5,8	**106**	165	5,8	120°	926 658
6	**108**	170	6	120°	926 660
6,2	**112**	170	6,2	120°	926 662
6,3	**114**	175	6,3	120°	926 663
6,5	**118**	200	6,5	120°	926 665
6,6	**120**	200	6,6	120°	926 666
6,8	**124**	200	6,8	120°	926 668
6,9	**126**	200	6,9	120°	926 669
7	**126**	200	7	120°	926 670
7,1	**128**	200	7,1	120°	926 671
7,5	**136**	205	7,5	120°	926 675
8	**144**	215	8	120°	926 680
8,1	**146**	215	8,1	120°	926 681
8,2	**148**	220	8,2	120°	926 682
8,5	**154**	225	8,5	120°	926 685
8,6	**156**	225	8,6	120°	926 686
8,8	**160**	230	8,8	120°	926 688
9	**162**	230	9	120°	926 690
9,3	**168**	240	9,3	120°	926 693
9,5	**172**	240	9,5	120°	926 695
9,7	**176**	245	9,7	120°	926 697
9,8	**178**	245	9,8	120°	926 698
10	**180**	250	10	120°	926 700
10,5	**190**	270	10,5	120°	926 705
11	**200**	280	11	120°	926 710
11,5	**208**	290	11,5	120°	926 715
11,8	**214**	295	11,8	120°	926 718
12	**216**	300	12	120°	926 720

Schnittwertempfehlungen: Seite 276 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 276 ou sous http://www.wexo.com

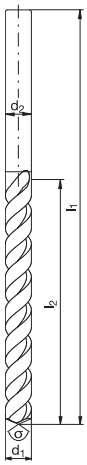
Recommended cutting data: Page 276 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 276 o su http://www.wexo.com

HSSE Co | Typ N | ≤20xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ≤ 900 N/mm²



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 020 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
1,6	**38**	85	1,6	120°	926 816
1,8	**42**	85	1,8	120°	926 818
2	**46**	85	2	120°	926 820
2,1	**50**	90	2,1	120°	926 821
2,2	**52**	90	2,2	120°	926 822
2,3	**54**	95	2,3	120°	926 823
2,4	**56**	95	2,4	120°	926 824
2,5	**58**	100	2,5	120°	926 825
2,6	**60**	110	2,6	120°	926 826
2,7	**64**	115	2,7	120°	926 827
2,8	**66**	115	2,8	120°	926 828
2,9	**68**	120	2,9	120°	926 829
3	**70**	120	3	120°	926 830
3,1	**72**	125	3,1	120°	926 831
3,2	**74**	125	3,2	120°	926 832
3,3	**76**	125	3,4	120°	926 833
3,4	**80**	130	3,4	120°	926 834
3,5	**82**	130	3,5	120°	926 835
3,7	**86**	135	3,7	120°	926 837
3,8	**88**	140	3,8	120°	926 838
4	**92**	140	4	120°	926 840
4,1	**96**	155	4,1	120°	926 841
4,2	**98**	155	4,2	120°	926 842
4,3	**100**	160	4,3	120°	926 843
4,5	**104**	165	4,5	120°	926 845
4,6	**106**	165	4,6	120°	926 846
4,8	**112**	170	4,8	120°	926 848
5	**116**	175	5	120°	926 850
5,1	**118**	180	5,1	120°	926 851
5,2	**120**	180	5,2	120°	926 852
5,5	**128**	185	5,5	120°	926 855
5,7	**132**	190	5,7	120°	926 857
5,8	**134**	200	5,8	120°	926 858
6	**138**	200	6	120°	926 860
6,3	**146**	200	6,3	120°	926 863
6,5	**150**	225	6,5	120°	926 865
6,8	**158**	225	6,8	120°	926 868
6,9	**160**	230	6,9	120°	926 869
7	**162**	230	7	120°	926 870

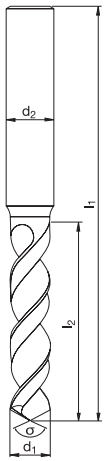


Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	528 020 620 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.3; 1.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
7,5	**174**	245	7,5	120°	926 875
8	**184**	255	8	120°	926 880
8,1	**188**	255	8,1	120°	926 881
8,2	**190**	260	8,2	120°	926 882
8,5	**196**	265	8,5	120°	926 885
9	**208**	275	9	120°	926 890
10	**230**	300	10	120°	926 900
11	**254**	350	11	120°	926 910
12	**276**	350	12	120°	926 920

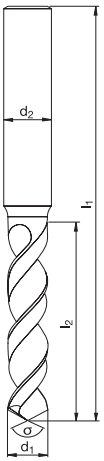
Schnittwertempfehlungen: Seite 276 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 276 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 276 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 276 o su http://www.wexo.com

PS 105 | Typ SH53 | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ~53 HRC



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 500 630 TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 5; 6; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
0,5	**3**	38	3	130°	925 170
0,6	**4**	38	3	130°	925 171
0,7	**5**	38	3	130°	925 172
0,8	**5**	38	3	130°	925 173
0,9	**6**	38	3	130°	925 174
1	**6**	38	3	130°	925 175
1,1	**7**	39	3	130°	925 176
1,2	**8**	40	3	130°	925 177
1,3	**8**	40	3	130°	925 180
1,4	**9**	41	3	130°	925 181
1,5	**9**	41	3	130°	925 182
1,6	**10**	42	3	130°	925 183
1,7	**10**	42	3	130°	925 184
1,8	**11**	43	3	130°	925 185
1,9	**11**	43	3	130°	925 186
2	**12**	44	3	130°	925 000
2,1	**12**	44	3	130°	925 001
2,2	**13**	45	3	130°	925 002
2,3	**13**	45	3	130°	925 003
2,4	**14**	46	3	130°	925 004
2,5	**14**	46	3	130°	925 005
2,6	**14**	46	3	130°	925 006
2,7	**16**	48	3	130°	925 007
2,8	**16**	48	3	130°	925 008
2,9	**16**	48	3	130°	925 009
3	**16**	48	3	130°	925 010
3,1	**18**	50	4	130°	925 011
3,2	**18**	50	4	130°	925 012
3,3	**18**	50	4	130°	925 013
3,4	**20**	52	4	130°	925 014
3,5	**20**	52	4	130°	925 015
3,6	**20**	52	4	130°	925 016
3,7	**20**	52	4	130°	925 017
3,8	**22**	54	4	130°	925 018
3,9	**22**	54	4	130°	925 019
4	**22**	54	4	130°	925 020
4,1	**22**	66	6	130°	925 021
4,2	**22**	66	6	130°	925 022
4,3	**24**	68	6	130°	925 023

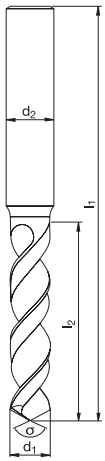


Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	529 500 630 TiCN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 5; 6; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
4,4	**24**	68	6	130°	925 024
4,5	**24**	68	6	130°	925 025
4,6	**24**	68	6	130°	925 026
4,7	**24**	68	6	130°	925 027
4,8	**26**	70	6	130°	925 028
4,9	**26**	70	6	130°	925 029
5	**26**	70	6	130°	925 030
5,1	**26**	70	6	130°	925 031
5,2	**26**	70	6	130°	925 032
5,3	**26**	70	6	130°	925 033
5,4	**28**	72	6	130°	925 034
5,5	**28**	72	6	130°	925 035
5,6	**28**	72	6	130°	925 036
5,7	**28**	72	6	130°	925 037
5,8	**28**	72	6	130°	925 038
5,9	**28**	72	6	130°	925 039
6	**28**	72	6	130°	925 040
6,1	**31**	75	8	130°	925 041
6,2	**31**	75	8	130°	925 042
6,3	**31**	75	8	130°	925 043
6,4	**31**	75	8	130°	925 044
6,5	**31**	75	8	130°	925 045
6,6	**31**	75	8	130°	925 046
6,7	**31**	75	8	130°	925 047
6,8	**34**	78	8	130°	925 048
6,9	**34**	78	8	130°	925 049
7	**34**	78	8	130°	925 050
7,1	**34**	78	8	130°	925 051
7,2	**34**	78	8	130°	925 052
7,3	**34**	78	8	130°	925 053
7,4	**34**	78	8	130°	925 054
7,5	**34**	78	8	130°	925 055
7,6	**37**	81	8	130°	925 056
7,7	**37**	81	8	130°	925 057
7,8	**37**	81	8	130°	925 058
7,9	**37**	81	8	130°	925 059
8	**37**	81	8	130°	925 060
8,1	**37**	87	10	130°	925 061
8,2	**37**	87	10	130°	925 062

Schnittwertempfehlungen: Seite 277 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 277 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 277 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 277 o su http://www.wexo.com

PS 105 | Typ SH53 | ≤3xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ~53 HRC



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

529 500630

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.1–1.5; 2.1–2.3; 5; 6; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
8,3	**37**	87	10	130°	925 063
8,4	**37**	87	10	130°	925 064
8,5	**37**	87	10	130°	925 065
8,6	**40**	90	10	130°	925 066
8,7	**40**	90	10	130°	925 067
8,8	**40**	90	10	130°	925 068
8,9	**40**	90	10	130°	925 069
9	**40**	90	10	130°	925 070
9,1	**40**	90	10	130°	925 071
9,2	**40**	90	10	130°	925 072
9,3	**40**	90	10	130°	925 073
9,4	**40**	90	10	130°	925 074
9,5	**40**	90	10	130°	925 075
9,6	**43**	93	10	130°	925 076
9,7	**43**	93	10	130°	925 077
9,8	**43**	93	10	130°	925 078
9,9	**43**	93	10	130°	925 079
10	**43**	93	10	130°	925 080
10,1	**43**	100	12	130°	925 081
10,2	**43**	104	12	130°	925 082
10,3	**43**	100	12	130°	925 083
10,4	**43**	104	12	130°	925 084
10,5	**43**	104	12	130°	925 085
10,6	**43**	100	12	130°	925 086
10,7	**47**	104	12	130°	925 087
10,8	**47**	104	12	130°	925 088
10,9	**47**	104	12	130°	925 089
11	**47**	104	12	130°	925 090
11,1	**47**	104	12	130°	925 091
11,2	**47**	104	12	130°	925 092
11,3	**47**	104	12	130°	925 093
11,4	**47**	104	12	130°	925 094
11,5	**47**	104	12	130°	925 095
11,6	**47**	104	12	130°	925 096
11,7	**47**	104	12	130°	925 097
11,8	**47**	104	12	130°	925 098
11,9	**51**	108	12	130°	925 099
12	**51**	108	12	130°	925 100
12,1	**51**	108	12	130°	925 101

Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

529 500630

TiCN

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

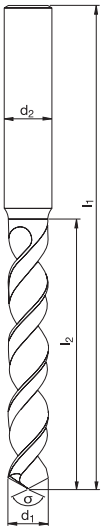
1.1–1.5; 2.1–2.3; 5; 6; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
12,2	**51**	108	12	130°	925 102
12,3	**51**	108	12	130°	925 103
12,4	**51**	108	12	130°	925 104
12,5	**51**	108	12	130°	925 105
12,6	**51**	108	12	130°	925 106
12,7	**51**	108	12	130°	925 107
12,8	**51**	108	12	130°	925 108
12,9	**51**	108	12	130°	925 109
13	**51**	108	12	130°	925 110
14,1	**56**	116	16	130°	925 121
17,7	**62**	128	20	130°	925 157

Schnittwertempfehlungen: Seite 277 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 277 ou sous http://www.wexo.com

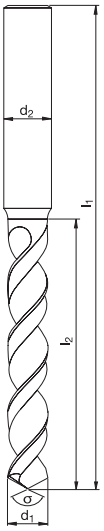
Recommended cutting data: Page 277 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 277 o su http://www.wexo.com

PS 105 | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ~35 HRC



Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	529 700 630 TiCN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 4.3–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	**24**	56	3	120°	927 001
2,1	**24**	56	3	120°	927 002
2,2	**27**	59	3	120°	927 003
2,3	**27**	59	3	120°	927 004
2,4	**30**	62	3	120°	927 005
2,5	**30**	62	3	120°	927 006
2,6	**30**	62	3	120°	927 007
2,7	**33**	65	3	120°	927 008
2,8	**33**	65	3	120°	927 009
2,9	**33**	65	3	120°	927 010
3	**33**	65	3	120°	927 011
3,1	**36**	68	4	120°	927 012
3,2	**36**	68	4	120°	927 013
3,3	**36**	68	4	120°	927 014
3,4	**36**	58	4	120°	927 015
3,5	**39**	71	4	120°	927 016
3,6	**39**	71	4	120°	927 017
3,7	**39**	71	4	120°	927 018
3,8	**43**	75	4	120°	927 019
3,9	**43**	75	4	120°	927 020
4	**43**	75	4	120°	927 021
4,1	**43**	87	6	120°	927 022
4,2	**43**	87	6	120°	927 023
4,3	**47**	91	6	120°	927 024
4,4	**47**	91	6	120°	927 025
4,5	**47**	91	6	120°	927 026
4,6	**47**	91	6	120°	927 027
4,7	**47**	91	6	120°	927 028
4,8	**52**	96	6	120°	927 029
4,9	**52**	96	6	120°	927 030
5	**52**	96	6	120°	927 031
5,1	**52**	96	6	120°	927 032
5,2	**52**	96	6	120°	927 033
5,3	**52**	96	6	120°	927 034
5,4	**57**	101	6	120°	927 035
5,5	**57**	101	6	120°	927 036
5,6	**57**	101	6	120°	927 037
5,7	**57**	101	6	120°	927 038
5,8	**57**	101	6	120°	927 039



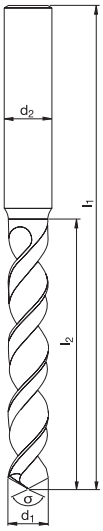
Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	529 700 630 TiCN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 4.3–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,9	**57**	101	6	120°	927 040
6	**57**	101	6	120°	927 041
6,1	**63**	107	8	120°	927 042
6,2	**63**	107	8	120°	927 043
6,3	**63**	107	8	120°	927 044
6,4	**63**	107	8	120°	927 045
6,5	**63**	107	8	120°	927 046
6,6	**63**	107	8	120°	927 047
6,7	**63**	107	8	120°	927 048
6,8	**69**	113	8	120°	927 049
6,9	**69**	113	8	120°	927 050
7	**69**	113	8	120°	927 051
7,1	**69**	113	8	120°	927 052
7,2	**69**	113	8	120°	927 053
7,3	**69**	113	8	120°	927 054
7,4	**69**	113	8	120°	927 055
7,5	**69**	113	8	120°	927 056
7,6	**75**	119	8	120°	927 057
7,7	**75**	119	8	120°	927 058
7,8	**75**	119	8	120°	927 059
7,9	**75**	119	8	120°	927 060
8	**75**	119	8	120°	927 061
8,1	**75**	125	10	120°	927 062
8,2	**75**	125	10	120°	927 063
8,3	**75**	125	10	120°	927 064
8,4	**75**	125	10	120°	927 065
8,5	**75**	125	10	120°	927 066
8,6	**81**	131	10	120°	927 067
8,7	**81**	131	10	120°	927 068
8,8	**81**	131	10	120°	927 069
8,9	**81**	131	10	120°	927 070
9	**81**	131	10	120°	927 071
9,1	**81**	131	10	120°	927 072
9,2	**81**	131	10	120°	927 073
9,3	**81**	131	10	120°	927 074
9,4	**81**	131	10	120°	927 075
9,5	**81**	131	10	120°	927 076
9,6	**87**	137	10	120°	927 077
9,7	**87**	137	10	120°	927 078

Schnittwertempfehlungen: Seite 278 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 278 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 278 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 278 o su http://www.wexo.com

PS 105 | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h7 | ~35 HRC

PS 105



Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	529 700 630 TiCN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 4.3–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,8	**87**	137	10	120°	927 079
9,9	**87**	137	10	120°	927 080
10	**87**	137	10	120°	927 081
10,1	**87**	144	12	120°	927 082
10,2	**87**	144	12	120°	927 083
10,3	**87**	144	12	120°	927 084
10,4	**87**	144	12	120°	927 085
10,5	**87**	144	12	120°	927 086
10,6	**87**	144	12	120°	927 087
10,7	**94**	151	12	120°	927 088
10,8	**94**	151	12	120°	927 089
10,9	**94**	151	12	120°	927 090
11	**94**	151	12	120°	927 091
11,1	**94**	151	12	120°	927 092
11,2	**94**	151	12	120°	927 093
11,3	**94**	151	12	120°	927 094
11,4	**94**	151	12	120°	927 095
11,5	**94**	151	12	120°	927 096
11,6	**94**	151	12	120°	927 097
11,7	**94**	151	12	120°	927 098
11,8	**94**	151	12	120°	927 099
11,9	**101**	158	12	120°	927 100
12	**101**	158	12	120°	927 101
12,1	**101**	158	12	120°	927 102
12,2	**101**	158	12	120°	927 103
12,3	**101**	158	12	120°	927 104
12,4	**101**	158	12	120°	927 105
12,5	**101**	158	12	120°	927 106
12,6	**101**	158	12	120°	927 107
12,7	**101**	158	12	120°	927 108
12,8	**101**	158	12	120°	927 109
12,9	**101**	158	12	120°	927 110
13	**101**	158	12	120°	927 111
13,5	**106**	166	16	120°	927 112
14	**106**	166	16	120°	927 117
14,5	**109**	169	16	120°	927 122
15	**109**	169	16	120°	927 127
15,5	**112**	172	16	120°	927 132
16	**112**	172	16	120°	927 137

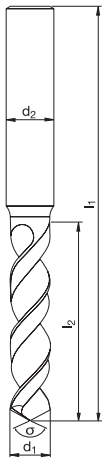
Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	529 700 630 TiCN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 4.3–4.5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
16,5	**115**	181	20	120°	927 142
17	**115**	181	20	120°	927 147
17,5	**118**	184	20	120°	927 152
18	**118**	184	20	120°	927 157
18,5	**122**	188	20	120°	927 162
19	**122**	188	20	120°	927 167
19,5	**125**	191	20	120°	927 172
20	**125**	191	20	120°	927 177
20,5	**128**	204	25	120°	927 182
21	**128**	204	25	120°	927 187
21,5	**132**	208	25	120°	927 192
22	**132**	208	25	120°	927 197
22,5	**136**	212	25	120°	927 202
23	**136**	212	25	120°	927 207
23,5	**136**	212	25	120°	927 212
24	**140**	216	25	120°	927 217
24,5	**140**	216	25	120°	927 222
25	**140**	216	25	120°	927 227
25,5	**145**	225	32	120°	927 232
26	**145**	225	32	120°	927 237
26,5	**145**	225	32	120°	927 242
27	**150**	230	32	120°	927 247
28	**150**	230	32	120°	927 257
29	**155**	235	32	120°	927 267
30	**155**	235	32	120°	927 277
31	**160**	240	32	120°	927 287
32	**165**	245	32	120°	927 297

Schnittwertempfehlungen: Seite 278 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 278 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 278 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 278 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ UNI | ≤5xd | WEXO | d_1= h6 | d_2= h6 | ~50 HRC



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	026 005[610] FUTURA TOP
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.5; 4; 5; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
0,10	**1,0**	38	3	118°	022 010
0,15	**2,0**	38	3	118°	022 015
0,20	**2,5**	38	3	118°	022 020
0,25	**4,0**	38	3	130°	022 025
0,30	**5,5**	38	3	130°	022 030
0,35	**5,5**	38	3	130°	022 035
0,40	**6,0**	38	3	130°	022 040
0,45	**6,0**	38	3	130°	022 045
0,50	**6,0**	38	3	130°	022 050
0,55	**8,0**	38	3	130°	022 055
0,60	**8,0**	38	3	130°	022 060
0,65	**8,0**	38	3	130°	022 065
0,70	**8,0**	38	3	130°	022 070
0,75	**8,0**	38	3	130°	022 075
0,80	**8,0**	38	3	130°	022 080
0,85	**8,0**	38	3	130°	022 085
0,90	**8,0**	38	3	130°	022 090
0,95	**8,0**	38	3	130°	022 095
1,00	**10,0**	38	3	130°	022 100
1,05	**10,0**	38	3	130°	022 105
1,10	**10,0**	38	3	130°	022 110
1,15	**10,0**	38	3	130°	022 115
1,20	**10,0**	38	3	130°	022 120
1,25	**10,0**	38	3	130°	022 125
1,30	**10,0**	38	3	130°	022 130
1,35	**10,0**	38	3	130°	022 135
1,40	**10,0**	38	3	130°	022 140
1,45	**10,0**	38	3	130°	022 145
1,50	**12,0**	38	3	130°	022 150
1,55	**12,0**	38	3	130°	022 155
1,60	**12,0**	38	3	130°	022 160
1,65	**12,0**	38	3	130°	022 165
1,70	**12,0**	38	3	130°	022 170
1,75	**12,0**	38	3	130°	022 175
1,80	**12,0**	38	3	130°	022 180
1,85	**12,0**	38	3	130°	022 185
1,90	**12,0**	38	3	130°	022 190
1,95	**12,0**	38	3	130°	022 195

Schnittwertempfehlungen: Seite 258 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 258 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 258 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 258 o su http://www.wexo.com

026 005

VHM | Typ UNI | ≤5xd | FUTURA TOP

MAT 320–325	1.1–1.3	1.4–1.5 (<1000 N/mm²)	1.4–1.5 (1000–1200 N/mm²)	1.4–1.5 (1200–1500 N/mm²)	1.4–1.5 (<50 HRC) (<1700 N/mm²)	1.6.1–1.6.4	1.6.5–1.6.6	2.1–2.2; 7.3
V_c	50 ~ 70 m/min	50 ~ 60 m/min	45 ~ 55 m/min	30 ~ 35 m/min	15 ~ 25 m/min	25 ~ 40 m/min	20 ~ 32 m/min	60 ~ 80 m/min

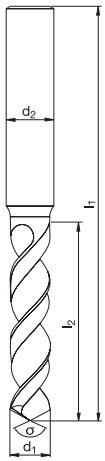
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
0,1 ~ 0,2	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004
0,25 ~ 0,35	42.000	0,004~ 0,006	42.000	0,004~ 0,006	42.000	0,004~ 0,006	31.830	0,004~ 0,006	22.740	0,004~ 0,006	36.380	0,004~ 0,006	29.100	0,004~ 0,006	42.000	0,004~ 0,006
0,4 ~ 0,5	42.000	0,006~ 0,008	38.200	0,006~ 0,008	35.010	0,006~ 0,008	22.280	0,006~ 0,008	15.920	0,006~ 0,008	25.460	0,006~ 0,008	20.370	0,006~ 0,008	42.000	0,006~ 0,008
0,55 ~ 0,65	31.830	0,008~ 0,01	29.380	0,008~ 0,01	26.930	0,008~ 0,01	17.140	0,008~ 0,01	12.240	0,008~ 0,01	19.590	0,008~ 0,01	15.670	0,008~ 0,01	39.180	0,008~ 0,01
0,7 ~ 0,8	25.860	0,01~ 0,012	23.870	0,01~ 0,012	21.880	0,01~ 0,012	13.930	0,01~ 0,012	9.950	0,01~ 0,012	15.920	0,01~ 0,012	12.730	0,01~ 0,012	31.830	0,01~ 0,012
0,85 ~ 0,95	21.780	0,012~ 0,018	20.100	0,012~ 0,018	18.430	0,012~ 0,018	11.730	0,012~ 0,018	8.380	0,012~ 0,016	13.400	0,012~ 0,018	10.720	0,012~ 0,018	26.810	0,012~ 0,018
1,0 ~ 1,2	17.240	0,018~ 0,024	15.920	0,018~ 0,024	14.590	0,018~ 0,024	9.280	0,018~ 0,024	6.630	0,016~ 0,02	10.610	0,018~ 0,024	8.490	0,018~ 0,024	21.220	0,018~ 0,024
1,25 ~ 1,45	14.270	0,024~ 0,032	13.170	0,024~ 0,032	12.070	0,024~ 0,032	7.680	0,024~ 0,032	5.490	0,02~ 0,024	8.780	0,024~ 0,032	7.020	0,024~ 0,032	17.560	0,024~ 0,032
1,5 ~ 1,7	12.170	0,032~ 0,040	11.230	0,032~ 0,040	10.300	0,032~ 0,040	6.550	0,032~ 0,040	4.680	0,024~ 0,032	7.490	0,032~ 0,040	5.990	0,032~ 0,040	14.980	0,032~ 0,040
1,75 ~ 1,95	10.610	0,040~ 0,048	9.790	0,040~ 0,048	8.980	0,040~ 0,048	5.710	0,040~ 0,048	4.080	0,032~ 0,04	6.530	0,040~ 0,048	5.220	0,040~ 0,048	13.060	0,040~ 0,048

MAT 320–325	2.3–2.4	3.1–3.3	3.4–3.5	4.1–4.2; 7.1	4.3–4.5; 7.2	5
V_c	50 ~ 70 m/min	30 ~ 45 m/min	25 ~ 35 m/min	100 ~ 140 m/min	60 ~ 90 m/min	15 ~ 20 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
0,1 ~ 0,2	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	42.000	0,002~ 0,004	31.830	0,002~ 0,004
0,25 ~ 0,35	42.000	0,004~ 0,006	40.930	0,004~ 0,006	31.830	0,004~ 0,006	42.000	0,004~ 0,006	42.000	0,004~ 0,006	18.190	0,004~ 0,006
0,4 ~ 0,5	42.000	0,006~ 0,008	28.650	0,006~ 0,008	22.280	0,006~ 0,008	42.000	0,006~ 0,008	42.000	0,006~ 0,008	12.730	0,006~ 0,008
0,55 ~ 0,65	31.830	0,008~ 0,01	22.040	0,008~ 0,01	17.140	0,008~ 0,01	42.000	0,008~ 0,01	42.000	0,008~ 0,01	9.790	0,008~ 0,01
0,7 ~ 0,8	25.860	0,01~ 0,012	17.900	0,01~ 0,012	13.930	0,01~ 0,012	42.000	0,01~ 0,012	35.810	0,01~ 0,012	7.960	0,01~ 0,012
0,85 ~ 0,95	21.780	0,012~ 0,018	15.080	0,012~ 0,018	11.730	0,012~ 0,016	42.000	0,012~ 0,021	30.160	0,012~ 0,018	6.700	0,012~ 0,018
1,0 ~ 1,2	17.240	0,018~ 0,024	11.940	0,018~ 0,024	9.280	0,016~ 0,02	37.140	0,021~ 0,032	23.870	0,018~ 0,024	5.310	0,018~ 0,024
1,25 ~ 1,45	14.270	0,024~ 0,032	9.880	0,024~ 0,032	7.680	0,02~ 0,024	30.730	0,032~ 0,048	19.760	0,024~ 0,032	4.390	0,024~ 0,032
1,5 ~ 1,7	12.170	0,032~ 0,040	8.430	0,032~ 0,040	6.550	0,024~ 0,032	26.210	0,048~ 0,064	15.920	0,032~ 0,040	3.740	0,032~ 0,040
1,75 ~ 1,95	10.610	0,040~ 0,048	7.350	0,040~ 0,048	5.710	0,032~ 0,04	22.850	0,064~ 0,08	13.760	0,040~ 0,048	3.260	0,040~ 0,048

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

VHM | Typ SH60 + | ≤3xd | DIN 6537 K | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA | ~65 HRC



Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	022 003 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	**20**	55	4	140°	422 020 **HA**
2,1	**20**	55	4	140°	422 021 **HA**
2,2	**20**	55	4	140°	422 022 **HA**
2,3	**20**	55	4	140°	422 023 **HA**
2,4	**20**	55	4	140°	422 024 **HA**
2,5	**20**	55	4	140°	422 025 **HA**
2,55	**20**	55	4	140°	422 0255 **HA**
2,6	**20**	55	4	140°	422 026 **HA**
2,7	**20**	55	4	140°	422 027 **HA**
2,8	**20**	55	4	140°	422 028 **HA**
2,9	**20**	55	4	140°	422 029 **HA**
3	**20**	62	6	140°	422 030 **HA**
3,1	**20**	62	6	140°	422 031 **HA**
3,2	**20**	62	6	140°	422 032 **HA**
3,3	**20**	62	6	140°	422 033 **HA**
3,4	**20**	62	6	140°	422 034 **HA**
3,5	**20**	62	6	140°	422 035 **HA**
3,6	**20**	62	6	140°	422 036 **HA**
3,7	**20**	62	6	140°	422 037 **HA**
3,8	**24**	66	6	140°	422 038 **HA**
3,9	**24**	66	6	140°	422 039 **HA**
4	**24**	66	6	140°	422 040 **HA**
4,1	**24**	66	6	140°	422 041 **HA**
4,2	**24**	66	6	140°	422 042 **HA**
4,3	**24**	66	6	140°	422 043 **HA**
4,4	**24**	66	6	140°	422 044 **HA**
4,5	**24**	66	6	140°	422 045 **HA**
4,6	**24**	66	6	140°	422 046 **HA**
4,7	**24**	66	6	140°	422 047 **HA**
4,8	**28**	66	6	140°	422 048 **HA**
4,9	**28**	66	6	140°	422 049 **HA**
5	**28**	66	6	140°	422 050 **HA**
5,1	**28**	66	6	140°	422 051 **HA**
5,2	**28**	66	6	140°	422 052 **HA**
5,3	**28**	66	6	140°	422 053 **HA**
5,4	**28**	66	6	140°	422 054 **HA**
5,5	**28**	66	6	140°	422 055 **HA**
5,6	**28**	66	6	140°	422 056 **HA**
5,7	**28**	66	6	140°	422 057 **HA**

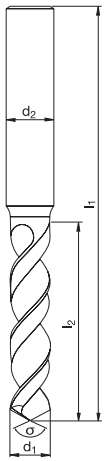
Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	022 003 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,8	**28**	66	6	140°	422 058 **HA**
5,9	**28**	66	6	140°	422 059 **HA**
6	**28**	66	6	140°	422 060 **HA**
6,1	**34**	79	8	140°	422 061 **HA**
6,2	**34**	79	8	140°	422 062 **HA**
6,3	**34**	79	8	140°	422 063 **HA**
6,4	**34**	79	8	140°	422 064 **HA**
6,5	**34**	79	8	140°	422 065 **HA**
6,6	**34**	79	8	140°	422 066 **HA**
6,7	**34**	79	8	140°	422 067 **HA**
6,8	**34**	79	8	140°	422 068 **HA**
6,9	**34**	79	8	140°	422 069 **HA**
7	**34**	79	8	140°	422 070 **HA**
7,1	**41**	79	8	140°	422 071 **HA**
7,2	**41**	79	8	140°	422 072 **HA**
7,3	**41**	79	8	140°	422 073 **HA**
7,4	**41**	79	8	140°	422 074 **HA**
7,5	**41**	79	8	140°	422 075 **HA**
7,6	**41**	79	8	140°	422 076 **HA**
7,7	**41**	79	8	140°	422 077 **HA**
7,8	**41**	79	8	140°	422 078 **HA**
7,9	**41**	79	8	140°	422 079 **HA**
8	**41**	79	8	140°	422 080 **HA**
8,1	**47**	89	10	140°	422 081 **HA**
8,2	**47**	89	10	140°	422 082 **HA**
8,3	**47**	89	10	140°	422 083 **HA**
8,4	**47**	89	10	140°	422 084 **HA**
8,5	**47**	89	10	140°	422 085 **HA**
8,6	**47**	89	10	140°	422 086 **HA**
8,7	**47**	89	10	140°	422 087 **HA**
8,8	**47**	89	10	140°	422 088 **HA**
8,9	**47**	89	10	140°	422 089 **HA**
9	**47**	89	10	140°	422 090 **HA**
9,1	**47**	89	10	140°	422 091 **HA**
9,2	**47**	89	10	140°	422 092 **HA**
9,3	**47**	89	10	140°	422 093 **HA**
9,4	**47**	89	10	140°	422 094 **HA**
9,5	**47**	89	10	140°	422 095 **HA**
9,6	**47**	89	10	140°	422 096 **HA**

Schnittwertempfehlungen: Seite 279 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 279 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 279 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 279 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ SH60 + | ≤3xd | DIN 6537 K | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA | ~65 HRC

VHM



Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	022 003 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,7	**47**	89	10	140°	422 097 **HA**
9,8	**47**	89	10	140°	422 098 **HA**
9,9	**47**	89	10	140°	422 099 **HA**
10	**47**	89	10	140°	422 100 **HA**
10,1	**55**	102	12	140°	422 101 **HA**
10,2	**55**	102	12	140°	422 102 **HA**
10,3	**55**	102	12	140°	422 103 **HA**
10,4	**55**	102	12	140°	422 104 **HA**
10,5	**55**	102	12	140°	422 105 **HA**
10,6	**55**	102	12	140°	422 106 **HA**
10,7	**55**	102	12	140°	422 107 **HA**
10,8	**55**	102	12	140°	422 108 **HA**
10,9	**55**	102	12	140°	422 109 **HA**
11	**55**	102	12	140°	422 110 **HA**
11,1	**55**	102	12	140°	422 111 **HA**
11,2	**55**	102	12	140°	422 112 **HA**
11,3	**55**	102	12	140°	422 113 **HA**
11,4	**55**	102	12	140°	422 114 **HA**
11,5	**55**	102	12	140°	422 115 **HA**
11,6	**55**	102	12	140°	422 116 **HA**
11,7	**55**	102	12	140°	422 117 **HA**
11,8	**55**	102	12	140°	422 118 **HA**
11,9	**55**	102	12	140°	422 119 **HA**
12	**55**	102	12	140°	422 120 **HA**
12,1	**60**	107	14	140°	422 121 **HA**
12,2	**60**	107	14	140°	422 122 **HA**
12,5	**60**	107	14	140°	422 125 **HA**
12,6	**60**	107	14	140°	422 126 **HA**
13	**60**	107	14	140°	422 130 **HA**
13,5	**60**	107	14	140°	422 135 **HA**
14	**60**	107	14	140°	422 140 **HA**
14,1	**65**	115	16	140°	422 141 **HA**
14,2	**65**	115	16	140°	422 142 **HA**
14,5	**65**	115	16	140°	422 145 **HA**
14,6	**65**	115	16	140°	422 146 **HA**
15	**65**	115	16	140°	422 150 **HA**

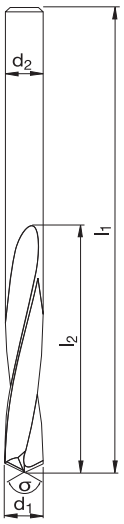
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	022 003 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 2.1–2.3; 8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
15,5	**65**	115	16	140°	422 155 **HA**
16	**65**	115	16	140°	422 160 **HA**
16,5	**73**	123	18	140°	422 165 **HA**
17	**73**	123	18	140°	422 170 **HA**
17,5	**73**	123	18	140°	422 175 **HA**
17,7	**73**	123	18	140°	422 177 **HA**
18	**73**	123	18	140°	422 180 **HA**
18,5	**79**	131	20	140°	422 185 **HA**
18,6	**79**	131	20	140°	422 186 **HA**
19	**79**	131	20	140°	422 190 **HA**
19,5	**79**	131	20	140°	422 195 **HA**
20	**79**	131	20	140°	422 200 **HA**

Schnittwertempfehlungen: Seite 279 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 279 ou sous http://www.wexo.com

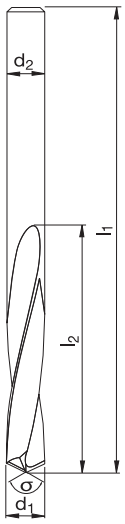
Recommended cutting data: Page 279 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 279 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ SH70 | ≤5xd | WEXO | d_1= h8 | d_2= h6 | ~70 HRC



Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	020 099 310
		–
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	8.2

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2,4	**14**	44	3	120°	020 594
2,55	**14**	44	3	120°	020 600
3	**16**	46	3	120°	020 601
3,1	**16**	48	4	120°	020 602
3,2	**16**	48	4	120°	020 603
3,3	**18**	48	4	120°	020 604
3,4	**20**	50	4	120°	020 605
3,5	**20**	50	4	120°	020 606
3,6	**20**	50	4	120°	020 607
3,8	**22**	52	4	120°	020 609
4	**22**	52	4	120°	020 611
4,1	**25**	65	6	120°	020 612
4,2	**25**	65	6	120°	020 613
4,3	**28**	68	6	120°	020 614
4,4	**28**	68	6	120°	020 615
4,5	**28**	68	6	120°	020 616
4,6	**28**	68	6	120°	020 617
5,1	**32**	72	6	120°	020 622
5,2	**32**	72	6	120°	020 623
5,5	**35**	75	6	120°	020 626
5,8	**35**	75	6	120°	020 629
5,9	**35**	75	6	120°	020 630
6	**35**	75	6	120°	020 631
6,5	**40**	80	6,5	120°	020 636
6,6	**40**	80	6,6	120°	020 637
6,9	**45**	85	6,9	120°	020 640
7	**45**	85	7	120°	020 641
7,1	**45**	85	7,1	120°	020 642
7,4	**45**	85	7,4	120°	020 645
7,6	**50**	98	7,6	120°	020 647
8,6	**57**	105	8,6	120°	020 657
8,7	**57**	105	8,7	120°	020 658
8,9	**57**	105	8,9	120°	020 660
9	**57**	105	9	120°	020 661
9,1	**57**	105	9,1	120°	020 662
10	**63**	111	10	120°	020 671
10,4	**63**	111	10,4	120°	020 675
10,5	**63**	111	10,5	120°	020 676
10,6	**63**	111	10,6	120°	020 677



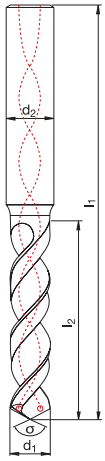
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	020 099 310
		–
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	8.2

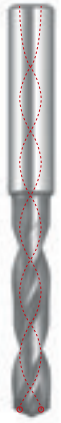
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
11,1	**71**	119	11,1	120°	020 682
11,9	**71**	119	11,9	120°	020 690
12	**71**	127	12	120°	020 691
12,1	**76**	136	16	120°	020 692
12,6	**79**	139	16	120°	020 693
14,1	**90**	150	16	120°	020 694
14,6	**90**	150	16	120°	020 695
17,7	**108**	168	20	120°	020 699
18,6	**114**	174	20	120°	020 700

Schnittwertempfehlungen: Seite 280 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 280 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 280 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 280 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ VA | ≤3xd | IKZ | DIN 6537K | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

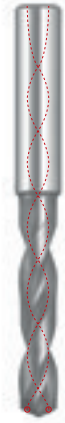
VHM





Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	024 003 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	20	55	4	135°	423320 HA
2,1	20	55	4	135°	423321 HA
2,2	20	55	4	135°	423322 HA
2,3	20	55	4	135°	423323 HA
2,4	20	55	4	135°	423324 HA
2,5	20	55	4	135°	423325 HA
2,6	20	55	4	135°	423326 HA
2,7	20	55	4	135°	423327 HA
2,8	20	55	4	135°	423328 HA
2,9	20	55	4	135°	423329 HA
3	20	62	6	135°	423330 H?
3,1	20	62	6	135°	423331 H?
3,2	20	62	6	135°	423332 H?
3,3	20	62	6	135°	423333 H?
3,4	20	62	6	135°	423334 H?
3,5	20	62	6	135°	423335 H?
3,6	20	62	6	135°	423336 H?
3,7	20	62	6	135°	423337 H?
3,8	24	66	6	135°	423338 H?
3,9	24	66	6	135°	423339 H?
4	24	66	6	135°	423340 H?
4,1	24	66	6	135°	423341 H?
4,2	24	66	6	135°	423342 H?
4,3	24	66	6	135°	423343 H?
4,4	24	66	6	135°	423344 H?
4,5	24	66	6	135°	423345 H?
4,6	24	66	6	135°	423346 H?
4,7	24	66	6	135°	423347 H?
4,8	28	66	6	135°	423348 H?
4,9	28	66	6	135°	423349 H?
5	28	66	6	135°	423350 H?
5,1	28	66	6	135°	423351 H?
5,2	28	66	6	135°	423352 H?
5,3	28	66	6	135°	423353 H?
5,4	28	66	6	135°	423354 H?
5,5	28	66	6	135°	423355 H?
5,6	28	66	6	135°	423356 H?
5,7	28	66	6	135°	423357 H?
5,8	28	66	6	135°	423358 H?



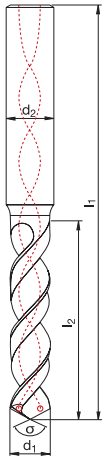
Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	024 003 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

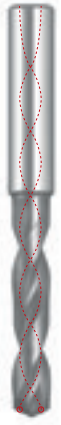
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,9	28	66	6	135°	423359 H?
6	28	66	6	135°	423360 H?
6,1	34	79	8	135°	423361 H?
6,2	34	79	8	135°	423362 H?
6,3	34	79	8	135°	423363 H?
6,4	34	79	8	135°	423364 H?
6,5	34	79	8	135°	423365 H?
6,6	34	79	8	135°	423366 H?
6,7	34	79	8	135°	423367 H?
6,8	34	79	8	135°	423368 H?
6,9	34	79	8	135°	423369 H?
7	34	79	8	135°	423370 H?
7,1	41	79	8	135°	423371 H?
7,2	41	79	8	135°	423372 H?
7,3	41	79	8	135°	423373 H?
7,4	41	79	8	135°	423374 H?
7,5	41	79	8	135°	423375 H?
7,6	41	79	8	135°	423376 H?
7,7	41	79	8	135°	423377 H?
7,8	41	79	8	135°	423378 H?
7,9	41	79	8	135°	423379 H?
8	41	79	8	135°	423380 H?
8,1	47	89	10	135°	423381 H?
8,2	47	89	10	135°	423382 H?
8,3	47	89	10	135°	423383 H?
8,4	47	89	10	135°	423384 H?
8,5	47	89	10	135°	423385 H?
8,6	47	89	10	135°	423386 H?
8,7	47	89	10	135°	423387 H?
8,8	47	89	10	135°	423388 H?
8,9	47	89	10	135°	423389 H?
9	47	89	10	135°	423390 H?
9,1	47	89	10	135°	423391 H?
9,2	47	89	10	135°	423392 H?
9,3	47	89	10	135°	423393 H?
9,4	47	89	10	135°	423394 H?
9,5	47	89	10	135°	423395 H?
9,6	47	89	10	135°	423396 H?
9,7	47	89	10	135°	423397 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 281 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 281 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 281 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 281 o su http://www.wexo.com

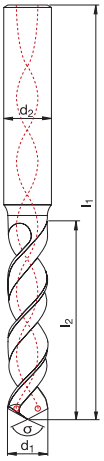
VHM | Typ VA | ≤3xd | IKZ | DIN 6537K | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

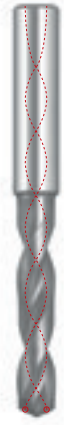




Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	024 003 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
9,8	**47**	89	10	135°	423398 H?
9,9	**47**	89	10	135°	423399 H?
10	**47**	89	10	135°	423400 H?
10,1	**55**	102	12	135°	423401 H?
10,2	**55**	102	12	135°	423402 H?
10,3	**55**	102	12	135°	423403 H?
10,4	**55**	102	12	135°	423404 H?
10,5	**55**	102	12	135°	423405 H?
10,6	**55**	102	12	135°	423406 H?
10,7	**55**	102	12	135°	423407 H?
10,8	**55**	102	12	135°	423408 H?
10,9	**55**	102	12	135°	423409 H?
11	**55**	102	12	135°	423410 H?
11,1	**55**	102	12	135°	423411 H?
11,2	**55**	102	12	135°	423412 H?
11,3	**55**	102	12	135°	423413 H?
11,4	**55**	102	12	135°	423414 H?
11,5	**55**	102	12	135°	423415 H?
11,6	**55**	102	12	135°	423416 H?
11,7	**55**	102	12	135°	423417 H?
11,8	**55**	102	12	135°	423418 H?
11,9	**55**	102	12	135°	423419 H?
12	**55**	102	12	135°	423420 H?
12,5	**60**	107	14	135°	423425 H?
12,8	**60**	107	14	135°	423428 H?
13	**60**	107	14	135°	423430 H?
13,5	**60**	107	14	135°	423435 H?
13,8	**60**	107	14	135°	423438 H?
14	**60**	107	14	135°	423440 H?
14,5	**65**	115	16	135°	423445 H?
14,8	**65**	115	16	135°	423448 H?
15	**65**	115	16	135°	423450 H?
15,5	**65**	115	16	135°	423455 H?
15,8	**65**	115	16	135°	423458 H?
16	**65**	115	16	135°	423460 H?
16,5	**73**	123	18	135°	423465 H?
16,8	**73**	123	18	135°	423468 H?
17	**73**	123	18	135°	423470 H?
17,5	**73**	123	18	135°	423475 H?





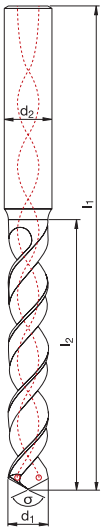
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	024 003 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

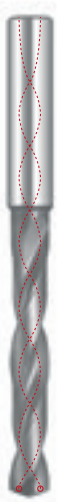
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
17,8	**73**	123	18	135°	423478 H?
18	**73**	123	18	135°	423480 H?
18,5	**79**	131	20	135°	423485 H?
18,8	**79**	131	20	135°	423488 H?
19	**79**	131	20	135°	423490 H?
19,5	**79**	131	20	135°	423495 H?
19,8	**79**	131	20	135°	423498 H?
20	**79**	131	20	135°	423500 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 281 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 281 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 281 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 281 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ VA | ≤5xd | IKZ | DIN 6537L | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

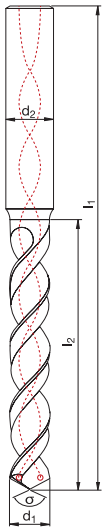
VHM

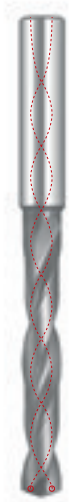




Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	024 005 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
2	21	57	4	135°	424320 HA
2,1	21	57	4	135°	424321 HA
2,2	21	57	4	135°	424322 HA
2,3	21	57	4	135°	424323 HA
2,4	21	57	4	135°	424324 HA
2,5	21	57	4	135°	424325 HA
2,52	21	57	4	135°	424502 HA
2,6	21	57	4	135°	424326 HA
2,7	21	57	4	135°	424327 HA
2,8	21	57	4	135°	424328 HA
2,9	21	57	4	135°	424329 HA
3	28	66	6	135°	424330 H?
3,02	28	66	6	135°	424503 H?
3,1	28	66	6	135°	424331 H?
3,2	28	66	6	135°	424332 H?
3,3	28	66	6	135°	424333 H?
3,4	28	66	6	135°	424334 H?
3,5	28	66	6	135°	424335 H?
3,52	28	66	6	135°	424504 H?
3,6	28	66	6	135°	424336 H?
3,7	28	66	6	135°	424337 H?
3,8	36	74	6	135°	424338 H?
3,9	36	74	6	135°	424339 H?
4	36	74	6	135°	424340 H?
4,02	36	74	6	135°	424505 H?
4,1	36	74	6	135°	424341 H?
4,2	36	74	6	135°	424342 H?
4,3	36	74	6	135°	424343 H?
4,4	36	74	6	135°	424344 H?
4,5	36	74	6	135°	424345 H?
4,52	36	74	6	135°	424506 H?
4,6	36	74	6	135°	424346 H?
4,7	36	74	6	135°	424347 H?
4,8	44	82	6	135°	424348 H?
4,9	44	82	6	135°	424349 H?
5	44	82	6	135°	424350 H?
5,02	44	82	6	135°	424507 H?
5,1	44	82	6	135°	424351 H?
5,2	44	82	6	135°	424352 H?



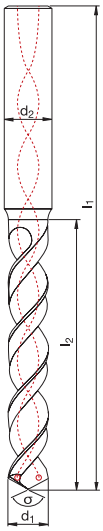


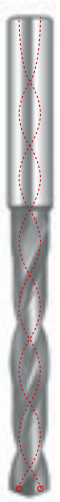
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W% / Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	024 005 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
5,3	44	82	6	135°	424353 H?
5,4	44	82	6	135°	424354 H?
5,5	44	82	6	135°	424355 H?
5,52	44	82	6	135°	424508 H?
5,6	44	82	6	135°	424356 H?
5,7	44	82	6	135°	424357 H?
5,8	44	82	6	135°	424358 H?
5,9	44	82	6	135°	424359 H?
6	44	82	6	135°	424360 H?
6,02	44	82	6	135°	424509 H?
6,1	53	91	8	135°	424361 H?
6,2	53	91	8	135°	424362 H?
6,3	53	91	8	135°	424363 H?
6,4	53	91	8	135°	424364 H?
6,5	53	91	8	135°	424365 H?
6,52	53	91	8	135°	424510 H?
6,6	53	91	8	135°	424366 H?
6,7	53	91	8	135°	424367 H?
6,8	53	91	8	135°	424368 H?
6,9	53	91	8	135°	424369 H?
7	53	91	8	135°	424370 H?
7,02	53	91	8	135°	424511 H?
7,1	53	91	8	135°	424371 H?
7,2	53	91	8	135°	424372 H?
7,3	53	91	8	135°	424373 H?
7,4	53	91	8	135°	424374 H?
7,5	53	91	8	135°	424375 H?
7,6	53	91	8	135°	424376 H?
7,7	53	91	8	135°	424377 H?
7,8	53	91	8	135°	424378 H?
7,9	53	91	8	135°	424379 H?
8	53	91	8	135°	424380 H?
8,02	53	91	8	135°	424512 H?
8,1	61	103	10	135°	424381 H?
8,2	61	103	10	135°	424382 H?
8,3	61	103	10	135°	424383 H?
8,4	61	103	10	135°	424384 H?
8,5	61	103	10	135°	424385 H?
8,52	61	103	10	135°	424501 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 282 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 282 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 282 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 282 o su http://www.wexo.com

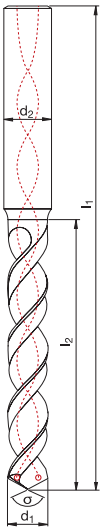
VHM | Typ VA | ≤5xd | IKZ | DIN 6537 L | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

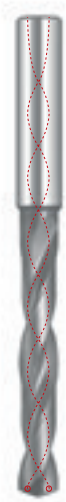




Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	024 005 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
8,6	61	103	10	135°	424 386 H?
8,7	61	103	10	135°	424 387 H?
8,8	61	103	10	135°	424 388 H?
8,9	61	103	10	135°	424 389 H?
9	61	103	10	135°	424 390 H?
9,1	61	103	10	135°	424 391 H?
9,2	61	103	10	135°	424 392 H?
9,3	61	103	10	135°	424 393 H?
9,4	61	103	10	135°	424 394 H?
9,5	61	103	10	135°	424 395 H?
9,6	61	103	10	135°	424 396 H?
9,7	61	103	10	135°	424 397 H?
9,8	61	103	10	135°	424 398 H?
9,9	61	103	10	135°	424 399 H?
10	61	103	10	135°	424 400 H?
10,02	61	103	10	135°	424 513 H?
10,1	71	118	12	135°	424 401 H?
10,2	71	118	12	135°	424 402 H?
10,3	71	118	12	135°	424 403 H?
10,4	71	118	12	135°	424 404 H?
10,5	71	118	12	135°	424 405 H?
10,6	71	118	12	135°	424 406 H?
10,7	71	118	12	135°	424 407 H?
10,8	71	118	12	135°	424 408 H?
10,9	71	118	12	135°	424 409 H?
11	71	118	12	135°	424 410 H?
11,1	71	118	12	135°	424 411 H?
11,2	71	118	12	135°	424 412 H?
11,3	71	118	12	135°	424 413 H?
11,4	71	118	12	135°	424 414 H?
11,5	71	118	12	135°	424 415 H?
11,6	71	118	12	135°	424 416 H?
11,7	71	118	12	135°	424 417 H?
11,8	71	118	12	135°	424 418 H?
11,9	71	118	12	135°	424 419 H?
12	71	118	12	135°	424 420 H?
12,02	71	118	12	135°	424 514 H?
12,5	77	124	14	135°	424 425 H?
12,8	77	124	14	135°	424 428 H?



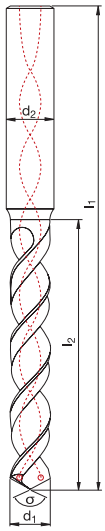


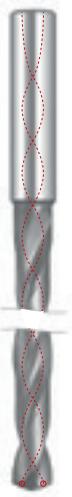
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	024 005 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 3.1–3.4; 4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
13	77	124	14	135°	424 430 H?
13,5	77	124	14	135°	424 435 H?
13,8	77	124	14	135°	424 438 H?
14	77	124	14	135°	424 440 H?
14,5	83	133	16	135°	424 445 H?
14,8	83	133	16	135°	424 448 H?
15	83	133	16	135°	424 450 H?
15,5	83	133	16	135°	424 455 H?
15,8	83	133	16	135°	424 458 H?
16	83	133	16	135°	424 460 H?
16,5	93	143	18	135°	424 465 H?
16,8	93	143	18	135°	424 468 H?
17	93	143	18	135°	424 470 H?
17,5	93	143	18	135°	424 475 H?
17,8	93	143	18	135°	424 478 H?
18	93	143	18	135°	424 480 H?
18,5	101	153	20	135°	424 485 H?
18,8	101	153	20	135°	424 488 H?
19	101	153	20	135°	424 490 H?
19,5	101	153	20	135°	424 495 H?
19,8	101	153	20	135°	424 498 H?
20	101	153	20	135°	424 500 H?

VHM | Typ VA | ≤8xd | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

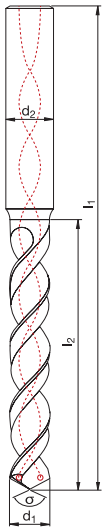
VHM

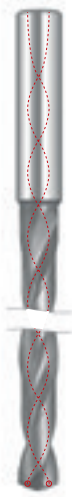




Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	024 008 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	34	72	6	135°	425 330 H?
3,1	34	72	6	135°	425 331 H?
3,2	34	72	6	135°	425 332 H?
3,3	34	72	6	135°	425 333 H?
3,4	34	72	6	135°	425 334 H?
3,5	34	72	6	135°	425 335 H?
3,6	34	72	6	135°	425 336 H?
3,7	34	72	6	135°	425 337 H?
3,8	43	81	6	135°	425 338 H?
3,9	43	81	6	135°	425 339 H?
4	43	81	6	135°	425 340 H?
4,1	43	81	6	135°	425 341 H?
4,2	43	81	6	135°	425 342 H?
4,3	43	81	6	135°	425 343 H?
4,4	43	81	6	135°	425 344 H?
4,5	43	81	6	135°	425 345 H?
4,6	43	81	6	135°	425 346 H?
4,7	43	81	6	135°	425 347 H?
4,8	57	95	6	135°	425 348 H?
4,9	57	95	6	135°	425 349 H?
5	57	95	6	135°	425 350 H?
5,1	57	95	6	135°	425 351 H?
5,2	57	95	6	135°	425 352 H?
5,3	57	95	6	135°	425 353 H?
5,4	57	95	6	135°	425 354 H?
5,5	57	95	6	135°	425 355 H?
5,6	57	95	6	135°	425 356 H?
5,7	57	95	6	135°	425 357 H?
5,8	57	95	6	135°	425 358 H?
5,9	57	95	6	135°	425 359 H?
6	57	95	6	135°	425 360 H?
6,1	76	114	8	135°	425 361 H?
6,2	76	114	8	135°	425 362 H?
6,3	76	114	8	135°	425 363 H?
6,4	76	114	8	135°	425 364 H?
6,5	76	114	8	135°	425 365 H?
6,6	76	114	8	135°	425 366 H?
6,7	76	114	8	135°	425 367 H?
6,8	76	114	8	135°	425 368 H?



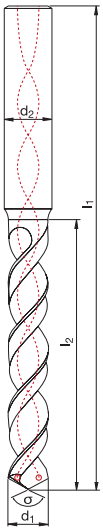


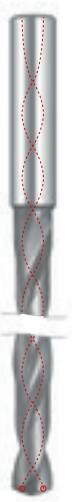
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	024 008 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
6,9	76	114	8	135°	425 369 H?
7	76	114	8	135°	425 370 H?
7,1	76	114	8	135°	425 371 H?
7,2	76	114	8	135°	425 372 H?
7,3	76	114	8	135°	425 373 H?
7,4	76	114	8	135°	425 374 H?
7,5	76	114	8	135°	425 375 H?
7,6	76	114	8	135°	425 376 H?
7,7	76	114	8	135°	425 377 H?
7,8	76	114	8	135°	425 378 H?
7,9	76	114	8	135°	425 379 H?
8	76	114	8	135°	425 380 H?
8,1	95	142	10	135°	425 381 H?
8,2	95	142	10	135°	425 382 H?
8,3	95	142	10	135°	425 383 H?
8,4	95	142	10	135°	425 384 H?
8,5	95	142	10	135°	425 385 H?
8,6	95	142	10	135°	425 386 H?
8,7	95	142	10	135°	425 387 H?
8,8	95	142	10	135°	425 388 H?
8,9	95	142	10	135°	425 389 H?
9	95	142	10	135°	425 390 H?
9,1	95	142	10	135°	425 391 H?
9,2	95	142	10	135°	425 392 H?
9,3	95	142	10	135°	425 393 H?
9,4	95	142	10	135°	425 394 H?
9,5	95	142	10	135°	425 395 H?
9,6	95	142	10	135°	425 396 H?
9,7	95	142	10	135°	425 397 H?
9,8	95	142	10	135°	425 398 H?
9,9	95	142	10	135°	425 399 H?
10	95	142	10	135°	425 400 H?
10,1	114	162	12	135°	425 401 H?
10,2	114	162	12	135°	425 402 H?
10,3	114	162	12	135°	425 403 H?
10,4	114	162	12	135°	425 404 H?
10,5	114	162	12	135°	425 405 H?
10,6	114	162	12	135°	425 406 H?
10,7	114	162	12	135°	425 407 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 283 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 283 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 283 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 283 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ VA | ≤8xd | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²





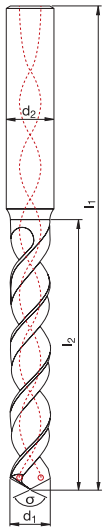
Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	024 008[610] TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

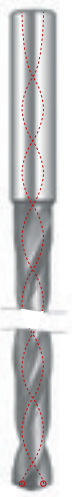
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
10,8	**114**	162	12	135°	425 408 H?
10,9	**114**	162	12	135°	425 409 H?
11	**114**	162	12	135°	425 410 H?
11,1	**114**	162	12	135°	425 411 H?
11,2	**114**	162	12	135°	425 412 H?
11,3	**114**	162	12	135°	425 413 H?
11,4	**114**	162	12	135°	425 414 H?
11,5	**114**	162	12	135°	425 415 H?
11,6	**114**	162	12	135°	425 416 H?
11,7	**114**	162	12	135°	425 417 H?
11,8	**114**	162	12	135°	425 418 H?
11,9	**114**	162	12	135°	425 419 H?
12	**114**	162	12	135°	425 420 H?
12,5	**133**	178	14	135°	425 425 H?
12,8	**133**	178	14	135°	425 428 H?
13	**133**	178	14	135°	425 430 H?
13,5	**133**	178	14	135°	425 435 H?
13,8	**133**	178	14	135°	425 438 H?
14	**133**	178	14	135°	425 440 H?
14,5	**152**	203	16	135°	425 445 H?
14,8	**152**	203	16	135°	425 448 H?
15	**152**	203	16	135°	425 450 H?
15,5	**152**	203	16	135°	425 455 H?
15,8	**152**	203	16	135°	425 458 H?
16	**152**	203	16	135°	425 460 H?
16,5	**171**	222	18	135°	425 465 H?
16,8	**171**	222	18	135°	425 468 H?
17	**171**	222	18	135°	425 470 H?
17,5	**171**	222	18	135°	425 475 H?
17,8	**171**	222	18	135°	425 478 H?
18	**171**	222	18	135°	425 480 H?
18,5	**190**	243	20	135°	425 485 H?
18,8	**190**	243	20	135°	425 488 H?
19	**190**	243	20	135°	425 490 H?
19,5	**190**	243	20	135°	425 495 H?
19,8	**190**	243	20	135°	425 498 H?
20	**190**	243	20	135°	425 500 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 283 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 283 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 283 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 283 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ VA | ≤12xd | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

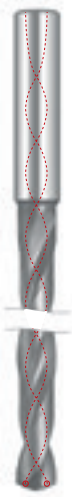
VHM





Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	024 012 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	**54**	92	6	135°	426330 H?
3,1	**54**	92	6	135°	426331 H?
3,2	**54**	92	6	135°	426332 H?
3,3	**54**	92	6	135°	426333 H?
3,4	**54**	92	6	135°	426334 H?
3,5	**54**	92	6	135°	426335 H?
3,6	**54**	92	6	135°	426336 H?
3,7	**54**	92	6	135°	426337 H?
3,8	**64**	102	6	135°	426338 H?
3,9	**64**	102	6	135°	426339 H?
4	**64**	102	6	135°	426340 H?
4,1	**64**	102	6	135°	426341 H?
4,2	**64**	102	6	135°	426342 H?
4,3	**64**	102	6	135°	426343 H?
4,4	**64**	102	6	135°	426344 H?
4,5	**64**	102	6	135°	426345 H?
4,6	**64**	102	6	135°	426346 H?
4,7	**64**	102	6	135°	426347 H?
4,8	**78**	116	6	135°	426348 H?
4,9	**78**	116	6	135°	426349 H?
5	**78**	116	6	135°	426350 H?
5,1	**78**	116	6	135°	426351 H?
5,2	**78**	116	6	135°	426352 H?
5,3	**78**	116	6	135°	426353 H?
5,4	**78**	116	6	135°	426354 H?
5,5	**78**	116	6	135°	426355 H?
5,6	**78**	116	6	135°	426356 H?
5,7	**78**	116	6	135°	426357 H?
5,8	**78**	116	6	135°	426358 H?
5,9	**78**	116	6	135°	426359 H?
6	**78**	116	6	135°	426360 H?
6,1	**108**	146	8	135°	426361 H?
6,2	**108**	146	8	135°	426362 H?
6,3	**108**	146	8	135°	426363 H?
6,4	**108**	146	8	135°	426364 H?
6,5	**108**	146	8	135°	426365 H?
6,6	**108**	146	8	135°	426366 H?
6,7	**108**	146	8	135°	426367 H?
6,8	**108**	146	8	135°	426368 H?

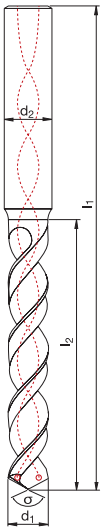


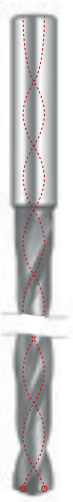
Katalog-Nr. W% / Catalogue n° W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	024 012 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
6,9	**108**	146	8	135°	426369 H?
7	**108**	146	8	135°	426370 H?
7,1	**108**	146	8	135°	426371 H?
7,2	**108**	146	8	135°	426372 H?
7,3	**108**	146	8	135°	426373 H?
7,4	**108**	146	8	135°	426374 H?
7,5	**108**	146	8	135°	426375 H?
7,6	**108**	146	8	135°	426376 H?
7,7	**108**	146	8	135°	426377 H?
7,8	**108**	146	8	135°	426378 H?
7,9	**108**	146	8	135°	426379 H?
8	**108**	146	8	135°	426380 H?
8,1	**120**	162	10	135°	426381 H?
8,2	**120**	162	10	135°	426382 H?
8,3	**120**	162	10	135°	426383 H?
8,4	**120**	162	10	135°	426384 H?
8,5	**120**	162	10	135°	426385 H?
8,6	**120**	162	10	135°	426386 H?
8,7	**120**	162	10	135°	426387 H?
8,8	**120**	162	10	135°	426388 H?
8,9	**120**	162	10	135°	426389 H?
9	**120**	162	10	135°	426390 H?
9,1	**120**	162	10	135°	426391 H?
9,2	**120**	162	10	135°	426392 H?
9,3	**120**	162	10	135°	426393 H?
9,4	**120**	162	10	135°	426394 H?
9,5	**120**	162	10	135°	426395 H?
9,6	**120**	162	10	135°	426396 H?
9,7	**120**	162	10	135°	426397 H?
9,8	**120**	162	10	135°	426398 H?
9,9	**120**	162	10	135°	426399 H?
10	**120**	162	10	135°	426400 H?
10,1	**156**	204	12	135°	426401 H?
10,2	**156**	204	12	135°	426402 H?
10,3	**156**	204	12	135°	426403 H?
10,4	**156**	204	12	135°	426404 H?
10,5	**156**	204	12	135°	426405 H?
10,6	**156**	204	12	135°	426406 H?
10,7	**156**	204	12	135°	426407 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 284 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 284 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 284 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 284 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ VA | ≤12xd | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²





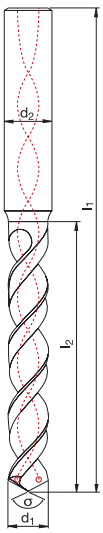
Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	024 012[610]
	TiAlN
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1.1–1.6; 2.1–2.4; 5

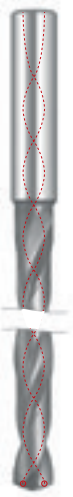
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
10,8	**156**	204	12	135°	426 408 H?
10,9	**156**	204	12	135°	426 409 H?
11	**156**	204	12	135°	426 410 H?
11,1	**156**	204	12	135°	426 411 H?
11,2	**156**	204	12	135°	426 412 H?
11,3	**156**	204	12	135°	426 413 H?
11,4	**156**	204	12	135°	426 414 H?
11,5	**156**	204	12	135°	426 415 H?
11,6	**156**	204	12	135°	426 416 H?
11,7	**156**	204	12	135°	426 417 H?
11,8	**156**	204	12	135°	426 418 H?
11,9	**156**	204	12	135°	426 419 H?
12	**156**	204	12	135°	426 420 H?
12,5	**182**	230	14	135°	426 425 H?
12,8	**182**	230	14	135°	426 428 H?
13	**182**	230	14	135°	426 430 H?
13,5	**182**	230	14	135°	426 435 H?
13,8	**182**	230	14	135°	426 438 H?
14	**182**	230	14	135°	426 440 H?
14,5	**208**	260	16	135°	426 445 H?
14,8	**208**	260	16	135°	426 448 H?
15	**208**	260	16	135°	426 450 H?
15,5	**208**	260	16	135°	426 455 H?
15,8	**208**	260	16	135°	426 458 H?
16	**208**	260	16	135°	426 460 H?
16,5	**234**	285	18	135°	426 465 H?
16,8	**234**	285	18	135°	426 468 H?
17	**234**	285	18	135°	426 470 H?
17,5	**234**	285	18	135°	426 475 H?
17,8	**234**	285	18	135°	426 478 H?
18	**234**	285	18	135°	426 480 H?
18,5	**258**	310	20	135°	426 485 H?
18,8	**258**	310	20	135°	426 488 H?
19	**258**	310	20	135°	426 490 H?
19,5	**258**	310	20	135°	426 495 H?
19,8	**258**	310	20	135°	426 498 H?
20	**258**	310	20	135°	426 500 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 284 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 284 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 284 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 284 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ VA | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA / DIN 6535-HB / DIN 6535-HE | ≤ 1200 N/mm²

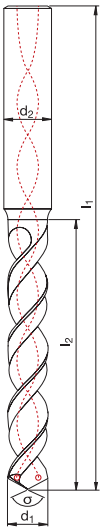
VHM

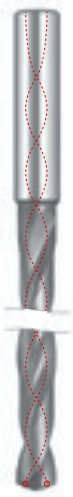




Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	025 020 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 1.6.1–1.6.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	**80**	120	6	135°	427200 H?
3,5	**80**	120	6	135°	427201 H?
4	**90**	130	6	135°	427202 H?
4,5	**110**	160	6	135°	427203 H?
5	**120**	160	6	135°	427204 H?
5,5	**140**	185	6	135°	427205 H?
6	**140**	185	6	135°	427206 H?
6,5	**155**	210	8	135°	427207 H?
7	**160**	210	8	135°	427208 H?
8	**180**	230	8	135°	427209 H?
8,5	**195**	260	10	135°	427210 H?
10	**230**	290	10	135°	427211 H?
12	**270**	315	12	135°	427212 H?



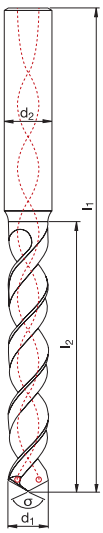


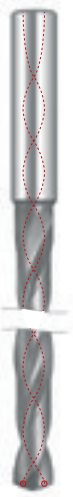
Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	025 030 610 TiAlN
Werkstoffgruppen / Groupes de matières / Classification of work materials / Gruppo materiali	1.1–1.5; 1.6.1–1.6.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	**105**	150	6	135°	427300 H?
4	**135**	185	6	135°	427301 H?
5	**165**	215	6	135°	427302 H?
5,5	**180**	230	6	135°	427303 H?
6	**180**	230	6	135°	427304 H?
6,5	**215**	280	8	135°	427305 H?
7	**230**	280	8	135°	427306 H?
8	**265**	315	8	135°	427307 H?
10	**330**	380	10	135°	427308 H?
12	**380**	430	12	135°	427309 H?

Schnittwertempfehlungen: Seite 286–287 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 286–287 ou sous http://www.wexo.com
Recommended cutting data: Page 286–287 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 286–287 o su http://www.wexo.com

VHM | Typ VA | IKZ | WEXO | d_1= h7 | d_2= h6 | DIN 6535-HA | ≤ 1200 N/mm²





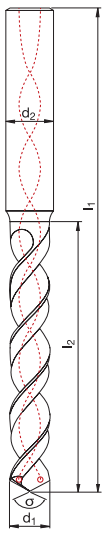
Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

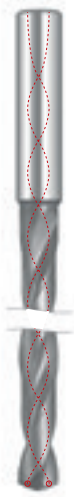
025 040610

TiAlN

Werkstoffgruppen / **Groupes de matières** / **Classification of work materials** / **Gruppo materiali**: 1.1–1.5; 1.6.1–1.6.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	**150**	195	6	135°	427 400 **HA**
4	**175**	220	6	135°	427 401 **HA**
5	**230**	275	6	135°	427 405 **HA**
6	**260**	305	6	135°	427 408 **HA**
7	**300**	345	8	135°	427 411 **HA**
8	**340**	385	8	135°	427 414 **HA**
9	**380**	430	10	135°	427 417 **HA**





Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

025 050610

TiAlN

Werkstoffgruppen / **Groupes de matières** / **Classification of work materials** / **Gruppo materiali**: 1.1–1.5; 1.6.1–1.6.5; 2.1–2.3

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	σ [°]	Code
3	**175**	220	6	135°	427 500 **HA**
4	**220**	265	6	135°	427 501 **HA**
5	**275**	320	6	135°	427 505 **HA**
6	**315**	355	6	135°	427 508 **HA**
7	**380**	425	8	135°	427 511 **HA**

527 000
527 100

HSSE | Typ UNI | ≤3xd | ≤5xd | TiAlN

MAT 320–325	1.1 / 1.2.2 / 1.2.4		1.2.1 / 1.3		1.2.3		1.4 / 1.5		1.6.1 / 1.6.2		1.6.3 / 1.6.4		1.6.5		1.6.6	
V_c	32 ~ 40 m/min		20 ~ 25 m/min		50 ~ 60 m/min		18 ~ 22 m/min		13 ~ 18 m/min		15 ~ 20 m/min		15 ~ 20 m/min		8 ~ 12 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	11.460	0,02~0,05	7.160	0,03~0,05	17.510	0,03~0,05	6.370	0,03~0,05	4.930	0,02~0,04	5.570	0,01~0,03	5.570	0,02~0,04	3.180	0,01~0,03
2	5.730	0,06~0,09	3.580	0,06~0,09	8.750	0,06~0,09	3.180	0,06~0,09	2.470	0,05~0,07	2.790	0,03~0,05	2.790	0,05~0,07	1.590	0,03~0,05
3	3.820	0,10~0,13	2.390	0,09~0,13	5.840	0,09~0,13	2.120	0,09~0,13	1.640	0,06~0,09	1.860	0,04~0,06	1.860	0,06~0,09	1.060	0,04~0,06
4	2.860	0,11~0,15	1.790	0,11~0,15	4.380	0,11~0,15	1.590	0,11~0,15	1.230	0,08~0,12	1.390	0,06~0,08	1.390	0,08~0,12	800	0,06~0,08
5	2.290	0,12~0,18	1.430	0,12~0,18	3.500	0,12~0,18	1.270	0,12~0,18	990	0,10~0,15	1.110	0,08~0,10	1.110	0,10~0,15	640	0,08~0,10
6	1.910	0,13~0,19	1.190	0,13~0,19	2.920	0,13~0,19	1.060	0,13~0,19	820	0,12~0,18	930	0,09~0,12	930	0,15~0,18	530	0,09~0,12
8	1.430	0,17~0,24	900	0,17~0,24	2.190	0,17~0,24	800	0,17~0,24	620	0,16~0,24	700	0,12~0,16	700	0,20~0,24	400	0,12~0,16
10	1.150	0,20~0,28	720	0,20~0,28	1.750	0,20~0,28	640	0,20~0,28	490	0,20~0,28	560	0,15~0,20	560	0,25~0,30	320	0,15~0,20
12	950	0,24~0,34	600	0,24~0,34	1.460	0,24~0,34	530	0,24~0,34	410	0,24~0,34	460	0,18~0,24	460	0,30~0,36	270	0,18~0,24
13	880	0,26~0,36	550	0,26~0,36	1.350	0,26~0,36	490	0,26~0,36	380	0,26~0,36	430	0,20~0,26	430	0,32~0,40	240	0,20~0,26
14	820	0,27~0,39	510	0,28~0,39	1.250	0,28~0,39	450	0,28~0,39	350	0,28~0,39	400	0,21~0,30	400	0,35~0,45	230	0,21~0,30
15	760	0,28~0,42	480	0,29~0,41	1.170	0,29~0,41	420	0,29~0,41	330	0,29~0,40	370	0,22~0,31	370	0,36~0,48	210	0,22~0,31
16	720	0,29~0,43	450	0,30~0,43	1.090	0,30~0,43	400	0,30~0,43	310	0,30~0,43	350	0,23~0,32	350	0,37~0,50	200	0,23~0,32
17	670	0,30~0,46	420	0,32~0,46	1.030	0,32~0,46	370	0,32~0,46	290	0,31~0,45	330	0,24~0,34	330	0,38~0,52	190	0,24~0,34
18	640	0,32~0,49	400	0,34~0,49	970	0,34~0,49	350	0,34~0,49	270	0,32~0,47	310	0,25~0,36	310	0,39~0,54	180	0,25~0,36
19	600	0,33~0,51	380	0,35~0,50	920	0,35~0,50	340	0,35~0,50	260	0,33~0,48	290	0,25~0,38	290	0,40~0,55	170	0,25~0,38
20	570	0,34~0,52	360	0,36~0,50	880	0,36~0,50	320	0,36~0,50	250	0,34~0,50	280	0,26~0,40	280	0,40~0,56	160	0,26~0,40

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

- **Die Schnittdaten sind wie folgt zu reduzieren:**
- **The cutting data must be reduced as follows:**
- **Il faut réduire les paramètres comme suit:**
- **Ridurre i parametri come segue:**

Bohrungstiefe · Depth of hole · Profondeur de perçage · Profondità di foratura	4 x d	5 x d	6 x d
Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocità di taglio (V_c)	x 1,0	x 0,9	x 0,8

- **Bei Bohrtiefen ≤ 4 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.**
- **In case of drilling ≤ 4 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 4 x d, step feed drilling is recommended.**
- **En perçant ≤ 4 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.**
- **Nel caso di forature ≤ 4 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 4 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.**

527 000
527 100

HSSE | Typ UNI | ≤3xd | ≤5xd | TiAlN

MAT 320–325	2.1–2.3		3.1–3.3		4.1 / 4.2		4.3–4.5	
V_c	32 ~ 40 m/min		25 ~ 50 m/min		32 ~ 63 m/min		63 ~ 100 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	11.460	0,03~0,05	11.940	0,01~0,03	14.320	0,02~0,06	25.460	0,02~0,06
2	5.730	0,08~0,11	5.970	0,04~0,06	7.160	0,04~0,12	12.730	0,04~0,12
3	3.820	0,11~0,16	3.980	0,06~0,09	4.770	0,06~0,18	8.490	0,06~0,18
4	2.860	0,13~0,19	2.980	0,08~0,11	3.580	0,08~0,24	6.370	0,08~0,24
5	2.290	0,16~0,22	2.390	0,10~0,13	2.860	0,10~0,30	5.090	0,10~0,30
6	1.910	0,19~0,26	1.990	0,12~0,15	2.390	0,12~0,36	4.240	0,12~0,36
8	1.430	0,21~0,30	1.490	0,16~0,20	1.790	0,16~0,45	3.180	0,16~0,45
10	1.150	0,25~0,35	1.190	0,20~0,25	1.430	0,20~0,55	2.550	0,20~0,55
12	950	0,30~0,42	990	0,24~0,30	1.190	0,24~0,66	2.120	0,24~0,66
13	880	0,31~0,42	920	0,26~0,32	1.100	0,25~0,72	1.960	0,25~0,72
14	820	0,32~0,44	850	0,26~0,32	1.020	0,27~0,74	1.820	0,27~0,74
15	760	0,33~0,45	800	0,26~0,34	950	0,29~0,80	1.700	0,29~0,80
16	720	0,34~0,46	750	0,27~0,36	900	0,30~0,83	1.590	0,30~0,83
17	670	0,35~0,48	700	0,28~0,37	840	0,31~0,88	1.500	0,31~0,88
18	640	0,36~0,50	660	0,29~0,41	800	0,32~0,94	1.410	0,32~0,94
19	600	0,38~0,53	630	0,30~0,43	750	0,34~0,97	1.340	0,34~0,97
20	570	0,40~0,56	600	0,30~0,44	720	0,36~1,00	1.270	0,36~1,00

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

- **Die Schnittdaten sind wie folgt zu reduzieren:**
- **The cutting data must be reduced as follows:**
- **Il faut réduire les paramètres comme suit:**
- **Ridurre i parametri come segue:**

Bohrungstiefe · Depth of hole · Profondeur de perçage · Profondità di foratura	4 x d	5 x d	6 x d
Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocità di taglio (V_c)	x 1,0	x 0,9	x 0,8

- **Bei Bohrtiefen ≤ 4 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.**
- **In case of drilling ≤ 4 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 4 x d, step feed drilling is recommended.**
- **En perçant ≤ 4 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.**
- **Nel caso di forature ≤ 4 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 4 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.**

529 000
529 100

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | ≤5xd | TiN

MAT 320–325	1.1 / 1.2.2 / 1.2.4		1.2.1 / 1.3		1.2.3		1.4 / 1.5		1.6.1 / 1.6.2		1.6.3 / 1.6.4		1.6.5		1.6.6	
V_c	32 ~ 40 m/min		20 ~ 25 m/min		50 ~ 60 m/min		18 ~ 22 m/min		13 ~ 18 m/min		15 ~ 20 m/min		15 ~ 20 m/min		8 ~ 12 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	11.460	0,02~0,05	7.160	0,03~0,05	17.510	0,03~0,05	6.370	0,03~0,05	4.930	0,02~0,04	5.570	0,01~0,03	5.570	0,02~0,04	3.180	0,01~0,03
2	5.730	0,06~0,09	3.580	0,06~0,09	8.750	0,06~0,09	3.180	0,06~0,09	2.470	0,05~0,07	2.790	0,03~0,05	2.790	0,05~0,07	1.590	0,03~0,05
3	3.820	0,10~0,13	2.390	0,09~0,13	5.840	0,09~0,13	2.120	0,09~0,13	1.640	0,06~0,09	1.860	0,04~0,06	1.860	0,06~0,09	1.060	0,04~0,06
4	2.860	0,11~0,15	1.790	0,11~0,15	4.380	0,11~0,15	1.590	0,11~0,15	1.230	0,08~0,12	1.390	0,06~0,08	1.390	0,08~0,12	800	0,06~0,08
5	2.290	0,12~0,18	1.430	0,12~0,18	3.500	0,12~0,18	1.270	0,12~0,18	990	0,10~0,15	1.110	0,08~0,10	1.110	0,10~0,15	640	0,08~0,10
6	1.910	0,13~0,19	1.190	0,13~0,19	2.920	0,13~0,19	1.060	0,13~0,19	820	0,12~0,18	930	0,09~0,12	930	0,15~0,18	530	0,09~0,12
8	1.430	0,17~0,24	900	0,17~0,24	2.190	0,17~0,24	800	0,17~0,24	620	0,16~0,24	700	0,12~0,16	700	0,20~0,24	400	0,12~0,16
10	1.150	0,20~0,28	720	0,20~0,28	1.750	0,20~0,28	640	0,20~0,28	490	0,20~0,28	560	0,15~0,20	560	0,25~0,30	320	0,15~0,20
12	950	0,24~0,34	600	0,24~0,34	1.460	0,24~0,34	530	0,24~0,34	410	0,24~0,34	460	0,18~0,24	460	0,30~0,36	270	0,18~0,24
13	880	0,26~0,36	550	0,26~0,36	1.350	0,26~0,36	490	0,26~0,36	380	0,26~0,36	430	0,20~0,26	430	0,32~0,40	240	0,20~0,26
14	820	0,27~0,39	510	0,28~0,39	1.250	0,28~0,39	450	0,28~0,39	350	0,28~0,39	400	0,21~0,30	400	0,35~0,45	230	0,21~0,30
15	760	0,28~0,42	480	0,29~0,41	1.170	0,29~0,41	420	0,29~0,41	330	0,29~0,40	370	0,22~0,31	370	0,36~0,48	210	0,22~0,31
16	720	0,29~0,43	450	0,30~0,43	1.090	0,30~0,43	400	0,30~0,43	310	0,30~0,43	350	0,23~0,32	350	0,37~0,50	200	0,23~0,32
17	670	0,30~0,46	420	0,32~0,46	1.030	0,32~0,46	370	0,32~0,46	290	0,31~0,45	330	0,24~0,34	330	0,38~0,52	190	0,24~0,34
18	640	0,32~0,49	400	0,34~0,49	970	0,34~0,49	350	0,34~0,49	270	0,32~0,47	310	0,25~0,36	310	0,39~0,54	180	0,25~0,36
19	600	0,33~0,51	380	0,35~0,50	920	0,35~0,50	340	0,35~0,50	260	0,33~0,48	290	0,25~0,38	290	0,40~0,55	170	0,25~0,38
20	570	0,34~0,52	360	0,36~0,50	880	0,36~0,50	320	0,36~0,50	250	0,34~0,50	280	0,26~0,40	280	0,40~0,56	160	0,26~0,40

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

- **Die Schnittdaten sind wie folgt zu reduzieren:**
- **The cutting data must be reduced as follows:**
- **Il faut réduire les paramètres comme suit:**
- **Ridurre i parametri come segue:**

Bohrungstiefe · Depth of hole · Profondeur de perçage · Profondità di foratura	4 x d	5 x d	6 x d
Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocità di taglio (V_c)	x 1,0	x 0,9	x 0,8

- **Bei Bohrtiefen ≤ 4 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.**
- **In case of drilling ≤ 4 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 4 x d, step feed drilling is recommended.**
- **En perçant ≤ 4 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.**
- **Nel caso di forature ≤ 4 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 4 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.**

529 000
529 100

HSSE V3 | Typ UNI | ≤3xd | ≤5xd | TiN

MAT 320–325	2.1–2.3		3.1–3.3		4.1 / 4.2		4.3–4.5	
V_c	32 ~ 40 m/min		25 ~ 50 m/min		32 ~ 63 m/min		63 ~ 100 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	11.460	0,03~0,05	11.940	0,01~0,03	14.320	0,02~0,06	25.460	0,02~0,06
2	5.730	0,08~0,11	5.970	0,04~0,06	7.160	0,04~0,12	12.730	0,04~0,12
3	3.820	0,11~0,16	3.980	0,06~0,09	4.770	0,06~0,18	8.490	0,06~0,18
4	2.860	0,13~0,19	2.980	0,08~0,11	3.580	0,08~0,24	6.370	0,08~0,24
5	2.290	0,16~0,22	2.390	0,10~0,13	2.860	0,10~0,30	5.090	0,10~0,30
6	1.910	0,19~0,26	1.990	0,12~0,15	2.390	0,12~0,36	4.240	0,12~0,36
8	1.430	0,21~0,30	1.490	0,16~0,20	1.790	0,16~0,45	3.180	0,16~0,45
10	1.150	0,25~0,35	1.190	0,20~0,25	1.430	0,20~0,55	2.550	0,20~0,55
12	950	0,30~0,42	990	0,24~0,30	1.190	0,24~0,66	2.120	0,24~0,66
13	880	0,31~0,42	920	0,26~0,32	1.100	0,25~0,72	1.960	0,25~0,72
14	820	0,32~0,44	850	0,26~0,34	1.020	0,27~0,74	1.820	0,27~0,74
15	760	0,33~0,45	800	0,26~0,36	950	0,29~0,80	1.700	0,29~0,80
16	720	0,34~0,46	750	0,27~0,37	900	0,30~0,83	1.590	0,30~0,83
17	670	0,35~0,48	700	0,28~0,39	840	0,31~0,88	1.500	0,31~0,88
18	640	0,36~0,50	660	0,29~0,41	800	0,32~0,94	1.410	0,32~0,94
19	600	0,38~0,53	630	0,30~0,43	750	0,34~0,97	1.340	0,34~0,97
20	570	0,40~0,56	600	0,30~0,44	720	0,36~1,00	1.270	0,36~1,00

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

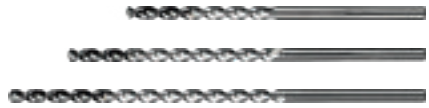
- **Die Schnittdaten sind wie folgt zu reduzieren:**
- **The cutting data must be reduced as follows:**
- **Il faut réduire les paramètres comme suit:**
- **Ridurre i parametri come segue:**

Bohrungstiefe · Depth of hole · Profondeur de perçage · Profondità di foratura	4 x d	5 x d	6 x d
Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocità di taglio (V_c)	x 1,0	x 0,9	x 0,8

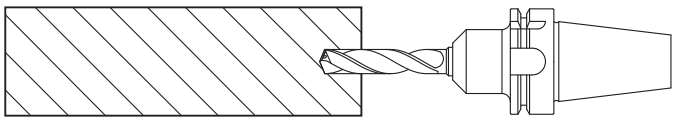
- **Bei Bohrtiefen ≤ 4 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.**
- **In case of drilling ≤ 4 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 4 x d, step feed drilling is recommended.**
- **En perçant ≤ 4 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.**
- **Nel caso di forature ≤ 4 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 4 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.**

528 010
528 015
528 020

HSSE Co | Typ N | ≤10xd | ≤15xd | ≤20xd | TiAlN

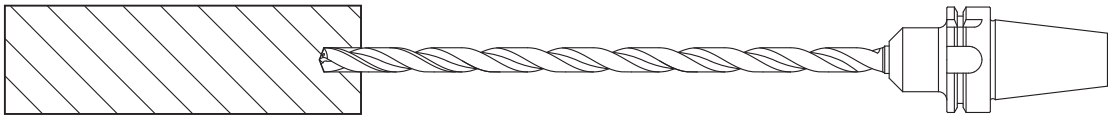


MAT 320–325	1.1		1.2–1.3		1.5 (bis 900 N)		2.1–2.2		2.3	
V_c	20 ~ 24 m/min		18 ~ 22 m/min		12 ~ 16 m/min		18 ~ 24 m/min		16 ~ 20 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	n [min^{-1}]	f [mm/U]
1,6	4080	0,016 – 0,03	3980	0,016 – 0,03	2790	0,016 – 0,03	4170	0,03 – 0,05	3580	0,016 – 0,03
2	3500	0,02 – 0,05	3180	0,02 – 0,04	2230	0,02 – 0,04	3340	0,04 – 0,06	2860	0,02 – 0,04
3	2330	0,03 – 0,08	2120	0,03 – 0,08	1490	0,03 – 0,07	2230	0,06 – 0,10	1900	0,03 – 0,08
4	1750	0,04 – 0,10	1600	0,04 – 0,10	1100	0,04 – 0,09	1670	0,08 – 0,13	1430	0,04 – 0,10
5	1400	0,05 – 0,13	1270	0,05 – 0,13	890	0,05 – 0,12	1340	0,10 – 0,16	1140	0,05 – 0,13
6	1160	0,06 – 0,15	1060	0,06 – 0,15	740	0,06 – 0,14	1100	0,12 – 0,19	950	0,06 – 0,15
8	870	0,08 – 0,20	800	0,08 – 0,20	550	0,08 – 0,18	840	0,16 – 0,26	720	0,08 – 0,20
10	700	0,10 – 0,25	630	0,10 – 0,25	440	0,10 – 0,23	670	0,20 – 0,32	570	0,10 – 0,25
12	580	0,12 – 0,30	530	0,12 – 0,30	370	0,12 – 0,28	560	0,24 – 0,38	480	0,12 – 0,30



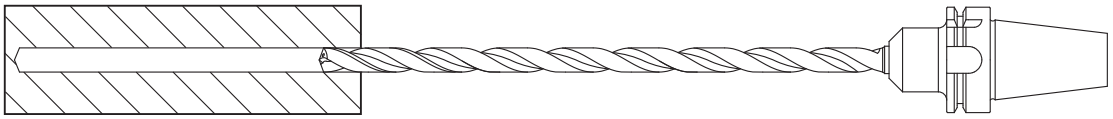
- ▶ Pilotbohrung erstellen mit WEXO-Spiralbohrer 529000 (d_1 max. + 0,1 mm).
- ▶ Produce the pilote hole with WEXO drill 529000 (d_1 max. + 0,1 mm).
- ▶ Effectuer le perçage pilote (pré perçage) avec foret Wexo 529000 (d_1 max. + 0,1 mm).
- ▶ Eseguire foro pilota con punte WEXO 529000 (d_1 max. + 0,1 mm).

Die Bohrtiefe der Pilotbohrung muss mindestens 3xd betragen.
The minimum depth of hole has to be 3xd.
La profondeur du perçage pilote doit être au minimum 3xd.
La profondita' del foro pilota deve essere minimo 3xd.



- ▶ Beim Eintritt des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung sind die Schnittdaten wie folgt zu reduzieren:
- ▶ At the entrance of the deep hole drill into the pilot hole the cutting data must be reduced as follows:
- ▶ En entrent dans le perçage pilote avec le foret long il faut réduire les paramètres de coupe comme suit :
- ▶ Inserendo la punta nel foro pilota, i parametri di taglio vanno ridotti come segue:

Drehzahl · Speed · Vitesse de rotation · Numero di giri	n	300 ~ 400 min^{-1}
Vorschubgeschwindigkeit · Feed · Avance · Velocita' di avanzamento	v_f	30 ~ 40 %



- ▶ Beim Ausfahren des Tieflochbohrers bis auf Tiefe der Pilotbohrung sind die Schnittdaten wie folgt zu reduzieren:
- ▶ During back out of the deep hole drill up to the depth of the pilot hole the cutting data must be reduced as follows:
- ▶ En sortant du trou avec le foret long jusqu'à la profondeur de perçage pilote il faut réduire les paramètres comme suit:
- ▶ Per estarre la punta per fori profondi dal foro eseguito, ridurre i parametri come segue:

Drehzahl · Speed · Vitesse de rotation · Numero di giri	n	300 ~ 400 min^{-1}

- ▶ Für prozesssichere Bearbeitung fördern Sie die Spanabfuhr indem möglichst viel Kühlmittel in die Bohrung eingebracht wird.
- ▶ In order to achieve process reliability in machining operations, improve chip removal by adding as much coolant as possible to the drilling procedure.
- ▶ Pour un usinage fiable, vous favorisez l'évacuation des copeaux en introduisant le plus de réfrigérant possible dans le trou.
- ▶ Per ottenere una lavorazione sicura agevolate l'evacuazione del truciolo aumentando il piu possibile la quantitá di refrigerante nel foro.

529 500

PS 105 | Typ SH53 | ≤3xd | TiCN

MAT 320–325	1.1.1 (< 500 N/mm²)		1.1.2–1.1.4 / 1.2.1 / 1.3 (710 ~ 900 N/mm²)		1.2.2 / 1.2.4 (< 710 N/mm²)		1.2.3		1.4 / 1.5 (< 900 N/mm²)		1.4 / 1.5 (< 1100 N/mm²)		1.4 / 1.5 34 ~ 43 HRC (1100 ~ 1400 N/mm²)		2.1–2.3	
V_c	38 ~ 50 m/min		25 ~ 32 m/min		25 ~ 36 m/min		50 ~ 60 m/min		12 ~ 20 m/min		10 ~ 16 m/min		16 ~ 20 m/min		40 ~ 60 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	7.000	0,06~0,09	4.540	0,06~0,09	4.850	0,06~0,09	8.750	0,06~0,09	2.550	0,06~0,09	2.070	0,06~0,09	2.860	0,02	7.960	0,08~0,11
3	4.670	0,10~0,13	3.020	0,10~0,13	3.240	0,10~0,13	5.840	0,09~0,13	1.700	0,10~0,13	1.380	0,10~0,13	1.910	0,03	5.310	0,11~0,16
4	3.500	0,11~0,15	2.270	0,11~0,15	2.430	0,11~0,15	4.380	0,11~0,15	1.270	0,11~0,15	1.030	0,11~0,15	1.430	0,05	3.980	0,13~0,19
5	2.800	0,12~0,18	1.810	0,12~0,18	1.940	0,12~0,18	3.500	0,12~0,18	1.020	0,12~0,18	830	0,12~0,18	1.150	0,07	3.180	0,16~0,22
6	2.330	0,13~0,19	1.510	0,13~0,19	1.620	0,13~0,19	2.920	0,13~0,19	850	0,13~0,19	690	0,13~0,19	950	0,08	2.650	0,19~0,26
7	2.000	0,15~0,22	1.300	0,15~0,22	1.390	0,15~0,22	2.500	0,15~0,22	730	0,15~0,22	590	0,15~0,22	820	0,09	2.270	0,20~0,28
8	1.750	0,16~0,24	1.130	0,16~0,24	1.210	0,16~0,24	2.190	0,17~0,24	640	0,16~0,24	520	0,16~0,24	720	0,10	1.990	0,21~0,30
9	1.560	0,18~0,26	1.010	0,18~0,26	1.080	0,18~0,26	1.950	0,18~0,26	570	0,18~0,26	460	0,18~0,26	640	0,11	1.770	0,23~0,33
10	1.400	0,20~0,28	910	0,20~0,28	970	0,20~0,28	1.750	0,20~0,26	510	0,20~0,28	410	0,20~0,28	570	0,12	1.590	0,25~0,36
11	1.270	0,22~0,31	820	0,22~0,31	880	0,22~0,31	1.590	0,24~0,32	460	0,22~0,31	380	0,22~0,31	520	0,14	1.450	0,28~0,39
12	1.170	0,24~0,34	760	0,24~0,34	810	0,24~0,34	1.460	0,24~0,34	420	0,24~0,34	340	0,24~0,34	480	0,15	1.330	0,30~0,42
13	1.080	0,26~0,36	700	0,26~0,36	750	0,26~0,36	1.350	0,26~0,36	390	0,26~0,36	320	0,26~0,36	440	0,16	1.220	0,31~0,42
14,1	990	0,28~0,38	640	0,28~0,38	690	0,28~0,38	1.240	0,28~0,39	360	0,28~0,38	290	0,28~0,38	410	0,17	1.130	0,32~0,44
17,7	790	0,36~0,46	510	0,36~0,46	550	0,36~0,46	990	0,32~0,48	290	0,36~0,46	230	0,36~0,46	320	0,21	900	0,36~0,52

MAT 320–325	5		6		8.2.1 43 ~ 48 HRC (1400 ~ 1600 N/mm²)		8.2.1 48 ~ 53 HRC (1600 ~ 1900 N/mm²)	
V_c	6 ~ 10 m/min		6 ~ 8 m/min		12 ~ 15 m/min		8 ~ 12 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	1.270	0,02~0,04	1.110	0,02~0,04	2.150	0,02	1.590	0,02
3	850	0,03~0,06	740	0,03~0,06	1.430	0,03	1.060	0,03
4	640	0,04~0,08	560	0,04~0,08	1.070	0,04	800	0,04
5	510	0,05~0,10	450	0,05~0,10	860	0,05	640	0,05
6	420	0,06~0,12	370	0,06~0,12	720	0,06	530	0,06
7	360	0,07~0,14	320	0,07~0,14	610	0,07	450	0,07
8	320	0,08~0,16	280	0,08~0,16	540	0,08	400	0,08
9	280	0,09~0,18	250	0,09~0,18	480	0,09	350	0,09
10	250	0,10~0,20	220	0,10~0,20	430	0,10	320	0,10
11	230	0,11~0,22	200	0,11~0,22	390	0,11	290	0,11
12	210	0,12~0,24	190	0,12~0,24	360	0,12	270	0,12
13	200	0,13~0,26	170	0,13~0,26	330	0,13	240	0,13
14,1	180	0,14~0,28	160	0,14~0,28	300	0,14	230	0,14
17,7	140	0,18~0,34	130	0,18~0,34	240	0,18	180	0,18

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

- **Bei Bohrtiefen ≤ 3 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.**
- **In case of drilling ≤ 3 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 3 x d, step feed drilling is recommended.**
- **En perçant ≤ 3 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.**
- **Nel caso di forature ≤ 3 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 3 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.**

529 700

PS 105 | ≤5xd | TiCN

MAT 320–325	1.1.1	1.1.2–1.1.4 / 1.2.1 / 1.3	1.2.2 / 1.2.4	1.2.3	1.4 / 1.5.1–1.5.3	1.5.4–1.5.5 < 35 HRC	2.1–2.3	4.3–4.5
V_c	38 ~ 50 m/min	25 ~ 32 m/min	25 ~ 36 m/min	50 ~ 60 m/min	12 ~ 20 m/min	10 ~ 16 m/min	40 ~ 63 m/min	70 ~ 120 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	7.000	0,06~0,09	4.540	0,06~0,09	4.850	0,06~0,09	8.750	0,06~0,09	2.550	0,06~0,09	2.070	0,06~0,09	8.200	0,08~0,11	15.120	0,12~0,18
3	4.670	0,10~0,13	3.020	0,10~0,13	3.240	0,10~0,13	5.840	0,09~0,13	1.700	0,10~0,13	1.380	0,10~0,13	5.460	0,11~0,16	10.080	0,20~0,28
4	3.500	0,11~0,15	2.270	0,11~0,15	2.430	0,11~0,15	4.380	0,11~0,15	1.270	0,11~0,15	1.030	0,11~0,15	4.100	0,13~0,19	7.560	0,24~0,38
5	2.800	0,12~0,18	1.810	0,12~0,18	1.940	0,12~0,18	3.500	0,12~0,18	1.020	0,12~0,18	830	0,12~0,18	3.280	0,16~0,22	6.050	0,28~0,40
6	2.330	0,13~0,19	1.510	0,13~0,19	1.620	0,13~0,19	2.920	0,13~0,19	850	0,13~0,19	690	0,13~0,19	2.730	0,19~0,26	5.040	0,34~0,48
8	1.750	0,16~0,24	1.130	0,16~0,24	1.210	0,16~0,24	2.500	0,16~0,24	640	0,16~0,24	520	0,16~0,24	2.050	0,21~0,30	3.780	0,38~0,53
10	1.400	0,20~0,28	910	0,20~0,28	970	0,20~0,28	1.750	0,20~0,28	510	0,20~0,28	410	0,20~0,28	1.640	0,25~0,36	3.020	0,45~0,63
12	1.170	0,24~0,34	760	0,24~0,34	810	0,24~0,34	1.460	0,24~0,34	420	0,24~0,34	340	0,24~0,34	1.370	0,30~0,42	2.520	0,53~0,75
13	1.080	0,26~0,36	700	0,26~0,36	750	0,26~0,36	1.350	0,26~0,36	390	0,26~0,36	320	0,26~0,36	1.260	0,31~0,42	2.330	0,56~0,79
14	1.000	0,28~0,39	650	0,28~0,39	690	0,28~0,39	1.250	0,28~0,39	360	0,28~0,39	300	0,28~0,39	1.170	0,32~0,44	2.160	0,57~0,81
16	880	0,30~0,43	540	0,30~0,43	580	0,30~0,43	1.090	0,30~0,43	300	0,30~0,43	260	0,30~0,43	1.020	0,34~0,46	2.090	0,61~0,85
18	780	0,34~0,49	480	0,34~0,49	510	0,34~0,49	970	0,34~0,49	270	0,34~0,49	230	0,34~0,49	900	0,36~0,50	1.860	0,63~0,90
20	700	0,36~0,50	430	0,36~0,50	460	0,36~0,5	880	0,36~0,50	240	0,36~0,50	210	0,36~0,50	810	0,40~0,56	1.670	0,68~0,98
22	640	0,40~0,55	390	0,40~0,55	420	0,40~0,55	800	0,40~0,55	220	0,40~0,55	190	0,40~0,55	740	0,42~0,59	1.520	0,73~1,06
24	580	0,41~0,60	360	0,41~0,60	380	0,41~0,60	730	0,41~0,60	200	0,41~0,60	170	0,41~0,60	680	0,46~0,65	1.390	0,77~1,33
26	540	0,42~0,65	330	0,42~0,65	360	0,42~0,65	670	0,42~0,65	180	0,42~0,65	160	0,42~0,65	620	0,47~0,68	1.290	0,81~1,20
28	500	0,45~0,70	310	0,45~0,70	330	0,45~0,70	630	0,45~0,70	170	0,45~0,70	150	0,45~0,70	580	0,50~0,73	1.190	0,84~1,26
30	470	0,48~0,75	290	0,48~0,75	310	0,48~0,75	580	0,48~0,75	160	0,48~0,75	140	0,48~0,75	540	0,54~0,78	1.110	0,87~1,32
32	440	0,51~0,80	270	0,51~0,80	290	0,51~0,80	550	0,51~0,80	150	0,51~0,80	130	0,51~0,80	510	0,58~0,83	1.040	0,90~1,38

Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden.
As coolant please use emulsion.
Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion.
Il lubrificante consigliato e' l'emulsione.

- ▶ **Die Schnittdaten sind wie folgt zu reduzieren:**
- ▶ **The cutting data must be reduced as follows:**
- ▶ **Il faut réduire les paramètres comme suit:**
- ▶ **Ridurre i parametri come segue:**

Bohrungstiefe · Depth of hole · Profondeur de perçage · Profondità di foratura	4 x d	5 x d	6 x d
Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed · Vitesse de coupe · Velocità di taglio (V_c)	x 1,0	x 0,9	x 0,8

- ▶ **Bei Bohrtiefen ≤ 4 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden.**
- ▶ **In case of drilling ≤ 4 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 4 x d, step feed drilling is recommended.**
- ▶ **En perçant ≤ 4 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer.**
- ▶ **Nel caso di forature ≤ 4 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 4 x d, si consiglia di scaricare il truciolo.**

022 003

VHM | Typ SH60 + | ≤3xd | TiAlN

MAT 320–325	1.1		1.2.3		1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3		1.4.1–1.4.3 / 1.4.5–1.4.8 (< 1000 N/mm²)		1.4.1–1.4.3 / 1.4.5–1.4.8 (1000 ~ 1200 N/mm²)		1.4.4		1.5.1 / 1.5.2 / 1.5.4 / 1.5.5 (< 1000 N/mm²)		1.5.1 / 1.5.2 / 1.5.4 / 1.5.5 (1000 ~ 1200 N/mm²)	
V_c	70 ~ 80 m/min		70 ~ 90 m/min		60 ~ 80 m/min		60 ~ 70 m/min		40 ~ 60 m/min		32 ~ 38 m/min		60 ~ 70 m/min		40 ~ 60 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	23.900	0,04~0,06	25.460	0,04~0,06	22.300	0,03~0,05	20.700	0,03~0,05	15.900	0,02~0,04	11.140	0,01~0,02	20.700	0,02~0,04	15.900	0,02~0,04
2	11.950	0,07~0,09	12.730	0,07~0,09	11.150	0,06~0,08	10.350	0,06~0,08	7.950	0,05~0,07	5.570	0,03~0,04	10.350	0,05~0,07	7.950	0,05~0,07
3	8.000	0,10~0,12	8.500	0,10~0,12	7.450	0,09~0,11	6.900	0,09~0,11	5.300	0,08~0,10	3.720	0,04~0,06	6.900	0,08~0,10	5.300	0,08~0,10
4	6.000	0,15~0,17	6.400	0,15~0,17	5.570	0,13~0,15	5.180	0,13~0,15	4.000	0,11~0,13	2.790	0,07~0,08	5.180	0,11~0,13	4.000	0,11~0,13
5	4.800	0,18~0,20	5.100	0,18~0,20	4.460	0,16~0,18	4.140	0,16~0,18	3.200	0,14~0,16	2.230	0,08~0,09	4.140	0,14~0,16	3.200	0,14~0,16
6	4.000	0,21~0,23	4.250	0,21~0,23	3.720	0,19~0,21	3.450	0,19~0,21	2.650	0,17~0,19	1.860	0,10~0,11	3.450	0,17~0,19	2.650	0,17~0,19
8	3.000	0,24~0,26	3.200	0,24~0,26	2.790	0,22~0,24	2.590	0,22~0,24	2.000	0,20~0,22	1.400	0,12~0,13	2.590	0,20~0,22	2.000	0,20~0,22
10	2.400	0,27~0,29	2.550	0,27~0,29	2.230	0,25~0,27	2.070	0,25~0,27	1.600	0,23~0,25	1.120	0,14~0,15	2.070	0,23~0,25	1.600	0,23~0,25
12	2.000	0,30~0,32	2.130	0,30~0,32	1.860	0,28~0,30	1.730	0,28~0,30	1.340	0,26~0,28	930	0,16~0,17	1.730	0,26~0,28	1.340	0,26~0,28
14	1.710	0,33~0,35	1.820	0,33~0,35	1.600	0,31~0,33	1.480	0,31~0,33	1.150	0,29~0,31	800	0,18~0,19	1.480	0,29~0,31	1.150	0,29~0,31
16	1.500	0,36~0,38	1.600	0,36~0,38	1.400	0,34~0,36	1.300	0,34~0,36	1.000	0,32~0,34	700	0,20~0,21	1.300	0,32~0,34	1.000	0,32~0,34
18	1.330	0,39~0,41	1.420	0,39~0,41	1.240	0,37~0,39	1.150	0,37~0,39	890	0,35~0,37	620	0,22~0,23	1.150	0,35~0,37	890	0,35~0,37
20	1.200	0,42~0,44	1.280	0,42~0,44	1.120	0,40~0,42	1.040	0,40~0,42	800	0,38~0,40	560	0,24~0,25	1.040	0,38~0,40	800	0,38~0,40

MAT 320–325	1.5.1 / 1.5.2 / 1.5.4 / 1.5.5 (1200 ~ 1500 N/mm²)		1.5.3		2.1–2.3		8.2 48 ~ 55 HRC		8.2 55 ~ 60 HRC		8.2 60 ~ 65 HRC	
V_c	30 ~ 35 m/min		28 ~ 32 m/min		65 ~ 80 m/min		25 ~ 32 m/min		14 ~ 20 m/min		10 ~ 14 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
1	10.350	0,01~0,02	9.550	0,01~0,02	23.100	0,03~0,05	8.900	0,01~0,02	5.720	0,01~0,02	3.800	0,01~0,02
2	5.170	0,03~0,04	4.780	0,03~0,04	11.540	0,08~0,10	4.450	0,02~0,04	2.860	0,02~0,04	1.900	0,02~0,04
3	3.450	0,04~0,06	3.180	0,04~0,06	7.690	0,13~0,15	3.000	0,04~0,05	1.900	0,04~0,05	1.270	0,04~0,05
4	2.590	0,07~0,08	2.390	0,07~0,08	5.770	0,20~0,22	2.250	0,06~0,07	1.430	0,06~0,07	950	0,06~0,07
5	2.070	0,08~0,09	1.910	0,08~0,09	4.620	0,23~0,25	1.800	0,07~0,08	1.150	0,07~0,08	760	0,07~0,08
6	1.730	0,10~0,11	1.590	0,10~0,11	3.850	0,26~0,29	1.500	0,08~0,09	950	0,08~0,09	640	0,08~0,09
8	1.300	0,12~0,13	1.190	0,12~0,13	2.890	0,30~0,33	1.120	0,08~0,09	720	0,08~0,09	480	0,08~0,09
10	1.040	0,14~0,15	955	0,14~0,15	2.310	0,35~0,38	900	0,09~0,10	570	0,09~0,10	380	0,09~0,10
12	860	0,16~0,17	800	0,16~0,17	1.920	0,39~0,42	750	0,10~0,11	480	0,10~0,11	320	0,10~0,11
14	740	0,18~0,19	680	0,18~0,19	1.650	0,45~0,48	640	0,11~0,12	410	0,11~0,12	270	0,11~0,12
16	650	0,20~0,21	600	0,20~0,21	1.440	0,49~0,52	560	0,12~0,13	360	0,12~0,13	240	0,12~0,13
18	580	0,22~0,23	530	0,22~0,23	1.280	0,53~0,56	500	0,13~0,14	320	0,13~0,14	212	0,13~0,14
20	520	0,24~0,25	480	0,24~0,25	1.150	0,57~0,60	450	0,14~0,15	290	0,14~0,15	190	0,14~0,15

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

Emulsion
Emulsion
Emulsion
Emulsione

020 099

VHM | Typ SH70 | ≤5xd

MAT	320–325	8.2								
		50 ~ 54 HRC			55 ~ 59 HRC			60 ~ 70 HRC		
V_c		16 ~ 20 m/min			11 ~ 15 m/min			9 ~ 13 m/min		
d_1 Ø [mm]		n [min^{-1}]	f [mm/U]	v_f [mm/min]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	v_f [mm/min]	n [min^{-1}]	f [mm/U]	v_f [mm/min]
2		2860	0,03	85	2070	0,03	62	1750	0,03	53
2,55	M 3	2240	0,03	67	1630	0,03	49	1370	0,03	41
3	M 3,5	1900	0,03	57	1380	0,03	41	1165	0,03	35
3,4	M 4	1690	0,03	51	1225	0,03	37	1030	0,03	31
4		1430	0,03	43	1035	0,03	31	875	0,03	26
4,3	M 5	1330	0,04	53	960	0,04	38	820	0,04	33
5		1150	0,04	46	825	0,04	33	700	0,04	28
5,1	M 6	1125	0,04	45	800	0,04	32	680	0,04	27
6		950	0,04	38	700	0,04	28	580	0,04	23
6,9	M 8	830	0,04	33	600	0,04	24	505	0,04	20
7		820	0,04	33	595	0,04	24	500	0,04	20
7,1	M 8x1	810	0,04	32	580	0,04	23	495	0,04	20
8		725	0,04	29	525	0,04	21	440	0,04	18
8,6	M 10	665	0,05	33	480	0,05	24	400	0,05	20
8,9	G 1/8"	645	0,05	32	465	0,05	23	395	0,05	20
9		640	0,05	32	460	0,05	23	390	0,05	19
9,1	M 10x1	630	0,05	32	455	0,05	23	385	0,05	19
10		580	0,05	29	420	0,05	21	355	0,05	18
10,4	M 12	560	0,05	28	400	0,05	20	340	0,05	17
10,6	M 12x1,5	540	0,05	27	390	0,05	20	335	0,05	17
11		525	0,05	27	380	0,05	19	320	0,05	16
11,1	M 12x1	520	0,05	26	375	0,05	19	315	0,05	16
11,9	G 1/4"	485	0,05	24	350	0,05	18	300	0,05	15
12		480	0,05	24	345	0,05	17	295	0,05	15
12,1	M 14	475	0,05	24	340	0,05	17	290	0,05	15
12,6	M 14x1,5	460	0,05	23	330	0,05	16	280	0,05	14
14,1	M 16	405	0,06	24	295	0,06	18	250	0,06	15
14,6	M 16x1,5	400	0,06	24	285	0,06	17	240	0,06	14
17,7	M 20	320	0,06	19	235	0,06	14	200	0,06	12
18,6	M 20x1,5	300	0,06	18	220	0,06	13	190	0,06	11

Einsatzbedingungen
Conditions d'utilisation

Cutting conditions
Condizioni d'uso

1. Werkzeug nicht im Dreibacken-Bohrfutter spannen!
   Never clamp the drill in a three-jaw chuck!
   Ne pas utiliser des mandrins de serrage!
   Non bloccare mai la punta in un mandrino a tre griffe!

2. Als Kühlschmiermittel sollte eine 8–10%-ige Emulsion verwendet werden.
   The usage of a water-soluble oil (emulsion 8–10%) is recommended.
   Pour lubrifier, utiliser une émulsion entre 8–10%.
   Si raccomanda l'uso di emulsione 8–10%.

3. Der Rundlauffehler an der Schneide sollte nicht größer als 0,020 mm sein.
   The maximum radial-run-out (error) must be smaller than 0,020 mm.
   Le faux-rond au niveau des tranchants ne doit pas dépasser 0.020 mm.
   Il massimo errore di concentricita' non deve superare i 0,020 mm.

4. Bei Bohrtiefen ≤ 3 x d ist kein Entspanen notwendig. Bei größeren Bohrtiefen sollte entspant werden; es besteht jedoch die Gefahr, dass Schneidenausbrüche durch zurückbleibende Späne am Bohrungsgrund entstehen.
   In case of drilling ≤ 3 x d, step feed drilling is not necessary. If the drilling depth is > 3 x d, step feed drilling is recommended; please note, that chipping of the cutting edge can happen due to remaining chips into the hole.
   En perçant ≤ 3 x d il n'est pas nécessaire de débourrer. En perçant plus profond il est indispensable de débourrer mais il est possible que les copeaux au fond du trou endommagent les tranchants du foret.
   Nel caso di forature ≤ 3 x d, non e' necessario scaricare il truciolo. Nel caso di forature > 3 x d, si consiglia di scaricare il truciolo; le scheggiature sul tagliente accadono spesso a causa del truciolo rimasto nel foro.

024 003

VHM | Typ VA | IKZ | ≤3xd | TiAlN

Emulsion
Emulsion
Emulsion
Emulsione

MAT 320–325	1.1		1.2.3		1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3		1.6.1		1.6.2		1.6.3 / 1.6.4		1.6.5		1.6.6	
V_c	90 ~ 140 m/min		100 ~ 160 m/min		80 ~ 110 m/min		40 ~ 60 m/min		35 ~ 50 m/min		40 ~ 60 m/min		30 ~ 45 m/min		25 ~ 32 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	18.300	0,04~0,06	20.690	0,04~0,06	15.120	0,04~0,06	7.980	0,03~0,04	6.780	0,03~0,04	7.980	0,03~0,04	5.970	0,03~0,04	4.530	0,02~0,03
3	12.200	0,07~0,08	13.800	0,07~0,08	10.080	0,07~0,08	5.300	0,04~0,06	4.500	0,04~0,06	5.300	0,04~0,06	3.980	0,04~0,06	3.020	0,03~0,04
4	9.150	0,10~0,12	10.350	0,10~0,12	7.560	0,10~0,12	4.000	0,07~0,08	3.400	0,07~0,08	4.000	0,07~0,08	3.000	0,07~0,08	2.270	0,05~0,06
5	7.320	0,12~0,14	8.280	0,12~0,14	6.050	0,12~0,14	3.200	0,08~0,09	2.700	0,08~0,09	3.200	0,08~0,09	2.400	0,08~0,09	1.810	0,06~0,07
6	6.100	0,14~0,16	6.900	0,14~0,16	5.040	0,14~0,16	2.650	0,10~0,11	2.250	0,10~0,11	2.650	0,10~0,11	2.000	0,10~0,11	1.510	0,07~0,08
8	4.580	0,16~0,18	5.170	0,16~0,18	3.780	0,16~0,18	2.000	0,12~0,13	1.700	0,12~0,13	2.000	0,12~0,13	1.500	0,12~0,13	1.130	0,09~0,10
10	3.660	0,19~0,20	4.140	0,19~0,20	3.030	0,19~0,20	1.600	0,14~0,15	1.350	0,14~0,15	1.600	0,14~0,15	1.200	0,14~0,15	910	0,11~0,12
12	3.050	0,21~0,23	3.450	0,21~0,23	2.520	0,21~0,23	1.330	0,16~0,17	1.130	0,16~0,17	1.330	0,16~0,17	1.000	0,16~0,17	760	0,13~0,14
14	2.610	0,24~0,26	2.960	0,24~0,26	2.160	0,24~0,26	1.140	0,18~0,19	970	0,18~0,19	1.140	0,18~0,19	850	0,18~0,19	650	0,15~0,16
16	2.290	0,27~0,29	2.590	0,27~0,29	1.890	0,27~0,29	1.000	0,20~0,21	850	0,20~0,21	1.000	0,20~0,21	750	0,20~0,21	570	0,17~0,18
18	2.030	0,30~0,32	2.300	0,30~0,32	1.680	0,30~0,32	890	0,22~0,23	750	0,22~0,23	890	0,22~0,23	660	0,22~0,23	500	0,19~0,20
20	1.830	0,33~0,35	2.070	0,33~0,35	1.510	0,33~0,35	800	0,24~0,25	680	0,24~0,25	800	0,24~0,25	600	0,24~0,25	450	0,21~0,22

MAT 320–325	1.4 (< 1000 N/mm²)		1.5 (< 1000 N/mm²)		2.1 / 2.2		2.3 / 2.4		3.1–3.4		4		5 (< 1000 N/mm²)		5 (1000 ~ 1200 N/mm²)	
V_c	70 ~ 90 m/min		70 ~ 90 m/min		80 ~ 110 m/min		70 ~ 90 m/min		90 ~ 110 m/min		200 ~ 260 m/min		30 ~ 40 m/min		25 ~ 35 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	12.730	0,03~0,04	12.730	0,03~0,04	15.120	0,07~0,09	12.730	0,04~0,06	15.900	0,06~0,08	36.600	0,07~0,09	5.570	0,02~0,03	4.770	0,02~0,03
3	8.490	0,04~0,06	8.490	0,04~0,06	10.080	0,10~0,12	8.490	0,07~0,08	10.610	0,10~0,12	24.400	0,10~0,12	3.720	0,03~0,05	3.180	0,03~0,05
4	6.370	0,07~0,08	6.370	0,07~0,08	7.560	0,13~0,15	6.370	0,10~0,12	7.960	0,13~0,15	18.300	0,14~0,16	2.790	0,06~0,07	2.390	0,06~0,07
5	5.090	0,08~0,09	5.090	0,08~0,09	6.050	0,15~0,17	5.090	0,12~0,14	6.370	0,15~0,17	14.650	0,18~0,20	2.230	0,08~0,09	1.910	0,08~0,09
6	4.240	0,10~0,11	4.240	0,10~0,11	5.040	0,18~0,20	4.240	0,14~0,16	5.300	0,18~0,20	12.200	0,24~0,26	1.860	0,09~0,10	1.600	0,09~0,10
8	3.180	0,12~0,13	3.180	0,12~0,13	3.780	0,21~0,24	3.180	0,16~0,18	3.980	0,21~0,24	9.150	0,26~0,28	1.400	0,11~0,12	1.200	0,11~0,12
10	2.550	0,14~0,15	2.550	0,14~0,15	3.030	0,26~0,29	2.550	0,19~0,20	3.180	0,26~0,29	7.320	0,34~0,36	1.120	0,13~0,14	950	0,13~0,14
12	2.120	0,16~0,17	2.120	0,16~0,17	2.520	0,30~0,32	2.120	0,21~0,23	2.650	0,30~0,32	6.100	0,38~0,40	930	0,15~0,16	800	0,15~0,16
14	1.820	0,18~0,19	1.820	0,18~0,19	2.160	0,33~0,35	1.820	0,24~0,26	2.270	0,33~0,35	5.230	0,41~0,43	800	0,17~0,18	680	0,17~0,18
16	1.590	0,20~0,21	1.590	0,20~0,21	1.890	0,36~0,38	1.590	0,27~0,29	1.990	0,36~0,38	4.580	0,44~0,46	700	0,19~0,20	600	0,19~0,20
18	1.410	0,22~0,23	1.410	0,22~0,23	1.680	0,38~0,40	1.410	0,30~0,32	1.770	0,38~0,40	4.070	0,47~0,49	620	0,21~0,22	530	0,21~0,22
20	1.270	0,24~0,25	1.270	0,24~0,25	1.510	0,41~0,44	1.270	0,33~0,35	1.590	0,41~0,44	3.660	0,50~0,52	480	0,23~0,24	480	0,23~0,24

024 005

VHM | Typ VA | IKZ | ≤5xd | TiAlN

Emulsion
Emulsion
Emulsion
Emulsione

MAT 320–325	1.1		1.2.3		1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3		1.6.1		1.6.2		1.6.3 / 1.6.4		1.6.5		1.6.6	
V_c	90 ~ 120 m/min		100 ~ 140 m/min		80 ~ 100 m/min		40 ~ 60 m/min		35 ~ 50 m/min		40 ~ 60 m/min		30 ~ 45 m/min		25 ~ 32 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	16.710	0,04~0,06	19.100	0,04~0,06	14.350	0,04~0,06	7.980	0,03~0,04	6.780	0,03~0,04	7.980	0,03~0,04	5.970	0,03~0,04	4.530	0,02~0,03
3	11.140	0,07~0,08	12.730	0,07~0,08	9.600	0,07~0,08	5.300	0,04~0,06	4.500	0,04~0,06	5.300	0,04~0,06	3.980	0,04~0,06	3.020	0,03~0,04
4	8.360	0,10~0,12	9.550	0,10~0,12	7.200	0,10~0,12	4.000	0,07~0,08	3.400	0,07~0,08	4.000	0,07~0,08	3.000	0,07~0,08	2.270	0,05~0,06
5	6.690	0,12~0,14	7.640	0,12~0,14	5.750	0,12~0,14	3.200	0,08~0,09	2.700	0,08~0,09	3.200	0,08~0,09	2.400	0,08~0,09	1.810	0,06~0,07
6	5.570	0,14~0,16	6.370	0,14~0,16	4.800	0,14~0,16	2.650	0,10~0,11	2.250	0,10~0,11	2.650	0,10~0,11	2.000	0,10~0,11	1.510	0,07~0,08
8	4.180	0,16~0,18	4.780	0,16~0,18	3.600	0,16~0,18	2.000	0,12~0,13	1.700	0,12~0,13	2.000	0,12~0,13	1.500	0,12~0,13	1.130	0,09~0,10
10	3.350	0,19~0,20	3.820	0,19~0,20	2.870	0,19~0,20	1.600	0,14~0,15	1.350	0,14~0,15	1.600	0,14~0,15	1.200	0,14~0,15	910	0,11~0,12
12	2.790	0,21~0,23	3.180	0,21~0,23	2.400	0,21~0,23	1.330	0,16~0,17	1.130	0,16~0,17	1.330	0,16~0,17	1.000	0,16~0,17	760	0,13~0,14
14	2.390	0,24~0,26	2.730	0,24~0,26	2.050	0,24~0,26	1.140	0,18~0,19	970	0,18~0,19	1.140	0,18~0,19	850	0,18~0,19	650	0,15~0,16
16	2.090	0,27~0,29	2.390	0,27~0,29	1.800	0,27~0,29	1.000	0,20~0,21	850	0,20~0,21	1.000	0,20~0,21	750	0,20~0,21	570	0,17~0,18
18	1.860	0,30~0,32	2.120	0,30~0,32	1.600	0,30~0,32	890	0,22~0,23	750	0,22~0,23	890	0,22~0,23	660	0,22~0,23	500	0,19~0,20
20	1.670	0,33~0,35	1.910	0,33~0,35	1.440	0,33~0,35	800	0,24~0,25	680	0,24~0,25	800	0,24~0,25	600	0,24~0,25	450	0,21~0,22

MAT 320–325	1.4 (< 1000 N/mm²)		1.5 (< 1000 N/mm²)		2.1 / 2.2		2.3 / 2.4		3.1–3.4		4		5 (< 1000 N/mm²)		5 (1000 ~ 1200 N/mm²)	
V_c	70 ~ 80 m/min		70 ~ 80 m/min		80 ~ 100 m/min		70 ~ 80 m/min		80 ~ 100 m/min		200 ~ 240 m/min		25 ~ 40 m/min		20 ~ 35 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	12.000	0,03~0,04	12.000	0,03~0,04	14.350	0,07~0,09	12.000	0,04~0,06	14.350	0,06~0,08	35.000	0,07~0,09	5.170	0,02~0,03	4.380	0,02~0,03
3	8.000	0,04~0,06	8.000	0,04~0,06	9.600	0,10~0,12	8.000	0,07~0,08	9.600	0,10~0,12	23.350	0,10~0,12	3.450	0,03~0,05	2.920	0,03~0,05
4	6.000	0,07~0,08	6.000	0,07~0,08	7.200	0,13~0,15	6.000	0,10~0,12	7.200	0,13~0,15	17.500	0,14~0,16	2.600	0,06~0,07	2.190	0,06~0,07
5	4.800	0,08~0,09	4.800	0,08~0,09	5.750	0,15~0,17	4.800	0,12~0,14	5.750	0,15~0,17	14.000	0,18~0,20	2.070	0,08~0,09	1.750	0,08~0,09
6	4.000	0,10~0,11	4.000	0,10~0,11	4.800	0,18~0,20	4.000	0,14~0,16	4.800	0,18~0,20	11.680	0,24~0,26	1.730	0,09~0,10	1.460	0,09~0,10
8	3.000	0,12~0,13	3.000	0,12~0,13	3.600	0,21~0,24	3.000	0,16~0,18	3.600	0,21~0,24	8.750	0,26~0,28	1.300	0,11~0,12	1.100	0,11~0,12
10	2.400	0,14~0,15	2.400	0,14~0,15	2.870	0,26~0,29	2.400	0,19~0,20	2.870	0,26~0,29	7.000	0,34~0,36	1.040	0,13~0,14	880	0,13~0,14
12	2.000	0,16~0,17	2.000	0,16~0,17	2.400	0,30~0,32	2.000	0,21~0,23	2.400	0,30~0,32	5.850	0,38~0,40	860	0,15~0,16	730	0,15~0,16
14	1.710	0,18~0,19	1.710	0,18~0,19	2.050	0,33~0,35	1.710	0,24~0,26	2.050	0,33~0,35	5.000	0,41~0,43	740	0,17~0,18	630	0,17~0,18
16	1.500	0,20~0,21	1.500	0,20~0,21	1.800	0,36~0,38	1.500	0,27~0,29	1.800	0,36~0,38	4.380	0,44~0,46	650	0,19~0,20	550	0,19~0,20
18	1.330	0,22~0,23	1.330	0,22~0,23	1.600	0,38~0,40	1.330	0,30~0,32	1.600	0,38~0,40	3.890	0,47~0,49	580	0,21~0,22	490	0,21~0,22
20	1.200	0,24~0,25	1.200	0,24~0,25	1.440	0,41~0,44	1.200	0,33~0,35	1.440	0,41~0,44	3.500	0,50~0,52	520	0,23~0,24	440	0,23~0,24

024 008

VHM | Typ VA | IKZ | ≤8xd | TiAlN

MAT 320–325	1.1		1.2.3		1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3		1.6.1		1.6.2		1.6.3 / 1.6.4		1.6.5		1.6.6	
V_c	70 ~ 90 m/min		80 ~ 100 m/min		65 ~ 85 m/min		40 ~ 55 m/min		35 ~ 45 m/min		40 ~ 55 m/min		30 ~ 40 m/min		20 ~ 30 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	12.730	0,04~0,06	14.350	0,04~0,06	12.000	0,04~0,06	7.560	0,03~0,04	6.370	0,03~0,04	7.560	0,03~0,04	5.570	0,03~0,04	3.980	0,02~0,03
3	8.490	0,07~0,08	9.600	0,07~0,08	8.000	0,07~0,08	5.040	0,04~0,06	4.250	0,04~0,06	5.040	0,04~0,06	3.720	0,04~0,06	2.650	0,03~0,04
4	6.370	0,10~0,12	7.200	0,10~0,12	6.000	0,10~0,12	3.780	0,07~0,08	3.180	0,07~0,08	3.780	0,07~0,08	2.790	0,07~0,08	2.000	0,05~0,06
5	5.090	0,12~0,14	5.750	0,12~0,14	4.800	0,12~0,14	3.030	0,08~0,09	2.550	0,08~0,09	3.030	0,08~0,09	2.230	0,08~0,09	1.600	0,06~0,07
6	4.240	0,14~0,16	4.800	0,14~0,16	4.000	0,14~0,16	2.520	0,10~0,11	2.120	0,10~0,11	2.520	0,10~0,11	1.860	0,10~0,11	1.330	0,07~0,08
8	3.180	0,16~0,18	3.600	0,16~0,18	3.000	0,16~0,18	1.890	0,12~0,13	1.590	0,12~0,13	1.890	0,12~0,13	1.400	0,12~0,13	1.000	0,09~0,10
10	2.550	0,19~0,20	2.870	0,19~0,20	2.400	0,19~0,20	1.510	0,14~0,15	1.270	0,14~0,15	1.510	0,14~0,15	1.120	0,14~0,15	800	0,11~0,12
12	2.120	0,21~0,23	2.400	0,21~0,23	2.000	0,21~0,23	1.260	0,16~0,17	1.060	0,16~0,17	1.260	0,16~0,17	930	0,16~0,17	660	0,13~0,14
14	1.820	0,24~0,26	2.050	0,24~0,26	1.700	0,24~0,26	1.080	0,18~0,19	910	0,18~0,19	1.080	0,18~0,19	800	0,18~0,19	570	0,15~0,16
16	1.590	0,27~0,29	1.800	0,27~0,29	1.500	0,27~0,29	950	0,20~0,21	800	0,20~0,21	950	0,20~0,21	700	0,20~0,21	500	0,17~0,18
18	1.410	0,30~0,32	1.600	0,30~0,32	1.330	0,30~0,32	840	0,22~0,23	710	0,22~0,23	840	0,22~0,23	620	0,22~0,23	440	0,19~0,20
20	1.270	0,33~0,35	1.440	0,33~0,35	1.200	0,33~0,35	760	0,24~0,25	640	0,24~0,25	760	0,24~0,25	560	0,24~0,25	400	0,21~0,22

MAT 320–325	1.4 (< 1000 N/mm²)		1.5 (< 1000 N/mm²)		2.1 / 2.2		2.3 / 2.4		5 (< 1000 N/mm²)		5 (1000 ~ 1200 N/mm²)	
V_c	60 ~ 70 m/min		60 ~ 70 m/min		70 ~ 90 m/min		65 ~ 75 m/min		25 ~ 35 m/min		20 ~ 30 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	10.350	0,03~0,04	10.350	0,03~0,04	12.730	0,07~0,09	11.150	0,04~0,06	4.770	0,02~0,03	3.980	0,02~0,03
3	6.900	0,04~0,06	6.900	0,04~0,06	8.490	0,10~0,12	7.430	0,07~0,08	3.180	0,03~0,05	2.650	0,03~0,05
4	5.180	0,07~0,08	5.180	0,07~0,08	6.370	0,13~0,15	5.570	0,10~0,12	2.390	0,06~0,07	2.000	0,06~0,07
5	4.140	0,08~0,09	4.140	0,08~0,09	5.090	0,15~0,17	4.460	0,12~0,14	1.910	0,08~0,09	1.600	0,08~0,09
6	3.450	0,10~0,11	3.450	0,10~0,11	4.240	0,18~0,20	3.720	0,14~0,16	1.600	0,09~0,10	1.330	0,09~0,10
8	2.590	0,12~0,13	2.590	0,12~0,13	3.180	0,21~0,24	2.790	0,16~0,18	1.200	0,11~0,12	1.000	0,11~0,12
10	2.070	0,14~0,15	2.070	0,14~0,15	2.550	0,26~0,29	2.230	0,19~0,20	950	0,13~0,14	800	0,13~0,14
12	1.730	0,16~0,17	1.730	0,16~0,17	2.120	0,30~0,32	1.860	0,21~0,23	800	0,15~0,16	660	0,15~0,16
14	1.480	0,18~0,19	1.480	0,18~0,19	1.820	0,33~0,35	1.600	0,24~0,26	680	0,17~0,18	570	0,17~0,18
16	1.300	0,20~0,21	1.300	0,20~0,21	1.590	0,36~0,38	1.400	0,27~0,29	600	0,19~0,20	500	0,19~0,20
18	1.150	0,22~0,23	1.150	0,22~0,23	1.410	0,38~0,40	1.240	0,30~0,32	530	0,21~0,22	440	0,21~0,22
20	1.040	0,24~0,25	1.040	0,24~0,25	1.270	0,41~0,44	1.120	0,33~0,35	480	0,23~0,24	400	0,23~0,24

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

Emulsion
Emulsion
Emulsion
Emulsione

≤6xd

v_c x 1,05

024 012

VHM | Typ VA | IKZ | ≤12xd | TiAlN

MAT 320–325	1.1	1.2.3	1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3	1.6.1	1.6.2	1.6.3 / 1.6.4	1.6.5	1.6.6
V_c	70 ~ 80 m/min	70 ~ 90 m/min	60 ~ 80 m/min	40 ~ 50 m/min	30 ~ 40 m/min	40 ~ 50 m/min	25 ~ 35 m/min	20 ~ 30 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	12.000	0,04~0,06	12.730	0,04~0,06	11.140	0,04~0,06	7.160	0,03~0,04	5.570	0,03~0,04	7.160	0,03~0,04	5.000	0,03~0,04	3.980	0,02~0,03
3	8.000	0,07~0,08	8.500	0,07~0,08	7.450	0,07~0,08	4.780	0,04~0,06	3.720	0,04~0,06	4.780	0,04~0,06	3.340	0,04~0,06	2.650	0,03~0,04
4	6.000	0,10~0,12	6.400	0,10~0,12	5.570	0,10~0,12	3.580	0,07~0,08	2.790	0,07~0,08	3.580	0,07~0,08	2.500	0,07~0,08	2.000	0,05~0,06
5	4.800	0,12~0,14	5.100	0,12~0,14	4.460	0,12~0,14	2.870	0,08~0,09	2.230	0,08~0,09	2.870	0,08~0,09	2.000	0,08~0,09	1.600	0,06~0,07
6	4.000	0,14~0,16	4.250	0,14~0,16	3.720	0,14~0,16	2.400	0,10~0,11	1.860	0,10~0,11	2.400	0,10~0,11	1.670	0,10~0,11	1.330	0,07~0,08
8	3.000	0,16~0,18	3.200	0,16~0,18	2.790	0,16~0,18	1.800	0,12~0,13	1.400	0,12~0,13	1.800	0,12~0,13	1.250	0,12~0,13	1.000	0,09~0,10
10	2.400	0,19~0,20	2.550	0,19~0,20	2.230	0,19~0,20	1.430	0,14~0,15	1.120	0,14~0,15	1.430	0,14~0,15	1.000	0,14~0,15	800	0,11~0,12
12	2.000	0,21~0,23	2.130	0,21~0,23	1.860	0,21~0,23	1.200	0,16~0,17	930	0,16~0,17	1.200	0,16~0,17	840	0,16~0,17	660	0,13~0,14
14	1.710	0,24~0,26	1.820	0,24~0,26	1.600	0,24~0,26	1.030	0,18~0,19	800	0,18~0,19	1.030	0,18~0,19	720	0,18~0,19	570	0,15~0,16
16	1.500	0,27~0,29	1.600	0,27~0,29	1.400	0,27~0,29	900	0,20~0,21	700	0,20~0,21	900	0,20~0,21	630	0,20~0,21	500	0,17~0,18
18	1.330	0,30~0,32	1.420	0,30~0,32	1.240	0,30~0,32	800	0,22~0,23	620	0,22~0,23	800	0,22~0,23	560	0,22~0,23	440	0,19~0,20
20	1.200	0,33~0,35	1.280	0,33~0,35	1.120	0,33~0,35	720	0,24~0,25	560	0,24~0,25	720	0,24~0,25	500	0,24~0,25	400	0,21~0,22

MAT 320–325	1.4 (< 1000 N/mm²)	1.5 (< 1000 N/mm²)	2.1 / 2.2	2.3 / 2.4	5 (< 1000 N/mm²)	5 (1000 ~ 1200 N/mm²)
V_c	50 ~ 60 m/min	50 ~ 60 m/min	70 ~ 80 m/min	60 ~ 70 m/min	20 ~ 30 m/min	15 ~ 25 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
2	8.760	0,03~0,04	8.760	0,03~0,04	12.000	0,07~0,09	10.350	0,04~0,06	3.980	0,02~0,03	3.180	0,02~0,03
3	5.840	0,04~0,06	5.840	0,04~0,06	8.000	0,10~0,12	6.900	0,07~0,08	2.650	0,03~0,05	2.120	0,03~0,04
4	4.380	0,07~0,08	4.380	0,07~0,08	6.000	0,13~0,15	5.180	0,10~0,12	2.000	0,06~0,07	1.600	0,05~0,06
5	3.500	0,08~0,09	3.500	0,08~0,09	4.800	0,15~0,17	4.140	0,12~0,14	1.600	0,08~0,09	1.270	0,06~0,07
6	2.920	0,10~0,11	2.920	0,10~0,11	4.000	0,18~0,20	3.450	0,14~0,16	1.330	0,09~0,10	1.060	0,07~0,08
8	2.190	0,12~0,13	2.190	0,12~0,13	3.000	0,21~0,24	2.590	0,16~0,18	1.000	0,11~0,12	800	0,09~0,10
10	1.750	0,14~0,15	1.750	0,14~0,15	2.400	0,26~0,29	2.070	0,19~0,20	800	0,13~0,14	640	0,11~0,12
12	1.460	0,16~0,17	1.460	0,16~0,17	2.000	0,30~0,32	1.730	0,21~0,23	660	0,15~0,16	530	0,13~0,14
14	1.250	0,18~0,19	1.250	0,18~0,19	1.710	0,33~0,35	1.480	0,24~0,26	570	0,17~0,18	450	0,15~0,16
16	1.100	0,20~0,21	1.100	0,20~0,21	1.500	0,36~0,38	1.300	0,27~0,29	500	0,19~0,20	400	0,17~0,18
18	970	0,22~0,23	970	0,22~0,23	1.330	0,38~0,40	1.150	0,30~0,32	440	0,21~0,22	350	0,19~0,20
20	875	0,24~0,25	875	0,24~0,25	1.200	0,41~0,44	1.040	0,33~0,35	400	0,23~0,24	320	0,21~0,22

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

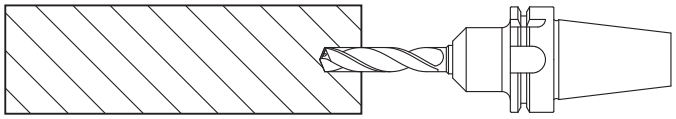
Emulsion
Emulsion
Emulsion
Emulsione

≤10xd

v_c x 1,05

VHM | Typ VA | IKZ | TiAlN

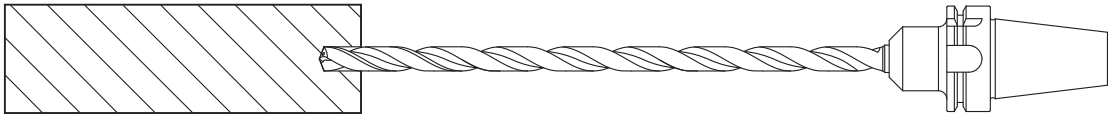
≤20xd	≤30xd	≤40xd	≤50xd
025 020	025 030	025 040	025 050



≥3xd

- ▶ Pilotbohrung erstellen mit WEXO-Spiralbohrer 024 005 – Typ VA (Ø d1 + 0,02 mm).
- ▶ Produce the pilote hole with WEXO drill 024 005 – Type VA (Ø d1 + 0,02 mm).
- ▶ Effectuer le perçage pilote (pré perçage) avec foret Wexo 024005 – type VA (Ø d1 + 0.02 mm).
- ▶ Eseguire foro pilota con punte WEXO 024 005 – Tipo VA (Ø d1 + 0,02 mm).

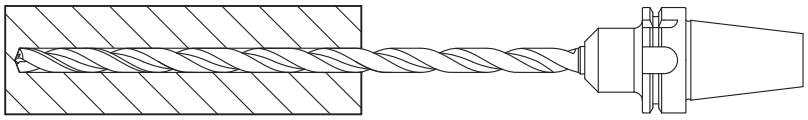
Die Bohrtiefe der Pilotbohrung muss mindestens 3 x d betragen.
The minimum depth of hole has to be 3 x d.
La profondeur du perçage pilote doit être au minimum 3 x d.
La profondita' del foro pilota deve essere minimo 3 x d.



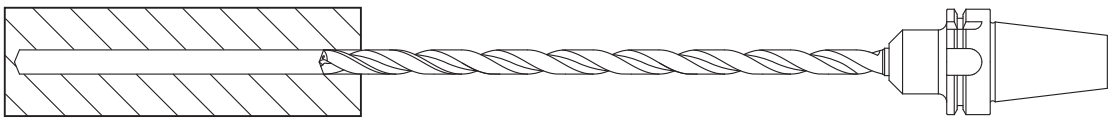
- ▶ Beim Eintritt des Tieflochbohrers in die Pilotbohrung sind die Schnittdaten wie folgt zu reduzieren:
- ▶ At the entrance of the deep hole drill into the pilot hole the cutting data must be reduced as follows:
- ▶ En entrent dans le perçage pilote avec le foret long il faut réduire les paramètres de coupe comme suit :
- ▶ Inserendo la punta nel foro pilota, i parametri di taglio vanno ridotti come segue:

Drehzahl · Speed · Vitesse de rotation · Numero di giri	n	300 ~ 400 min^{-1}
Vorschubgeschwindigkeit · Feed · Avance · Velocita' di avanzamento	v_f	30 ~ 40 %

- ▶ Vorschub ca. 2 ~ 3 mm vor Erreichen des Bohrungsgrundes der Pilotbohrung anhalten.
  Drehzahl n und Vorschubgeschwindigkeit vf auf die Tabellenwerte erhöhen und das Kühlmittel zuschalten.
- ▶ Stop feed approx. 2 ~ 3 mm before reaching the ground of the pilot hole.
  Raise up speed n and feed vf according the table and switch on the cooling.
- ▶ Stopper l'avance 2 ~ 3 mm avant le fond du perçage pilote.
  Augmenter la vitesse et l'avance selon le tableau et activer la lubrification.
- ▶ Avanzare ca. 2 ~ 3 mm per inserirsi a pieno nel foro pilota.
  Riportare i parametri di taglio ai loro valori originali ed accendere la lubrorefrigerazione.



- ▶ Die gewünschte Bohrtiefe ohne Entspanen herstellen.
- ▶ Produce the desired depth hole without lifting.
- ▶ Percer la profondeur voulue sans débourrer.
- ▶ Eseguire tutto il foro senza scaricare.



- ▶ Beim Ausfahren des Tieflochbohrers bis auf Tiefe der Pilotbohrung sind die Schnittdaten wie folgt zu reduzieren:
- ▶ During back out of the deep hole drill up to the depth of the pilot hole the cutting data must be reduced as follows:
- ▶ En sortant du trou avec le foret long jusqu'à la profondeur de perçage pilote il faut réduire les paramètres comme suit:
- ▶ Per estarre la punta per fori profondi dal foro eseguito, ridurre i parametri come segue:

Drehzahl · Speed · Vitesse de rotation · Numero di giri	n	300 ~ 400 min^{-1}
Vorschubgeschwindigkeit · Feed · Avance · Velocita' di avanzamento	v_f	60 %

- ▶ Komplett Herausfahren aus der Bohrung mit normalem Eilgang der Maschine.
- ▶ Completely back out with regular rapid feed of the machine.
- ▶ Sortir complètement du trou avec l'avance rapide de la machine.
- ▶ Per ritornare in posizione di partenza utilizzare il normale avanzamento della mascchina.

- ▶ Bei der Herstellung von Durchgangsbohrungen sollte der Vorschub vor dem Austritt um 50% reduziert werden, um Ausbrüche an den Schneidenecken zu vermeiden.
- ▶ If producing through holes the feed should be reduced at 50% before exit, to prevent chipping on the cutting edges.
- ▶ En perçant des trous passants il faut réduire l'avance avant la sortie de 50%, ceci pour éviter des éclatements aux tranchants.
- ▶ Per eseguire fori passanti, la velocita' di avanzamento in uscita va'ridotta del 50% per evitare la scheggiatura del tagliente.

- ▶ Als Kühlmittel sollte Emulsion verwendet werden (Kühlmitteldruck min. 30 bar, d1 ≤ 5,0 mm Kühlmitteldruck max. 35 bar).
- ▶ As coolant please use emulsion (coolant preasure min. 30 bar, d1 ≤ 5,0 mm coolant pressure max. 35 bar).
- ▶ Il est nécessaire de lubrifier avec de l'émulsion (Pression minimale 30 bars, d1 ≤ 5,0 mm pression max. 35 bar).
- ▶ Il lubrificante consigliato e l' emulsione (pressione minima 30 bar, d1 ≤ 5,0 mm pressione max. 35 bar).

025 020

VHM | Typ VA | IKZ | ≤20xd | TiAlN

MAT 320–325	1.1	1.2.3	1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3	1.4 (< 1000 N/mm²)	1.4 (1000 ~ 1200 N/mm²)	1.5 (< 1000 N/mm²)	1.5 (1000 ~ 1200 N/mm²)	2.1–2.3
V_c	80 ~ 100 m/min	85 ~ 105 m/min	75 ~ 95 m/min	70 ~ 80 m/min	50 ~ 65 m/min	65 ~ 80 m/min	50 ~ 65 m/min	80 ~ 90 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	9.550	0,05~0,07	10.080	0,05~0,07	9.020	0,05~0,07	7.960	0,05~0,07	6.100	0,04~0,06	7.690	0,04~0,06	6.100	0,04~0,06	9.020	0,09~0,11
3,5	8.190	0,06~0,08	8.640	0,06~0,08	7.730	0,06~0,08	6.820	0,06~0,08	5.230	0,05~0,07	6.600	0,05~0,07	5.230	0,05~0,07	7.730	0,10~0,13
4	7.160	0,07~0,09	7.560	0,07~0,09	6.770	0,07~0,09	5.970	0,07~0,09	4.580	0,06~0,08	5.770	0,06~0,08	4.580	0,06~0,08	6.770	0,12~0,15
4,5	6.370	0,08~0,10	6.720	0,08~0,10	6.020	0,08~0,10	5.310	0,08~0,10	4.070	0,07~0,09	5.130	0,07~0,09	4.070	0,07~0,09	6.020	0,14~0,17
5	5.730	0,09~0,11	6.050	0,09~0,11	5.410	0,09~0,11	4.780	0,09~0,11	3.660	0,07~0,10	4.620	0,07~0,10	3.660	0,07~0,10	5.420	0,15~0,19
5,5	5.210	0,10~0,12	5.500	0,10~0,12	4.920	0,10~0,12	4.340	0,10~0,12	3.330	0,08~0,11	4.200	0,08~0,11	3.330	0,08~0,11	4.920	0,17~0,21
6	4.780	0,11~0,14	5.040	0,11~0,14	4.510	0,11~0,14	3.980	0,11~0,14	3.050	0,09~0,12	3.850	0,09~0,12	3.050	0,09~0,12	4.510	0,18~0,23
6,5	4.410	0,12~0,15	4.650	0,12~0,15	4.170	0,12~0,15	3.670	0,12~0,15	2.820	0,10~0,13	3.550	0,10~0,13	2.820	0,10~0,13	4.170	0,20~0,25
7	4.090	0,13~0,16	4.320	0,13~0,16	3.870	0,13~0,16	3.410	0,13~0,16	2.620	0,11~0,14	3.300	0,11~0,14	2.620	0,11~0,14	3.870	0,21~0,26
8	3.580	0,14~0,17	3.780	0,14~0,17	3.390	0,14~0,17	2.990	0,14~0,17	2.290	0,12~0,15	2.890	0,12~0,15	2.290	0,12~0,15	3.390	0,23~0,28
8,5	3.370	0,15~0,18	3.560	0,15~0,18	3.190	0,15~0,18	2.810	0,15~0,18	2.160	0,13~0,17	2.720	0,13~0,17	2.160	0,13~0,17	3.190	0,24~0,29
10	2.870	0,18~0,21	3.030	0,18~0,21	2.710	0,18~0,21	2.390	0,18~0,21	1.830	0,14~0,18	2.310	0,14~0,18	1.830	0,14~0,18	2.710	0,25~0,30
12	2.390	0,21~0,25	2.520	0,21~0,25	2.260	0,21~0,25	1.990	0,21~0,25	1.530	0,16~0,20	1.930	0,16~0,20	1.530	0,16~0,20	2.260	0,30~0,36

MAT 320–325	1.6.1	1.6.2	1.6.3 / 1.6.4	1.6.5
V_c	50 ~ 60 m/min	30 ~ 45 m/min	50 ~ 60 m/min	30 ~ 40 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	8.760	0,03~0,04	8.760	0,03~0,04	12.000	0,07~0,09	10.350	0,04~0,06
3,5	5.840	0,04~0,06	5.840	0,04~0,06	8.000	0,10~0,12	6.900	0,07~0,08
4	4.380	0,07~0,08	4.380	0,07~0,08	6.000	0,13~0,15	5.180	0,10~0,12
4,5	3.500	0,08~0,09	3.500	0,08~0,09	4.800	0,15~0,17	4.140	0,12~0,14
5	2.920	0,10~0,11	2.920	0,10~0,11	4.000	0,18~0,20	3.450	0,14~0,16
5,5	3.500	0,08~0,09	3.500	0,08~0,09	4.800	0,15~0,17	4.140	0,12~0,14
6	2.920	0,10~0,11	2.920	0,10~0,11	4.000	0,18~0,20	3.450	0,14~0,16
6,5	2.190	0,12~0,13	2.190	0,12~0,13	3.000	0,21~0,24	2.590	0,16~0,18
7	1.750	0,14~0,15	1.750	0,14~0,15	2.400	0,26~0,29	2.070	0,19~0,20
8	1.460	0,16~0,17	1.460	0,16~0,17	2.000	0,30~0,32	1.730	0,21~0,23
8,5	1.250	0,18~0,19	1.250	0,18~0,19	1.710	0,33~0,35	1.480	0,24~0,26
10	1.100	0,20~0,21	1.100	0,20~0,21	1.500	0,36~0,38	1.300	0,27~0,29
12	970	0,22~0,23	970	0,22~0,23	1.330	0,38~0,40	1.150	0,30~0,32

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

285

025 030

VHM | Typ VA | IKZ | ≤30xd | TiAlN

MAT 320–325	1.1	1.2.3	1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3	1.4		1.5		2.1–2.3
				(< 1000 N/mm²)	(1000 ~ 1200 N/mm²)	(< 1000 N/mm²)	(1000 ~ 1200 N/mm²)	
V_c	80 ~ 95 m/min	80 ~ 100 m/min	75 ~ 90 m/min	60 ~ 70 m/min	50 ~ 60 m/min	60 ~ 70 m/min	50 ~ 60 m/min	70 ~ 80 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	9.290	0,05~0,07	9.550	0,05~0,07	8.750	0,05~0,07	6.900	0,05~0,07	5.840	0,04~0,06	6.900	0,04~0,06	5.840	0,04~0,06	7.960	0,09~0,11
4	6.970	0,07~0,09	7.160	0,07~0,09	6.570	0,07~0,09	5.170	0,07~0,09	4.380	0,06~0,08	5.180	0,06~0,08	4.380	0,06~0,08	5.970	0,12~0,15
5	5.570	0,09~0,11	5.730	0,09~0,11	5.250	0,09~0,11	4.140	0,09~0,11	3.500	0,07~0,10	4.140	0,07~0,10	3.500	0,07~0,10	4.780	0,15~0,19
5,5	5.070	0,10~0,12	5.210	0,10~0,12	4.780	0,10~0,12	3.760	0,10~0,12	3.180	0,08~0,11	3.450	0,08~0,11	3.180	0,08~0,11	4.340	0,17~0,21
6	4.650	0,11~0,14	4.780	0,11~0,14	4.380	0,11~0,14	3.450	0,11~0,14	2.920	0,09~0,12	2.590	0,09~0,12	2.920	0,09~0,12	3.980	0,18~0,23
6,5	4.290	0,12~0,15	4.410	0,12~0,15	4.040	0,12~0,15	3.190	0,12~0,15	2.700	0,10~0,13	2.070	0,10~0,13	2.700	0,10~0,13	3.670	0,20~0,25
7	3.980	0,13~0,16	4.090	0,13~0,16	3.750	0,13~0,16	2.960	0,13~0,16	2.500	0,11~0,14	1.730	0,11~0,14	2.500	0,11~0,14	3.410	0,21~0,26
8	3.490	0,14~0,17	3.580	0,14~0,17	3.290	0,14~0,17	2.590	0,14~0,17	2.190	0,12~0,15	1.480	0,12~0,15	2.190	0,12~0,15	2.990	0,23~0,28
10	2.790	0,18~0,21	2.870	0,18~0,21	2.630	0,18~0,21	2.070	0,18~0,21	1.750	0,14~0,18	1.300	0,14~0,18	1.750	0,14~0,18	2.390	0,25~0,30
12	2.320	0,21~0,25	2.390	0,21~0,25	2.190	0,21~0,25	1.730	0,21~0,25	1.490	0,16~0,20	1.150	0,16~0,20	1.490	0,16~0,20	1.990	0,30~0,36

MAT 320–325	1.6.1	1.6.2	1.6.3 / 1.6.4	1.6.5
V_c	45 ~ 55 m/min	30 ~ 40 m/min	45 ~ 55 m/min	28 ~ 32 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	5.300	0,04~0,06	3.720	0,04~0,06	5.300	0,04~0,06	3.350	0,04~0,06
4	3.980	0,06~0,08	2.790	0,06~0,08	3.980	0,06~0,08	2.510	0,06~0,08
5	3.190	0,07~0,10	2.230	0,07~0,10	3.190	0,07~0,10	2.010	0,07~0,10
5,5	2.900	0,08~0,11	2.030	0,08~0,11	2.900	0,08~0,11	1.830	0,08~0,11
6	2.650	0,09~0,12	1.860	0,09~0,12	2.650	0,09~0,12	1.680	0,09~0,12
6,5	2.450	0,10~0,13	1.720	0,10~0,13	2.450	0,10~0,13	1.550	0,10~0,13
7	2.280	0,11~0,14	1.600	0,11~0,14	2.280	0,11~0,14	1.440	0,11~0,14
8	1.990	0,12~0,15	1.400	0,12~0,15	1.990	0,12~0,15	1.260	0,12~0,15
10	1.590	0,14~0,18	1.120	0,14~0,18	1.590	0,14~0,18	1.010	0,14~0,18
12	1.330	0,16~0,20	930	0,16~0,20	1.330	0,16~0,20	840	0,16~0,20

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

285

025 040

VHM | Typ VA | IKZ | ≤40xd | TiAlN

MAT 320–325	1.1	1.2.3	1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3	1.4 (< 1000 N/mm²)	1.4 (1000 ~ 1200 N/mm²)	1.5 (< 1000 N/mm²)	1.5 (1000 ~ 1200 N/mm²)	2.1–2.3
V_c	65 ~ 75 m/min	70 ~ 80 m/min	60 ~ 70 m/min	50 ~ 60 m/min	45 ~ 55 m/min	50 ~ 60 m/min	45 ~ 55 m/min	60 ~ 70 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	7.430	0,05~ 0,07	7.960	0,05~ 0,07	6.900	0,05~ 0,07	6.100	0,05~ 0,07	5.300	0,04~ 0,06	6.100	0,04~ 0,06	5.300	0,04~ 0,06	6.900	0,07~ 0,10
4	5.570	0,07~ 0,09	5.970	0,07~ 0,09	5.180	0,07~ 0,09	4.580	0,07~ 0,09	3.980	0,06~ 0,08	4.580	0,06~ 0,08	3.980	0,06~ 0,08	5.180	0,09~ 0,13
5	4.460	0,09~ 0,11	4.780	0,09~ 0,11	4.140	0,09~ 0,11	3.660	0,09~ 0,11	3.190	0,07~ 0,10	3.660	0,07~ 0,10	3.190	0,07~ 0,10	4.140	0,12~ 0,16
6	3.720	0,11~ 0,14	3.980	0,11~ 0,14	3.450	0,11~ 0,14	3.050	0,11~ 0,14	2.650	0,09~ 0,12	3.050	0,09~ 0,12	2.650	0,09~ 0,12	3.450	0,15~ 0,19
7	3.180	0,13~ 0,16	3.410	0,13~ 0,16	2.960	0,13~ 0,16	2.620	0,13~ 0,16	2.280	0,11~ 0,14	2.620	0,11~ 0,14	2.280	0,11~ 0,14	2.960	0,17~ 0,21
8	2.790	0,14~ 0,17	2.990	0,14~ 0,17	2.590	0,14~ 0,17	2.290	0,14~ 0,17	1.990	0,12~ 0,15	2.290	0,12~ 0,15	1.990	0,12~ 0,15	2.590	0,19~ 0,23
9	2.480	0,15~ 0,18	2.650	0,15~ 0,18	2.300	0,15~ 0,18	2.150	0,15~ 0,18	1.770	0,13~ 0,16	2.150	0,13~ 0,16	1.770	0,13~ 0,16	2.300	0,21~ 0,25

MAT 320–325	1.6.1	1.6.2	1.6.3 / 1.6.4	1.6.5
V_c	45 ~ 55 m/min	30 ~ 40 m/min	45 ~ 55 m/min	28 ~ 32 m/min

d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	5.300	0,03~ 0,05	3.720	0,03~ 0,05	5.300	0,03~ 0,05	3.350	0,03~ 0,05
4	3.980	0,04~ 0,06	2.790	0,04~ 0,06	3.980	0,04~ 0,06	2.510	0,04~ 0,06
5	3.190	0,05~ 0,07	2.230	0,05~ 0,07	3.190	0,05~ 0,07	2.010	0,05~ 0,07
6	2.650	0,06~ 0,08	1.860	0,06~ 0,08	2.650	0,06~ 0,08	1.680	0,06~ 0,08
7	2.280	0,07~ 0,09	1.600	0,07~ 0,09	2.280	0,07~ 0,09	1.440	0,07~ 0,09
8	1.990	0,08~ 0,10	1.400	0,08~ 0,10	1.990	0,08~ 0,10	1.260	0,08~ 0,10
9	1.770	0,09~ 0,11	1.240	0,09~ 0,11	1.770	0,09~ 0,11	1.060	0,09~ 0,11

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

285

025 050

VHM | Typ VA | IKZ | ≤50xd | TiAlN

MAT 320–325	1.1		1.2.3		1.2.1 / 1.2.2 / 1.2.4 / 1.3		1.4 (< 1000 N/mm²)		1.4 (1000 ~ 1200 N/mm²)		1.5 (< 1000 N/mm²)		1.5 (1000 ~ 1200 N/mm²)		2.1–2.3	
V_c	50 ~ 65 m/min		60 ~ 70 m/min		50 ~ 60 m/min		45 ~ 55 m/min		40 ~ 50 m/min		45 ~ 55 m/min		40 ~ 50 m/min		50 ~ 60 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	6.640	0,05~ 0,07	6.900	0,05~ 0,07	6.100	0,05~ 0,07	5.300	0,05~ 0,07	4.780	0,04~ 0,06	5.300	0,04~ 0,06	4.780	0,04~ 0,06	6.100	0,07~ 0,10
4	4.980	0,07~ 0,09	5.180	0,07~ 0,09	4.580	0,07~ 0,09	3.980	0,07~ 0,09	3.580	0,06~ 0,08	3.980	0,06~ 0,08	3.580	0,06~ 0,08	4.580	0,09~ 0,13
5	3.980	0,09~ 0,11	4.140	0,09~ 0,11	3.660	0,09~ 0,11	3.190	0,09~ 0,11	2.870	0,07~ 0,10	3.190	0,07~ 0,10	2.870	0,07~ 0,10	3.660	0,12~ 0,16
6	3.320	0,11~ 0,14	3.450	0,11~ 0,14	3.050	0,11~ 0,14	2.650	0,11~ 0,14	2.390	0,09~ 0,12	2.650	0,09~ 0,12	2.390	0,09~ 0,12	3.050	0,15~ 0,19
7	2.850	0,13~ 0,16	2.960	0,13~ 0,16	2.620	0,13~ 0,16	2.280	0,13~ 0,16	2.050	0,11~ 0,14	2.280	0,11~ 0,14	2.050	0,11~ 0,14	2.620	0,17~ 0,21

MAT 320–325	1.6.1		1.6.2		1.6.3 / 1.6.4		1.6.5	
V_c	40 ~ 50 m/min		28 ~ 32 m/min		40 ~ 50 m/min		25 ~ 30 m/min	
d_1 Ø [mm]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]	n [min⁻¹]	f [mm/U]
3	4.780	0,03~ 0,05	3.350	0,03~ 0,05	4.780	0,03~ 0,05	2.920	0,03~ 0,05
4	3.580	0,04~ 0,06	2.510	0,04~ 0,06	3.580	0,04~ 0,06	2.190	0,04~ 0,06
5	2.870	0,05~ 0,07	2.010	0,05~ 0,07	2.870	0,05~ 0,07	1.750	0,05~ 0,07
6	2.390	0,06~ 0,08	1.680	0,06~ 0,08	2.390	0,06~ 0,08	1.460	0,06~ 0,08
7	2.050	0,07~ 0,09	1.440	0,07~ 0,09	2.050	0,07~ 0,09	1.250	0,07~ 0,09

Einsatzbedingungen
Cutting conditions
Conditions d'utilisation
Condizioni d'uso

285

Fräser / End mills / Fraises / Frese

Katalog-Nummern-Übersicht
Index selon références
Catalogue number overview
Indice dei Numeri di Catalogo

Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		V_c	Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		V_c	Katalog-Nr./ Catalogue no./ Catalogue n°/ Nr. di catalogo		V_c
427 110	295	–	**444 760**	297	–	**544 184**	301	308
427 310	295	–	**444 780**	297	–	**544 364**	303	313–314
444 160	296	–	**444 860**	298	–	**544 365**	303	315
444 180	296	–	**444 880**	298	–	**544 864**	302	309–310
444 660	299	–	**527 114**	300	304–305	**544 884**	302	311–312
444 680	299	–	**544 164**	301	306–307			

Katalog-Nr.
Catalogue no.
Catalogue n°
Nr. di catalogo

Bohrnutenfräser
Fraises

Slot drills
Frese per cave

DIN 327 | kurz short courte corte | HSSE Co8

427 110		Typ N	DIN 1835 B	d_1= e8	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 1,0 – 22,0 mm	295
427 310		Typ N	DIN 1835 B	d_1= e8	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 1,8 – 21,7 mm	295

Schaftfräser
Fraises

End mills
Frese a candela

DIN 844 | kurz short courte corte | HSSE Co8

444 160		Typ N	DIN 1835 B	d_1= k10	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 2,0 – 30,0 mm	296
444 760		Typ NF	DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 6,0 – 25,0 mm	297
444 860		Typ HR	DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 6,0 – 30,0 mm	298
444 660		Typ NR	DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 6,0 – 30,0 mm	299

DIN 844 | lang long longue lunghe | HSSE Co8

444 180		Typ N	DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 3,0 – 30,0 mm	296
444 780		Typ NF	DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 10,0 – 30,0 mm	297
444 880		Typ HR	DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 6,0 – 30,0 mm	298
444 680		Typ NR	DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 1200 N/mm²	FUTURA	Ø 6,0 – 30,0 mm	299

Katalog-Nr. Catalogue no. Catalogue n° Nr. di catalogo	

Bohrnutenfräser
Fraises

Slot drills
Frese per cave

DIN 327 | kurz short courte corte | PS 105

527 114		Typ N		DIN 1835 B	d_1= e8	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 3,0 – 20,0 mm	300

Schaftfräser
Fraises

End mills
Frese a candela

DIN 844 | kurz short courte corte | PS 105

544 164		Typ N		DIN 1835 B	d_1= k10	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 6,0 – 20,0 mm	301
544 864		Typ HR		DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 6,0 – 20,0 mm	302
544 364		Typ W/45°		DIN 1835 B	d_1= e8	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 6,0 – 20,0 mm	303

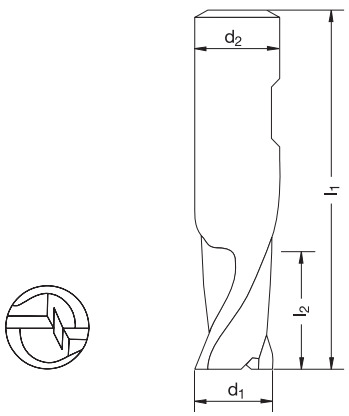
DIN 844 | lang long longue lunghe | PS 105

544 184		Typ N		DIN 1835 B	d_1= k10	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 6,0 – 20,0 mm	301
544 884		Typ HR		DIN 1835 B	d_1= js14	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 6,0 – 20,0 mm	302

WEXO | 55° | PS 105

544 365		Typ VA		DIN 1835 B	d_1= k9	d_2= h6	≤ 45 HRC	FUTURA	Ø 4,0 – 25,0 mm	303

HSSE Co8 | Typ N | DIN 327 | kurz short courte corte | DIN 1835 B | d_1= e8 | d_2= h6 | ≤ 1200 N/mm²



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

427 110520

FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
1	3	47	6	2	470 000
1,5	3	47	6	2	470 001
2	4	48	6	2	470 002
2,5	5	49	6	2	470 003
3	5	49	6	2	470 004
3,5	6	50	6	2	470 005
4	7	51	6	2	470 006
4,5	7	51	6	2	470 007
5	8	52	6	2	470 008
5,5	8	52	6	2	470 009
6	8	52	6	2	470 010
6,5	10	60	10	2	470 011
7	10	60	10	2	470 012
8	11	61	10	2	470 014
8,5	11	61	10	2	470 015
10	13	63	10	2	470 018
11	13	70	12	2	470 019
12	16	73	12	2	470 020
13	16	73	12	2	470 021
14	16	73	12	2	470 022
15	16	73	12	2	470 023
16	19	79	16	2	470 024
18	19	79	16	2	470 026
20	22	88	20	2	470 028
22	22	88	20	2	470 030

Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

427 310520

FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
1,8	4	48	6	3	470 450
2	4	48	6	3	470 401
2,5	5	49	6	3	470 402
2,8	5	49	6	3	470 449
3	5	49	6	3	470 403
3,5	6	50	6	3	470 404
3,8	7	51	6	3	470 451
4	7	51	6	3	470 405
4,8	8	52	6	3	470 452
5	8	52	6	3	470 407
5,5	8	52	6	3	470 408
5,75	8	52	6	3	470 453
6	8	52	6	3	470 409
7	10	60	10	3	470 411
7,75	11	61	10	3	470 454
8	11	61	10	3	470 413
9,7	13	63	10	3	470 455
10	13	63	10	3	470 417
11,7	13	70	12	3	470 456
12	16	73	12	3	470 419
13,7	16	73	12	3	470 457
14	16	73	12	3	470 421
15	16	73	12	3	470 422
15,7	19	79	16	3	470 458
16	19	79	16	3	470 423
17,7	19	79	16	3	470 459
18	19	79	16	3	470 425
19,7	22	88	20	3	470 460
20	22	88	20	3	470 427
21,7	22	88	20	3	470 461

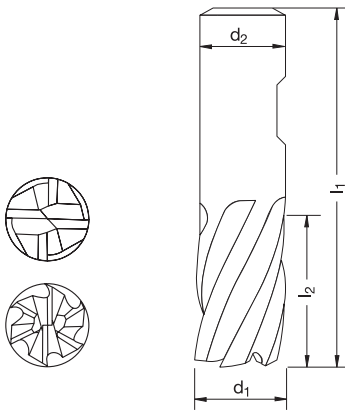
Schnittwertempfehlungen: Unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Su http://www.wexo.com

HSSE Co8 | Typ N | DIN 844 | DIN 1835 B | d_2= h6 | ≤ 1200 N/mm²

kurz
short
courte
corte

d_1= k10



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

444 160[520]

FUTURA

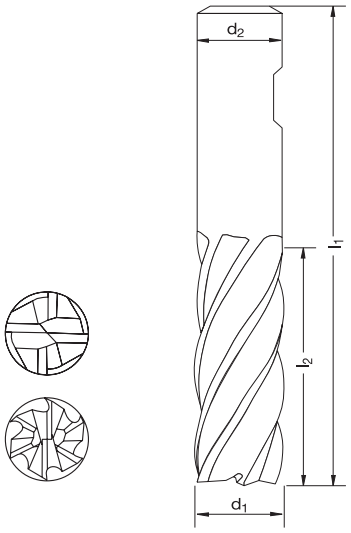
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
2	7	51	6	4	471 096
3	8	52	6	4	471 098
4	11	55	6	4	471 100
5	13	57	6	4	471 102
6	13	57	6	4	471 104
7	16	66	10	4	471 106
8	19	69	10	4	471 108
9	19	69	10	4	471 110
10	22	72	10	4	471 112
11	22	79	12	4	471 113
12	26	83	12	4	471 114
13	26	83	12	4	471 115
14	26	83	12	4	471 116
15	26	83	12	4	471 117
16	32	92	16	4	471 118
17	32	92	16	4	471 119
18	32	92	16	4	471 120
20	38	104	20	4	471 122
21	38	104	20	6	471 123
22	38	104	20	6	471 124
25	45	121	25	6	471 127
28 *	45	121	25	6	471 129
30 *	45	121	25	6	471 130

lang
long
longue
lunghe

d_1= js14



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

444 180[520]

FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
3	12	56	6	4	471 852
4	19	63	6	4	471 854
5	24	68	6	4	471 856
6	24	68	6	4	471 858
7	30	80	10	4	471 860
8	38	88	10	4	471 862
9	38	88	10	4	471 864
10	45	95	10	4	471 866
12	53	110	12	4	471 868
14	53	110	12	4	471 870
16	63	123	16	4	471 872
18	63	123	16	4	471 874
20	75	141	20	4	471 876
22	75	141	20	6	471 880
24	90	166	25	6	471 882
25	90	166	25	6	471 883
30 *	90	166	25	6	471 886

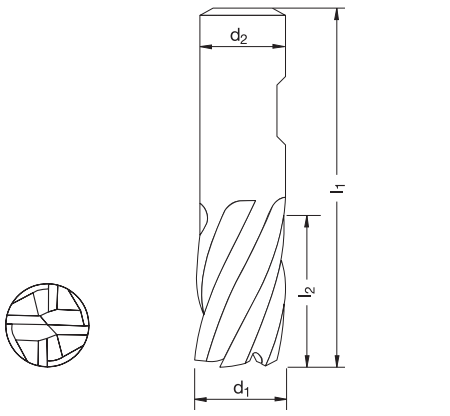
*** = > 25,0 mm ohne Stirnschnitt**
> 25,0 mm without center cut
> 25,0 mm sans coupe centrale
> 25,0 mm senza taglio al centro

Schnittwertempfehlungen: Unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Su http://www.wexo.com

HSSE Co8 | Typ NF | DIN 844 | DIN 1835 B | d_1= js14 | d_2= h6 | ≤ 1200 N/mm²

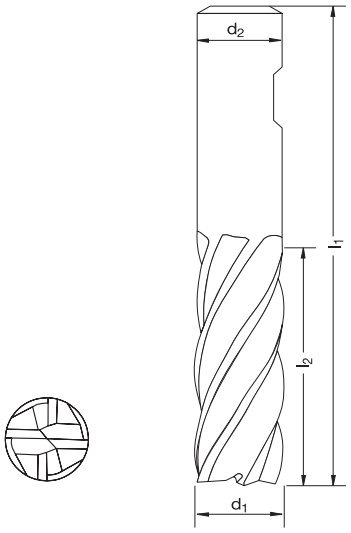
kurz
short
courte
corte



Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	444 760 520 FUTURA
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	4	441 860
8	19	69	10	4	441 862
10	22	72	10	4	441 864
12	26	83	12	4	441 866
14	26	83	12	4	441 868
16	32	92	16	4	441 870
18	32	92	16	4	441 872
20	38	104	20	4	441 874
22	38	104	20	5	441 875
25	45	121	25	5	441 877

lang
long
longue
lunghe



Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	444 780 520 FUTURA
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
10	45	95	10	4	441 900
12	53	110	12	4	441 901
14	53	110	12	4	441 902
16	63	123	16	4	441 904
18	63	123	16	4	441 905
20	75	141	20	4	441 906
22	75	141	20	5	441 907
25	90	166	25	5	441 909
30 *	90	166	25	5	441 912

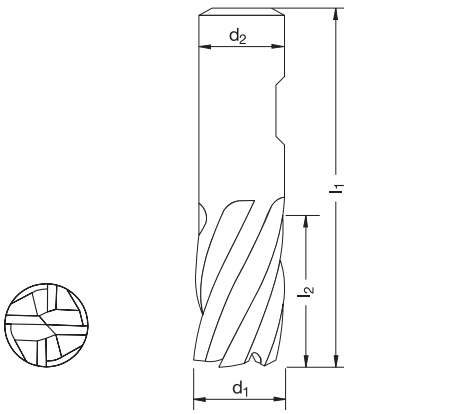
*** = > 25,0 mm ohne Stirnschnitt**
> 25,0 mm without center cut
> 25,0 mm sans coupe centrale
> 25,0 mm senza taglio al centro

Schnittwertempfehlungen: Unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Su http://www.wexo.com

HSSE Co8 | Typ HR | DIN 844 | DIN 1835 B | d_1= js14 | d_2= h6 | ≤ 1200 N/mm²

kurz
short
courte
corte



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **Catalogue n°** W% **Nr. di catalogo** W%

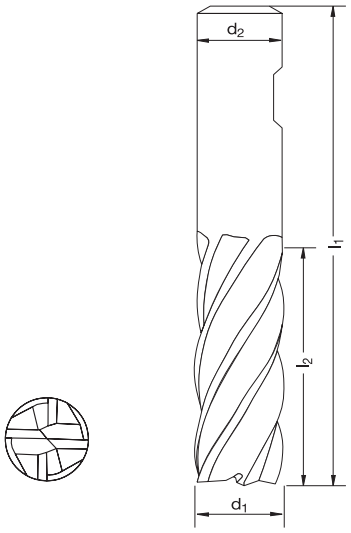
444 860520 **FUTURA**

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** **Groupes de matières** **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	4	441 030
8	19	69	10	4	441 032
10	22	72	10	4	441 034
12	26	83	12	4	441 036
14	26	83	12	4	441 038
16	32	92	16	4	441 040
18	32	92	16	4	441 042
20	38	104	20	4	441 044
22	38	104	20	5	441 045
25	45	121	25	5	441 047
30 *	45	121	25	5	441 050

lang
long
longue
lunghe



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W% **Catalogue n°** W% **Nr. di catalogo** W%

444 880520 **FUTURA**

Werkstoffgruppen **Classification of work materials** **Groupes de matières** **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	24	68	6	4	442 001
7	30	80	10	4	442 002
8	38	88	10	4	442 003
9	38	88	10	4	442 004
10	45	95	10	4	442 005
11	45	102	12	4	442 006
12	53	110	12	4	442 007
13	53	110	12	4	442 008
14	53	110	12	4	442 009
15	53	110	12	4	442 010
16	63	123	16	4	442 011
17	63	123	16	4	442 012
18	63	123	16	4	442 013
19	63	123	16	4	442 014
20	75	141	20	4	442 015
22	75	141	20	5	442 016
24	90	166	25	5	442 017
25	90	166	25	5	442 018
26 *	90	166	25	5	442 019
28 *	90	166	25	5	442 020
30 *	90	166	25	5	442 021

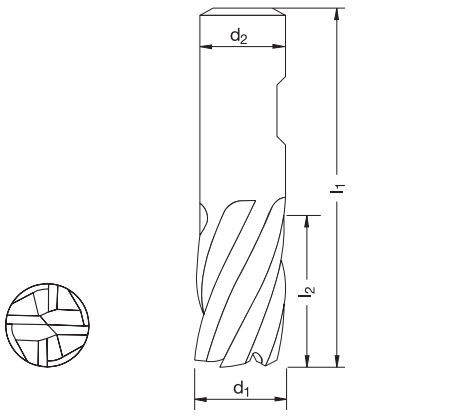
*** = > 25,0 mm ohne Stirnschnitt**
> 25,0 mm without center cut
> 25,0 mm sans coupe centrale
> 25,0 mm senza taglio al centro

Schnittwertempfehlungen: Unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Su http://www.wexo.com

HSSE Co8 | Typ NR | DIN 844 | DIN 1835 B | d_1= js14 | d_2= h6 | ≤ 1200 N/mm²

kurz
short
courte
corte



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

444 660[520]

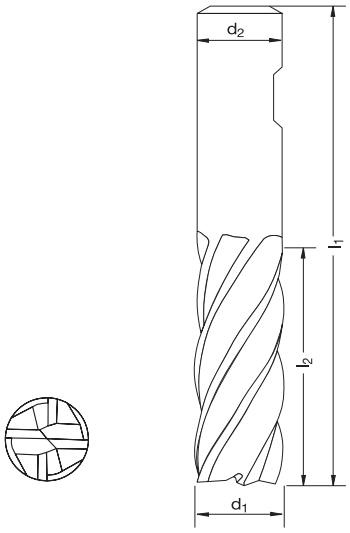
FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	4	441 700
7	16	66	10	4	441 701
8	19	69	10	4	441 702
9	19	69	10	4	441 703
10	22	72	10	4	441 704
12	26	83	12	4	441 706
14	26	83	12	4	441 708
16	32	92	16	4	441 710
20	38	104	20	4	441 714
22	38	104	20	5	441 715
25	45	121	25	5	441 717
30 *	45	121	25	5	441 720

lang
long
longue
lunghe



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

444 680[520]

FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 3.1–3.4; 4.1–4.4; 5; 6; 7

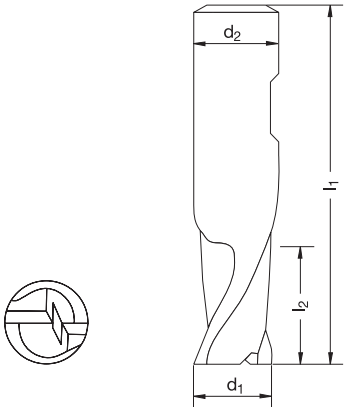
d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	24	68	6	4	441 737
8	38	88	10	4	441 738
10	45	95	10	4	441 740
12	53	110	12	4	441 741
14	53	110	12	4	441 742
16	63	123	16	4	441 744
18	63	123	16	4	441 745
20	75	141	20	4	441 746
22	75	141	20	5	441 747
25	90	166	25	5	441 749
30 *	90	166	25	5	441 752

*** = > 25,0 mm ohne Stirnschnitt**
> 25,0 mm without center cut
> 25,0 mm sans coupe centrale
> 25,0 mm senza taglio al centro

Schnittwertempfehlungen: Unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Su http://www.wexo.com

PS 105 | Typ N | DIN 327 | kurz short courte corte | DIN 1835 B | d_1= e8 | d_2= h6 | ≤ 45 HRC

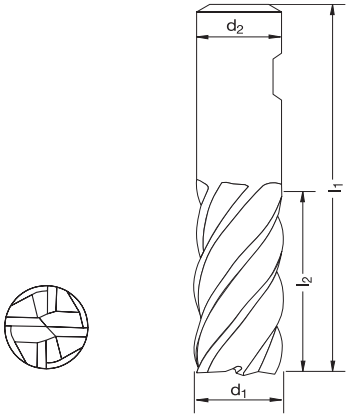


Katalog-Nr. W% / Catalogue nº W%	Catalogue no. W% / Nr. di catalogo W%	527 114 530 FUTURA
Werkstoffgruppen / Groupes de matières	Classification of work materials / Gruppo materiali	1; 2; 5; 6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
3	5	49	6	2	471 754
4	7	51	6	2	471 756
5	8	52	6	2	471 758
6	8	52	6	2	471 760
8	11	61	10	2	471 764
10	13	63	10	2	471 768
12	16	73	12	2	471 770
14	16	73	12	2	471 772
16	19	79	16	2	471 774
18	19	79	16	2	471 776
20	22	88	20	2	471 778

PS 105 | Typ N | DIN 844 | DIN 1835 B | d_1= k10 | d_2= h6 | ≤ 45 HRC

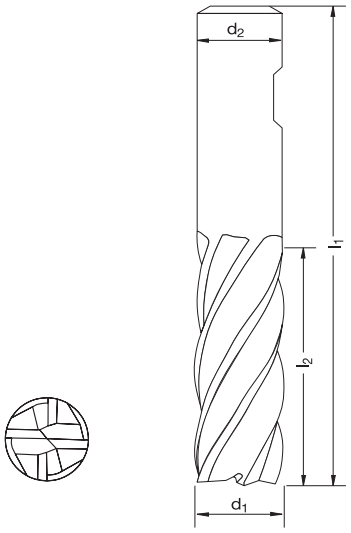
kurz
short
courte
corte



Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	544 164 530 FUTURA
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 5; 6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	4	471 816
8	19	69	10	4	471 820
10	22	72	10	4	471 824
12	26	83	12	4	471 826
14	26	83	12	4	471 828
16	32	92	16	4	471 830
18	32	92	16	4	471 832
20	38	104	20	4	471 834

lang
long
longue
lunghe

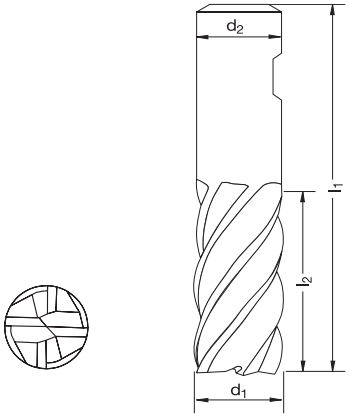


Katalog-Nr. W% / Catalogue no. W% / Catalogue n° W% / Nr. di catalogo W%	544 184 530 FUTURA
Werkstoffgruppen / Classification of work materials / Groupes de matières / Gruppo materiali	1; 2; 6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	24	68	6	4	443 063
8	38	88	10	4	443 065
10	45	95	10	4	443 067
12	53	110	12	4	443 069
16	63	123	16	4	443 073
20	75	141	20	4	443 076

PS 105 | Typ HR | DIN 844 | DIN 1835 B | d_1= js14 | d_2= h6 | ≤ 45 HRC

kurz
short
courte
corte



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue nº W% **Nr. di catalogo** W%

544 864 530

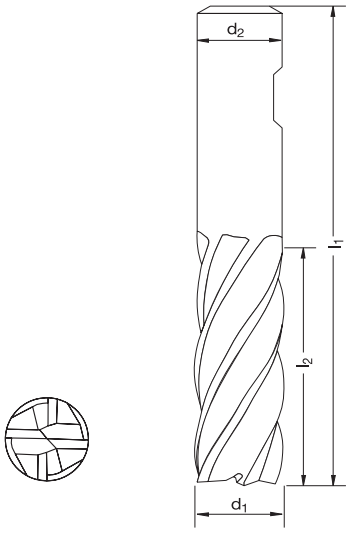
FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 5; 6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	4	441 800
7	16	66	10	4	441 801
8	19	69	10	4	441 802
9	19	69	10	4	441 803
10	22	72	10	4	441 804
11	22	79	10	4	441 805
12	26	83	12	4	441 806
13	26	83	12	4	441 807
14	26	83	12	4	441 808
15	26	83	12	4	441 809
16	32	92	16	4	441 810
18	32	92	16	4	441 812
20	38	104	20	4	441 814

lang
long
longue
lunghe



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue nº W% **Nr. di catalogo** W%

544 884 530

FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

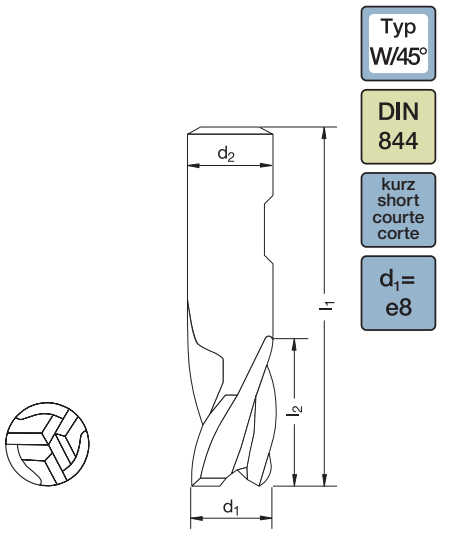
1; 2; 5; 6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	24	68	6	4	443 093
8	38	88	10	4	443 095
10	45	95	10	4	443 097
12	53	110	12	4	443 099
16	63	123	16	4	443 103
20	75	141	20	4	443 107

Schnittwertempfehlungen: Seite 309–312 oder unter http://www.wexo.com
Paramètres de coupe: Page 309–312 ou sous http://www.wexo.com

Recommended cutting data: Page 309–312 or under http://www.wexo.com
Parametri di taglio: Pagina 309–312 o su http://www.wexo.com

PS 105 | DIN 1835 B | d_2= h6 | ≤ 45 HRC



Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

544 364 530

FUTURA

Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1; 2; 4.1–4.3; 5; 6

d_1 [mm]	l_2 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
6	13	57	6	3	443 004
8	19	69	10	3	443 006
10	22	72	10	3	443 008
12	26	83	12	3	443 010
16	32	92	16	3	443 014
20	38	104	20	3	443 018

Katalog-Nr. W% **Catalogue no.** W%
Catalogue n° W% **Nr. di catalogo** W%

544 365 530

FUTURA

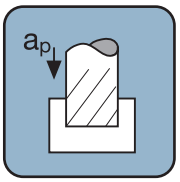
Werkstoffgruppen **Classification of work materials**
Groupes de matières **Gruppo materiali**

1.6; 5; 6

d_1 [mm]	l_3 [mm]	l_2 [mm]	d_3 [mm]	l_1 [mm]	d_2 [mm]	z	Code
4	**16**	5	3,7	55	6	4	444 104
5	**18**	7	4,6	57	6	4	444 105
6	**20**	7	5,5	57	6	4	444 106
8	**26**	9	7,4	63	8	4	444 108
10	**31**	11	9,2	72	10	4	444 110
12	**37**	13	11	83	12	4	444 112
16	**43**	17	15	92	16	4	444 116
20	**53**	21	19	104	20	4	444 120
25	**64**	26	24	121	25	4	444 125

527 114

PS 105 | Typ N | FUTURA



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 320–325	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,600	0,018	3.820	280
8,0	4	12,0	0,800	0,030	2.870	340
10,0	4	15,0	1,000	0,045	2.300	415
12,0	4	18,0	1,200	0,054	1.910	415
10,0	4	15,0	1,000	0,045	2.300	415
12,0	4	18,0	1,200	0,054	1.910	415
16,0	4	24,0	1,600	0,072	1.440	415
10,0	4	15,0	1,000	0,045	2.300	415
12,0	4	18,0	1,200	0,054	1.910	415
16,0	4	24,0	1,600	0,072	1.440	415
20,0	4	30,0	2,000	0,090	1.150	415

MAT 320–325	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	3,0	–	0,006	5.730	75
4,0	2	4,0	–	0,011	4.300	95
5,0	2	5,0	–	0,015	3.440	105
6,0	2	6,0	–	0,018	2.870	105
8,0	2	8,0	–	0,030	2.150	135
10,0	2	10,0	–	0,036	1.720	125
12,0	2	12,0	–	0,054	1.440	160
14,0	2	14,0	–	0,063	1.230	155
16,0	2	16,0	–	0,072	1.080	160
18,0	2	18,0	–	0,081	960	160
20,0	2	20,0	–	0,090	860	155

MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	2,5	–	0,006	4.250	50
4,0	2	3,0	–	0,010	3.190	65
5,0	2	4,0	–	0,013	2.550	70
6,0	2	4,5	–	0,016	2.130	70
8,0	2	6,0	–	0,027	1.600	90
10,0	2	7,5	–	0,032	1.280	85
12,0	2	9,0	–	0,048	1.070	105
14,0	2	10,5	–	0,056	910	105
16,0	2	12,0	–	0,064	800	105
18,0	2	13,5	–	0,072	710	105
20,0	2	15,0	–	0,080	640	105

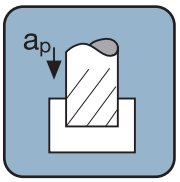
MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	1,5	–	0,005	2.980	30
4,0	2	2,0	–	0,008	2.230	40
5,0	2	2,5	–	0,012	1.790	45
6,0	2	3,0	–	0,014	1.490	45
8,0	2	4,0	–	0,024	1.120	55
10,0	2	5,0	–	0,028	900	55
12,0	2	6,0	–	0,042	750	65
14,0	2	7,0	–	0,049	640	65
16,0	2	8,0	–	0,056	560	65
18,0	2	9,0	–	0,063	500	65
20,0	2	10,0	–	0,070	450	65

MAT 320–325	1.6					HRC <25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	1,5	–	0,006	3.400	40
4,0	2	2,0	–	0,010	2.550	50
5,0	2	2,5	–	0,013	2.040	55
6,0	2	3,0	–	0,016	1.700	55
8,0	2	4,0	–	0,027	1.280	70
10,0	2	5,0	–	0,032	1.020	70
12,0	2	6,0	–	0,048	850	85
14,0	2	7,0	–	0,056	730	85
16,0	2	8,0	–	0,064	640	85
18,0	2	9,0	–	0,072	570	85
20,0	2	10,0	–	0,080	510	85

MAT 320–325	5.1/5.2/5.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	1,2	–	0,005	1.910	20
4,0	2	1,6	–	0,009	1.440	30
5,0	2	2,0	–	0,012	1.150	30
6,0	2	2,4	–	0,015	960	30
8,0	2	3,2	–	0,025	720	40
10,0	2	4,0	–	0,030	580	35
12,0	2	4,8	–	0,045	480	45
14,0	2	5,6	–	0,053	410	45
16,0	2	6,4	–	0,060	360	45
18,0	2	7,2	–	0,068	320	45
20,0	2	8,0	–	0,075	290	45

527 114

PS 105 | Typ N | FUTURA



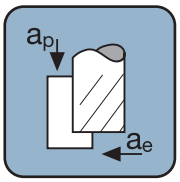
Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 320–325 | 6.1/6.2/6.3 | HRC <45

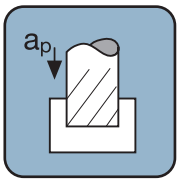
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
3,0	2	0,8	–	0,004	1.490	15
4,0	2	1,0	–	0,007	1.120	20
5,0	2	1,3	–	0,010	900	20
6,0	2	1,5	–	0,012	750	20
8,0	2	2,0	–	0,020	560	25
10,0	2	2,5	–	0,024	450	25
12,0	2	3,0	–	0,036	380	30
14,0	2	3,5	–	0,042	320	30
16,0	2	4,0	–	0,048	280	30
18,0	2	4,5	–	0,054	250	30
20,0	2	5,0	–	0,060	230	30

544 164

PS 105 | Typ N | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 320–325	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,600	0,018	3.820	280
8,0	4	12,0	0,800	0,030	2.870	340
10,0	4	15,0	1,000	0,045	2.300	415
12,0	4	18,0	1,200	0,054	1.910	415
16,0	4	24,0	1,600	0,072	1.440	415
20,0	4	30,0	2,000	0,090	1.150	415

MAT 320–325	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,8	–	0,014	3.400	200
8,0	4	2,4	–	0,024	2.550	245
10,0	4	3,0	–	0,036	2.040	295
12,0	4	3,6	–	0,043	1.700	295
16,0	4	4,8	–	0,058	1.280	295
20,0	4	6,0	–	0,072	1.020	295

MAT 320–325	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,600	0,016	3.190	210
8,0	4	12,0	0,800	0,027	2.390	255
10,0	4	15,0	1,000	0,041	1.910	310
12,0	4	18,0	1,200	0,049	1.600	315
16,0	4	24,0	1,600	0,065	1.200	315
20,0	4	30,0	2,000	0,081	960	315

MAT 320–325	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,8	–	0,013	2.870	150
8,0	4	2,4	–	0,021	2.150	185
10,0	4	3,0	–	0,032	1.720	225
12,0	4	3,6	–	0,039	1.440	225
16,0	4	4,8	–	0,052	1.080	225
20,0	4	6,0	–	0,065	860	225

MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,600	0,014	2.550	150
8,0	4	12,0	0,800	0,024	1.910	185
10,0	4	15,0	1,000	0,036	1.530	225
12,0	4	18,0	1,200	0,043	1.280	225
16,0	4	24,0	1,600	0,058	960	225
20,0	4	30,0	2,000	0,072	770	225

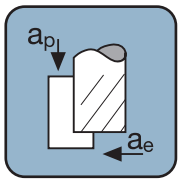
MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,8	–	0,012	2.290	110
8,0	4	2,4	–	0,019	1.720	135
10,0	4	3,0	–	0,029	1.370	160
12,0	4	3,6	–	0,035	1.150	160
16,0	4	4,8	–	0,046	860	160
20,0	4	6,0	–	0,058	690	160

MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	0,600	0,013	1.700	90
8,0	4	8,0	0,800	0,021	1.280	110
10,0	4	10,0	1,000	0,032	1.020	130
12,0	4	12,0	1,200	0,038	850	130
16,0	4	16,0	1,600	0,050	640	130
20,0	4	20,0	2,000	0,063	510	130

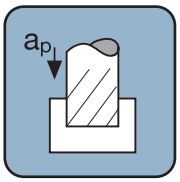
MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,5	–	0,010	1.540	65
8,0	4	2,0	–	0,017	1.160	80
10,0	4	2,5	–	0,025	930	95
12,0	4	3,0	–	0,030	770	95
16,0	4	4,0	–	0,040	580	95
20,0	4	5,0	–	0,050	470	95

544 164

PS 105 | Typ N | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 320–325	1.6					HRC < 25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	0,600	0,014	1.910	115
8,0	4	8,0	0,800	0,024	1.440	140
10,0	4	10,0	1,000	0,036	1.150	170
12,0	4	12,0	1,200	0,043	960	170
16,0	4	16,0	1,600	0,058	720	170
20,0	4	20,0	2,000	0,072	580	170

MAT 320–325	1.6					HRC < 25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,5	–	0,012	1.700	80
8,0	4	2,0	–	0,019	1.280	100
10,0	4	2,5	–	0,029	1.020	120
12,0	4	3,0	–	0,035	850	120
16,0	4	4,0	–	0,046	640	120
20,0	4	5,0	–	0,058	510	120

MAT 320–325	5.1/5.2/5.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	0,600	0,014	1.280	70
8,0	4	8,0	0,800	0,022	960	90
10,0	4	10,0	1,000	0,034	770	105
12,0	4	12,0	1,200	0,041	640	105
16,0	4	16,0	1,600	0,054	480	105
20,0	4	20,0	2,000	0,068	390	110

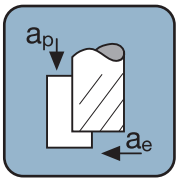
MAT 320–325	5.1/5.2/5.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,5	–	0,011	1.170	55
8,0	4	2,0	–	0,018	880	65
10,0	4	2,5	–	0,027	710	80
12,0	4	3,0	–	0,032	590	80
16,0	4	4,0	–	0,043	440	80
20,0	4	5,0	–	0,054	360	80

MAT 320–325	6.1/6.2/6.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	0,600	0,011	850	40
8,0	4	8,0	0,800	0,018	640	50
10,0	4	10,0	1,000	0,027	510	60
12,0	4	12,0	1,200	0,032	430	60
16,0	4	16,0	1,600	0,043	320	60
20,0	4	20,0	2,000	0,054	260	60

MAT 320–325	6.1/6.2/6.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,2	–	0,009	750	30
8,0	4	1,6	–	0,014	560	35
10,0	4	2,0	–	0,022	450	40
12,0	4	2,4	–	0,026	380	40
16,0	4	3,2	–	0,035	280	40
20,0	4	4,0	–	0,043	230	40

544 184

PS 105 | Typ N | FUTURA



Seitenfräsen
Sidemilling
Contournage
Contornatura

MAT 320–325	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	0,300	0,013	2.550	130
8,0	4	16,0	0,400	0,021	1.910	160
10,0	4	20,0	0,500	0,032	1.530	195
12,0	4	24,0	0,600	0,038	1.280	195
16,0	4	32,0	0,800	0,050	960	195
20,0	4	40,0	1,000	0,063	770	195

MAT 320–325	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	0,300	0,011	2.130	100
8,0	4	16,0	0,400	0,019	1.600	120
10,0	4	20,0	0,500	0,028	1.280	150
12,0	4	24,0	0,600	0,034	1.070	150
16,0	4	32,0	0,800	0,045	800	150
20,0	4	40,0	1,000	0,057	640	150

MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	0,300	0,010	1.700	70
8,0	4	16,0	0,400	0,017	1.280	85
10,0	4	20,0	0,500	0,025	1.020	105
12,0	4	24,0	0,600	0,030	850	105
16,0	4	32,0	0,800	0,040	640	105
20,0	4	40,0	1,000	0,050	510	105

MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,300	0,009	1.120	40
8,0	4	12,0	0,400	0,015	840	50
10,0	4	15,0	0,500	0,022	670	60
12,0	4	18,0	0,600	0,026	560	60
16,0	4	24,0	0,800	0,035	420	60
20,0	4	30,0	1,000	0,044	340	60

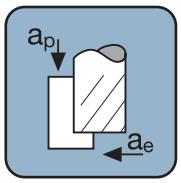
MAT 320–325	1.6					HRC <25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,300	0,010	1.280	55
8,0	4	12,0	0,400	0,017	960	65
10,0	4	15,0	0,500	0,025	770	80
12,0	4	18,0	0,600	0,030	640	80
16,0	4	24,0	0,800	0,040	480	80
20,0	4	30,0	1,000	0,050	390	80

MAT 320–325	1.6					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	0,300	0,009	850	35
8,0	4	12,0	0,400	0,016	640	40
10,0	4	15,0	0,500	0,024	510	50
12,0	4	18,0	0,600	0,028	430	50
16,0	4	24,0	0,800	0,038	320	50
20,0	4	30,0	1,000	0,047	260	50

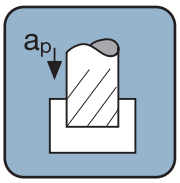
MAT 320–325	6.1/6.2/6.3					HRC <45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	0,300	0,008	590	20
8,0	4	8,0	0,400	0,012	440	25
10,0	4	10,0	0,500	0,019	360	30
12,0	4	12,0	0,600	0,023	300	30
16,0	4	16,0	0,800	0,030	220	30
20,0	4	20,0	1,000	0,038	180	30

544 864

PS 105 | Typ HR | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 320–325 | 1.1/1.2/1.3/2 | HRC <20

d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	3,0	0,025	3.980	405
8,0	4	12,0	4,0	0,035	2.990	425
10,0	4	15,0	5,0	0,050	2.390	480
12,0	4	18,0	6,0	0,066	1.990	530
16,0	4	24,0	8,0	0,088	1.500	530
20,0	4	30,0	10,0	0,110	1.200	530

MAT 320–325 | 1.1/1.2/1.3/2 | HRC <20

d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	–	0,020	3.560	290
8,0	4	8,0	–	0,028	2.670	305
10,0	4	10,0	–	0,040	2.140	345
12,0	4	12,0	–	0,053	1.780	380
16,0	4	16,0	–	0,070	1.340	380
20,0	4	20,0	–	0,088	1.070	380

MAT 320–325 | 1.4/1.5/2 | HRC 20~30

d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	2,4	0,023	3.350	305
8,0	4	12,0	3,2	0,032	2.510	320
10,0	4	15,0	4,0	0,045	2.010	365
12,0	4	18,0	4,8	0,059	1.680	400
16,0	4	24,0	6,4	0,079	1.260	400
20,0	4	30,0	8,0	0,099	1.010	400

MAT 320–325 | 1.4/1.5/2 | HRC 20~30

d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	–	0,018	3.030	220
8,0	4	8,0	–	0,025	2.270	235
10,0	4	10,0	–	0,036	1.820	265
12,0	4	12,0	–	0,048	1.520	290
16,0	4	16,0	–	0,063	1.140	290
20,0	4	20,0	–	0,079	910	290

MAT 320–325 | 1.4/1.5 | HRC 30~38

d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	2,4	0,020	2.550	210
8,0	4	12,0	3,2	0,028	1.910	220
10,0	4	15,0	4,0	0,040	1.530	245
12,0	4	18,0	4,8	0,053	1.280	275
16,0	4	24,0	6,4	0,070	960	275
20,0	4	30,0	8,0	0,088	770	275

MAT 320–325 | 1.4/1.5 | HRC 30~38

d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	–	0,016	2.290	150
8,0	4	8,0	–	0,023	1.720	155
10,0	4	10,0	–	0,032	1.370	180
12,0	4	12,0	–	0,042	1.150	195
16,0	4	16,0	–	0,056	860	195
20,0	4	20,0	–	0,070	690	195

MAT 320–325 | 1.4/1.5 | HRC 30~45

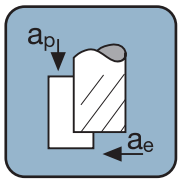
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	2,0	0,018	1.700	120
8,0	4	8,0	2,7	0,025	1.280	130
10,0	4	10,0	3,3	0,035	1.020	145
12,0	4	12,0	4,0	0,046	850	160
16,0	4	16,0	5,3	0,062	640	160
20,0	4	20,0	6,6	0,077	510	160

MAT 320–325 | 1.4/1.5 | HRC 30~45

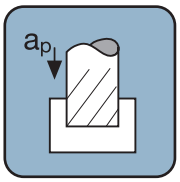
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	4,5	–	0,014	1.540	90
8,0	4	6,0	–	0,020	1.160	95
10,0	4	7,5	–	0,028	930	105
12,0	4	9,0	–	0,037	770	115
16,0	4	12,0	–	0,049	580	115
20,0	4	15,0	–	0,062	470	120

544 864

PS 105 | Typ HR | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 320–325	1.6					HRC < 25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	2,4	0,020	1.910	155
8,0	4	8,0	3,2	0,028	1.440	165
10,0	4	10,0	4,0	0,040	1.150	185
12,0	4	12,0	4,8	0,053	960	205
16,0	4	16,0	6,4	0,070	720	205
20,0	4	20,0	8,0	0,088	580	205

MAT 320–325	1.6					HRC < 25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,6	–	0,016	1.700	110
8,0	4	4,8	–	0,023	1.280	120
10,0	4	6,0	–	0,032	1.020	135
12,0	4	7,2	–	0,042	850	145
16,0	4	9,6	–	0,056	640	145
20,0	4	12,0	–	0,070	510	145

MAT 320–325	5.1/5.2/5.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	2,0	0,019	1.280	100
8,0	4	8,0	2,7	0,026	960	105
10,0	4	10,0	3,3	0,038	770	120
12,0	4	12,0	4,0	0,050	640	130
16,0	4	16,0	5,3	0,066	480	130
20,0	4	20,0	6,6	0,083	390	130

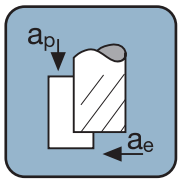
MAT 320–325	5.1/5.2/5.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,0	–	0,015	1.170	75
8,0	4	4,0	–	0,021	880	75
10,0	4	5,0	–	0,030	710	90
12,0	4	6,0	–	0,040	590	95
16,0	4	8,0	–	0,053	440	95
20,0	4	10,0	–	0,066	360	100

MAT 320–325	6.1/6.2/6.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	1,5	0,015	850	55
8,0	4	8,0	2,0	0,021	640	55
10,0	4	10,0	2,5	0,030	510	65
12,0	4	12,0	3,0	0,040	430	70
16,0	4	16,0	4,0	0,053	320	70
20,0	4	20,0	5,0	0,066	260	70

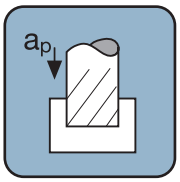
MAT 320–325	6.1/6.2/6.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	4	2,4	–	0,012	750	40
8,0	4	3,2	–	0,017	560	40
10,0	4	4,0	–	0,024	450	45
12,0	4	4,8	–	0,032	380	50
16,0	4	6,4	–	0,042	280	50
20,0	4	8,0	–	0,053	230	50

544 884

PS 105 | Typ HR | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 320–325	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	1,800	0,018	2.660	190
8,0	4	16,0	2,400	0,025	1.990	200
10,0	4	20,0	3,000	0,035	1.600	225
12,0	4	24,0	3,600	0,046	1.330	250
16,0	4	32,0	4,800	0,062	1.000	250
20,0	4	40,0	6,000	0,077	800	250

MAT 320–325	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,0	–	0,014	2.390	135
8,0	4	4,0	–	0,020	1.800	145
10,0	4	5,0	–	0,028	1.440	165
12,0	4	6,0	–	0,037	1.200	180
16,0	4	8,0	–	0,049	900	180
20,0	4	10,0	–	0,062	720	180

MAT 320–325	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	1,800	0,016	2.230	145
8,0	4	16,0	2,400	0,022	1.680	150
10,0	4	20,0	3,000	0,032	1.340	170
12,0	4	24,0	3,600	0,042	1.120	190
16,0	4	32,0	4,800	0,055	840	190
20,0	4	40,0	6,000	0,069	670	190

MAT 320–325	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,0	–	0,013	2.020	105
8,0	4	4,0	–	0,018	1.520	110
10,0	4	5,0	–	0,025	1.210	125
12,0	4	6,0	–	0,033	1.010	135
16,0	4	8,0	–	0,044	760	135
20,0	4	10,0	–	0,055	610	140

MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	12,0	1,800	0,014	1.700	100
8,0	4	16,0	2,400	0,020	1.280	105
10,0	4	20,0	3,000	0,028	1.020	115
12,0	4	24,0	3,600	0,037	850	130
16,0	4	32,0	4,800	0,049	640	130
20,0	4	40,0	6,000	0,062	510	130

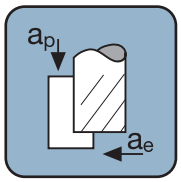
MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	3,0	–	0,011	1.490	70
8,0	4	4,0	–	0,016	1.120	75
10,0	4	5,0	–	0,022	900	85
12,0	4	6,0	–	0,030	750	90
16,0	4	8,0	–	0,039	560	90
20,0	4	10,0	–	0,049	450	90

MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	1,500	0,012	1.120	60
8,0	4	12,0	2,000	0,017	840	60
10,0	4	15,0	2,500	0,025	670	70
12,0	4	18,0	3,000	0,032	560	75
16,0	4	24,0	4,000	0,043	420	75
20,0	4	30,0	5,000	0,054	340	75

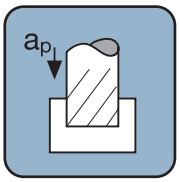
MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	2,4	–	0,010	1.010	40
8,0	4	3,2	–	0,014	760	45
10,0	4	4,0	–	0,020	610	50
12,0	4	4,8	–	0,026	510	55
16,0	4	6,4	–	0,034	380	55
20,0	4	8,0	–	0,043	310	55

544 884

PS 105 | Typ HR | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 320–325	1.6					HRC < 25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	1,500	0,014	1.280	75
8,0	4	12,0	2,000	0,020	960	80
10,0	4	15,0	2,500	0,028	770	90
12,0	4	18,0	3,000	0,037	640	95
16,0	4	24,0	4,000	0,049	480	95
20,0	4	30,0	5,000	0,062	390	100

MAT 320–325	1.6					HRC < 25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	2,4	–	0,011	1.170	55
8,0	4	3,2	–	0,016	880	60
10,0	4	4,0	–	0,022	710	65
12,0	4	4,8	–	0,030	590	70
16,0	4	6,4	–	0,039	440	70
20,0	4	8,0	–	0,049	360	75

MAT 320–325	5.1/5.2/5.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	9,0	1,500	0,013	850	45
8,0	4	12,0	2,000	0,018	640	50
10,0	4	15,0	2,500	0,026	510	55
12,0	4	18,0	3,000	0,035	430	60
16,0	4	24,0	4,000	0,046	320	60
20,0	4	30,0	5,000	0,058	260	65

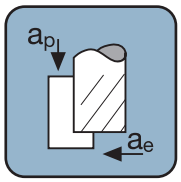
MAT 320–325	5.1/5.2/5.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	2,0	–	0,011	750	35
8,0	4	2,7	–	0,015	560	35
10,0	4	3,3	–	0,021	450	40
12,0	4	4,0	–	0,028	380	45
16,0	4	5,3	–	0,037	280	45
20,0	4	6,6	–	0,046	230	45

MAT 320–325	6.1/6.2/6.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	6,0	1,200	0,011	590	25
8,0	4	8,0	1,600	0,015	440	30
10,0	4	10,0	2,000	0,021	360	35
12,0	4	12,0	2,400	0,028	300	35
16,0	4	16,0	3,200	0,037	220	35
20,0	4	20,0	4,000	0,046	180	35

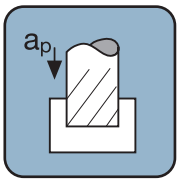
MAT 320–325	6.1/6.2/6.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	4	1,8	–	0,008	540	20
8,0	4	2,4	–	0,012	400	20
10,0	4	3,0	–	0,017	320	25
12,0	4	3,6	–	0,022	270	25
16,0	4	4,8	–	0,030	200	25
20,0	4	6,0	–	0,037	160	25

544 364

PS 105 | Typ W/45° | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 320–325	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	9,0	1,800	0,020	3.820	235
8,0	3	12,0	2,400	0,032	2.870	280
10,0	3	15,0	3,000	0,045	2.300	315
12,0	3	18,0	3,600	0,060	1.910	345
16,0	3	24,0	4,800	0,080	1.440	350
20,0	3	30,0	6,000	0,100	1.150	345

MAT 320–325	1.1/1.2/1.3/2					HRC <20
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	3,0	–	0,016	3.400	170
8,0	3	4,0	–	0,026	2.550	200
10,0	3	5,0	–	0,036	2.040	225
12,0	3	6,0	–	0,048	1.700	245
16,0	3	8,0	–	0,064	1.280	250
20,0	3	10,0	–	0,080	1.020	245

MAT 320–325	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	9,0	1,800	0,018	3.190	180
8,0	3	12,0	2,400	0,029	2.390	210
10,0	3	15,0	3,000	0,041	1.910	235
12,0	3	18,0	3,600	0,054	1.600	260
16,0	3	24,0	4,800	0,072	1.200	260
20,0	3	30,0	6,000	0,090	960	260

MAT 320–325	1.4/1.5/2					HRC 20~30
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	3,0	–	0,015	2.870	130
8,0	3	4,0	–	0,023	2.150	150
10,0	3	5,0	–	0,032	1.720	170
12,0	3	6,0	–	0,043	1.440	190
16,0	3	8,0	–	0,058	1.080	190
20,0	3	10,0	–	0,072	860	190

MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	9,0	1,800	0,016	2.550	125
8,0	3	12,0	2,400	0,026	1.910	150
10,0	3	15,0	3,000	0,036	1.530	170
12,0	3	18,0	3,600	0,048	1.280	185
16,0	3	24,0	4,800	0,064	960	185
20,0	3	30,0	6,000	0,080	770	185

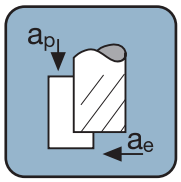
MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~38
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	3,0	–	0,013	2.290	90
8,0	3	4,0	–	0,020	1.720	110
10,0	3	5,0	–	0,029	1.370	120
12,0	3	6,0	–	0,038	1.150	135
16,0	3	8,0	–	0,051	860	135
20,0	3	10,0	–	0,064	690	135

MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	6,0	1,500	0,014	1.700	75
8,0	3	8,0	2,000	0,022	1.280	90
10,0	3	10,0	2,500	0,032	1.020	100
12,0	3	12,0	3,000	0,042	850	110
16,0	3	16,0	4,000	0,056	640	110
20,0	3	20,0	5,000	0,070	510	110

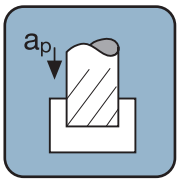
MAT 320–325	1.4/1.5					HRC 30~45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min^{-1}]	v_f [mm/min]
6,0	3	2,4	–	0,011	1.540	55
8,0	3	3,2	–	0,018	1.160	65
10,0	3	4,0	–	0,025	930	75
12,0	3	4,8	–	0,034	770	80
16,0	3	6,4	–	0,045	580	80
20,0	3	8,0	–	0,056	470	80

544 364

PS 105 | Typ W/45° | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 320–325	1.6					HRC < 25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	6,0	1,500	0,016	1.910	95
8,0	3	8,0	2,000	0,026	1.440	115
10,0	3	10,0	2,500	0,036	1.150	125
12,0	3	12,0	3,000	0,048	960	140
16,0	3	16,0	4,000	0,064	720	140
20,0	3	20,0	5,000	0,080	580	140

MAT 320–325	1.6					HRC < 25
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	2,4	–	0,013	1.700	70
8,0	3	3,2	–	0,020	1.280	80
10,0	3	4,0	–	0,029	1.020	90
12,0	3	4,8	–	0,038	850	100
16,0	3	6,4	–	0,051	640	100
20,0	3	8,0	–	0,064	510	100

MAT 320–325	4.1/4.2/4.3					< 10% Si
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	9,0	1,800	0,022	12.740	860
8,0	3	12,0	2,400	0,035	9.550	1.010
10,0	3	15,0	3,000	0,050	7.640	1.135
12,0	3	18,0	3,600	0,066	6.370	1.265
16,0	3	24,0	4,800	0,088	4.780	1.265
20,0	3	30,0	6,000	0,110	3.820	1.265

MAT 320–325	4.1/4.2/4.3					< 10% Si
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	3,0	–	0,018	11.460	620
8,0	3	4,0	–	0,028	8.600	730
10,0	3	5,0	–	0,040	6.880	820
12,0	3	6,0	–	0,053	5.730	910
16,0	3	8,0	–	0,070	4.300	910
20,0	3	10,0	–	0,088	3.440	910

MAT 320–325	5.1/5.2/5.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	6,0	1,500	0,015	1.280	60
8,0	3	8,0	2,000	0,024	960	70
10,0	3	10,0	2,500	0,034	770	80
12,0	3	12,0	3,000	0,045	640	90
16,0	3	16,0	4,000	0,060	480	90
20,0	3	20,0	5,000	0,075	390	90

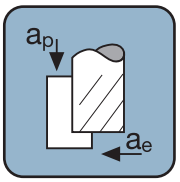
MAT 320–325	5.1/5.2/5.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	2,0	–	0,012	1.170	45
8,0	3	2,7	–	0,019	880	55
10,0	3	3,3	–	0,027	710	60
12,0	3	4,0	–	0,036	590	65
16,0	3	5,3	–	0,048	440	65
20,0	3	6,6	–	0,060	360	65

MAT 320–325	6.1/6.2/6.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	6,0	1,200	0,012	850	35
8,0	3	8,0	1,600	0,019	640	40
10,0	3	10,0	2,000	0,027	510	45
12,0	3	12,0	2,400	0,036	430	50
16,0	3	16,0	3,200	0,048	320	50
20,0	3	20,0	4,000	0,060	260	50

MAT 320–325	6.1/6.2/6.3					HRC < 45
d_1 [mm]	z [–]	a_p max. [mm]	a_e max. [mm]	f_z [mm]	n [min⁻¹]	v_f [mm/min]
6,0	3	1,8	–	0,010	750	25
8,0	3	2,4	–	0,015	560	30
10,0	3	3,0	–	0,022	450	30
12,0	3	3,6	–	0,029	380	35
16,0	3	4,8	–	0,038	280	35
20,0	3	6,0	–	0,048	230	35

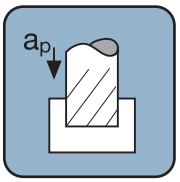
544 365

PS 105 | Typ VA | FUTURA



Seitenfräsen
Side milling
Contournage
Contornatura

MAT 320–325	1.6.1–1.6.5		1.6.6		5 HRC < 45		6 HRC < 45		
V_c	22 – 28 m/min		10 – 14 m/min		5 – 8 m/min		5 – 8 m/min		
d_1 [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	
4	1.750 – 2.230	0,035	800 – 1.110	0,035	400 – 640	0,035	400 – 640	0,035	$a_p = 1{,}0 \times d_1$ $a_e = 0{,}5 \times d_1$
5	1.400 – 1.780	0,045	640 – 890	0,045	320 – 510	0,045	320 – 510	0,045	
6	1.170 – 1.490	0,050	530 – 740	0,050	270 – 420	0,050	270 – 420	0,050	
8	880 – 1.120	0,065	400 – 560	0,065	200 – 320	0,065	200 – 320	0,065	
10	700 – 890	0,080	320 – 450	0,080	160 – 250	0,080	160 – 250	0,080	
12	580 – 740	0,130	270 – 370	0,130	130 – 210	0,130	130 – 210	0,130	
16	440 – 560	0,165	200 – 280	0,165	100 – 160	0,165	100 – 160	0,165	
20	350 – 450	0,210	160 – 220	0,210	80 – 130	0,210	80 – 130	0,210	
25	280 – 360	0,260	130 – 180	0,260	60 – 100	0,260	60 – 100	0,260	



Nutenfräsen
Slotting
Rainurage
Cave

MAT 320–325	1.6.1–1.6.5		1.6.6		5 HRC < 45		6 HRC < 45		
V_c	20 – 25 m/min		8 – 12 m/min		4 – 7 m/min		4 – 7 m/min		
d_1 [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	n [min-1]	f_z [mm]	
4	1.590 – 2.000	0,025	640 – 960	0,025	320 – 560	0,025	320 – 560	0,025	$a_p = 0{,}5 \times d_1$ $a_e = 1{,}0 \times d_1$
5	1.270 – 1.600	0,030	510 – 760	0,030	250 – 450	0,030	250 – 450	0,030	
6	1.060 – 1.330	0,040	420 – 640	0,040	210 – 370	0,040	210 – 370	0,040	
8	800 – 1.000	0,050	320 – 480	0,050	160 – 280	0,050	160 – 280	0,050	
10	640 – 800	0,060	250 – 380	0,060	130 – 220	0,060	130 – 220	0,060	
12	530 – 660	0,095	210 – 320	0,095	110 – 190	0,095	110 – 190	0,095	
16	400 – 500	0,130	160 – 240	0,130	80 – 140	0,130	80 – 140	0,130	
20	320 – 400	0,155	130 – 190	0,155	60 – 110	0,155	60 – 110	0,155	
25	250 – 320	0,200	100 – 150	0,200	50 – 90	0,200	50 – 90	0,200	

Korrekturfaktoren · Correction factors · Facteurs de correction · Fattori di correzione:

$a_p \times 0{,}5 \rightarrow v_f \times 1{,}25$

Kernlochtabellen Gewindebohren
Tapping drill sizes machine taps
Diametrès avant trou tarauds machine
Tabella dei prefori maschi a macchina

KOMPETENZ IN PRÄZISION

M	P	⌀
M 1	0,25	0,75
M 1,1	0,25	0,85
M 1,2	0,25	0,95
M 1,4	0,3	1,10
M 1,6	0,35	1,25
M 1,7	0,35	1,30
M 1,8	0,35	1,45
M 2	0,4	1,60
M 2,2	0,45	1,75
M 2,3	0,4	1,90
M 2,5	0,45	2,05
M 2,6	0,45	2,10
M 3	0,5	2,50
M 3,5	0,6	2,90
M 4	0,7	3,30
M 4,5	0,75	3,70
M 5	0,8	4,20
M 6	1	5,00
M 7	1	6,00
M 8	1,25	6,80
M 9	1,25	7,80
M 10	1,5	8,50
M 11	1,5	9,50
M 12	1,75	10,20
M 14	2	12,00
M 16	2	14,00
M 18	2,5	15,50
M 20	2,5	17,50
M 22	2,5	19,50
M 24	3	21,00
M 27	3	24,00
M 30	3,5	26,50
M 33	3,5	29,50
M 36	4	32,00
M 39	4	35,00
M 42	4,5	37,50
M 45	4,5	40,50
M 48	5	43,00
M 52	5	47,00

MF	P	⌀
M 2 x	0,25	1,75
M 2,5 x	0,35	2,15
M 3 x	0,35	2,65
M 3,5 x	0,35	3,15
M 4 x	0,35	3,65
M 4 x	0,5	3,50
M 5 x	0,5	4,50
M 6 x	0,5	5,50
M 6 x	0,75	5,20
M 7 x	0,75	6,20
M 8 x	0,5	7,50
M 8 x	0,75	7,20
M 8 x	1	7,00
M 9 x	1	8,00
M 10 x	0,75	9,20
M 10 x	1	9,00
M 10 x	1,25	8,80
M 11 x	1	10,00
M 12 x	1	11,00
M 12 x	1,25	10,75
M 12 x	1,5	10,50
M 14 x	1	13,00
M 14 x	1,25	12,80
M 14 x	1,5	12,50
M 15 x	1	14,00
M 15 x	1,5	13,50
M 16 x	1	15,00
M 16 x	1,5	14,50
M 18 x	1	17,00
M 18 x	1,5	16,50
M 18 x	2	16,00
M 20 x	1	19,00
M 20 x	1,5	18,50
M 20 x	2	18,00
M 22 x	1	21,00
M 22 x	1,5	20,50
M 22 x	2	20,00
M 24 x	1	23,00
M 24 x	1,5	22,50
M 24 x	2	22,00
M 25 x	1,5	23,50
M 26 x	1,5	24,50
M 27 x	1,5	25,50
M 27 x	2	25,00
M 28 x	1,5	26,50
M 30 x	1	29,00
M 30 x	1,5	28,50
M 30 x	2	28,00

EG-M	P	⌀
EG M 2,5	0,45	2,65
EG M 3	0,5	3,15
EG M 3,5	0,6	3,70
EG M 4	0,7	4,20
EG M 5	0,8	5,25
EG M 6	1	6,30
EG M 8	1,25	8,40
EG M 10	1,5	10,50
EG M 12	1,75	12,50
EG M 14	2	14,50
EG M 16	2	16,50

MJ	P	⌀
MJ 3 x	0,5	2,60
MJ 4 x	0,7	3,40
MJ 5 x	0,8	4,30
MJ 6 x	1	5,10
MJ 8 x	1,25	6,90
MJ 10 x	1,5	8,70
MJ 12 x	1,75	10,50
MJ 16 x	2	14,30

Kernlochtabellen Gewindebohren
Tapping drill sizes machine taps
Diametrès avant trou tarauds machine
Tabella dei prefori maschi a macchina

G

	P/1"	⌀
G 1/8 –	28	8,80
G 1/4 –	19	11,80
G 3/8 –	19	15,25
G 1/2 –	14	19,00
G 5/8 –	14	21,00
G 3/4 –	14	24,50
G 7/8 –	11	28,25
G 1 –	11	30,75
G 1 1/8 –	11	35,50
G 1 1/4 –	11	39,50
G 1 3/8 –	11	41,90
G 1 1/2 –	11	45,25
G 1 3/4 –	11	51,00
G 2 –	11	57,00

UN-8

	P/1"	⌀
UN-8 1 1/8 –	8	25,40
UN-8 1 1/4 –	8	28,50
UN-8 1 1/2 –	8	35,00
UN-8 1 3/4 –	8	41,50
UN-8 2 –	8	48,00

PG

	P/1"	⌀
Pg 7 -	20	11,40
Pg 9 -	18	14,00
Pg 11 -	18	17,25
Pg 13,5 -	18	19,00
Pg 16 -	18	21,25
Pg 21 -	16	27,00
Pg 29 -	16	35,50

NPT

	P/1"	⌀
NPT 1/16 –	27	6,30
NPT 1/8 –	27	8,50
NPT 1/4 –	18	11,10
NPT 3/8 –	18	14,50
NPT 1/2 –	14	17,75
NPT 3/4 –	14	23,20
NPT 1 –	11,5	29,00

UNC

	P/1"	⌀
UNC # 1 –	64	1,55
UNC # 2 –	56	1,85
UNC # 3 –	48	2,10
UNC # 4 –	40	2,35
UNC # 5 –	40	2,65
UNC # 6 –	32	2,85
UNC # 8 –	32	3,50
UNC # 10 –	24	3,90
UNC # 12 –	24	4,50
UNC 1/4 –	20	5,10
UNC 5/16 –	18	6,60
UNC 3/8 –	16	8,00
UNC 7/16 –	14	9,40
UNC 1/2 –	13	10,80
UNC 9/16 –	12	12,20
UNC 5/8 –	11	13,50
UNC 3/4 –	10	16,50
UNC 7/8 –	9	19,50
UNC 1 –	8	22,25
UNC 1 1/8 –	7	25,00

UNJC

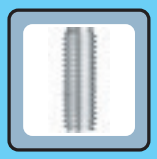
	P/1"	⌀
UNJC # 4 –	40	2,30
UNJC # 6 –	32	2,85
UNJC # 8 –	32	3,50
UNJC # 10 –	24	3,90
UNJC 1/4 –	20	5,25
UNJC 5/16 –	18	6,70
UNJC 3/8 –	16	8,10

UNF

	P/1"	⌀
UNF # 0 –	80	1,25
UNF # 1 –	72	1,55
UNF # 2 –	64	1,85
UNF # 3 –	56	2,10
UNF # 4 –	48	2,40
UNF # 5 –	44	2,70
UNF # 6 –	40	3,00
UNF # 8 –	36	3,50
UNF # 10 –	32	4,10
UNF # 12 –	28	4,65
UNF 1/4 –	28	5,50
UNF 5/16 –	24	6,90
UNF 3/8 –	24	8,50
UNF 7/16 –	20	9,90
UNF 1/2 –	20	11,50
UNF 9/16 –	18	12,90
UNF 5/8 –	18	14,50
UNF 3/4 –	16	17,50
UNF 7/8 –	14	20,40
UNF 1 –	12	23,25
UNF 1 1/8 –	12	26,50
UNF 1 1/4 –	12	29,50
UNF 1 3/8 –	12	32,75
UNF 1 1/2 –	12	36,00

UNJF

	P/1"	⌀
UNJF # 6 –	40	3,00
UNJF # 8 –	36	3,55
UNJF # 10 –	32	4,15
UNJF 1/4 –	28	5,55
UNJF 5/16 –	24	7,00
UNJF 3/8 –	24	8,60



Kernlochtabellen Gewindeformen
Tapping drill sizes forming taps
Diametrès avant trou tarauds à refouler
Tabella dei prefori maschio a rullare

KOMPETENZ IN PRÄZISION

M	P	⌀ 6HX min.	⌀ 6HX max.	⌀ 6GX min.	⌀ 6GX max.	⌀ 7GX min.	⌀ 7GX max.
M 1	0,25	0,89	0,91				
M 1,1	0,25	0,99	1,01				
M 1,2	0,25	1,09	1,11				
M 1,4	0,3	1,27	1,29				
M 1,6	0,35	1,45	1,47				
M 1,7	0,35	1,55	1,57				
M 1,8	0,35	1,65	1,67				
M 2	0,4	1,82	1,84	1,85	1,88		
M 2,2	0,45	2,01	2,04	2,02	2,06		
M 2,3	0,4	2,12	2,14				
M 2,5	0,45	2,31	2,34	2,32	2,36		
M 2,6	0,45	2,41	2,44				
M 3	0,5	2,78	2,81	2,79	2,84	2,81	2,85
M 3,5	0,6	3,23	3,27	3,24	3,30		
M 4	0,7	3,67	3,71	3,69	3,73	3,71	3,77
M 4,5	0,75	4,15	4,21				
M 5	0,8	4,62	4,67	4,65	4,71	4,66	4,73
M 6	1	5,50	5,56	5,55	5,63	5,56	5,64
M 7	1	6,50	6,56				
M 8	1,25	7,36	7,44	7,40	7,47	7,42	7,50
M 9	1,25	8,36	8,44				
M 10	1,5	9,22	9,31	9,26	9,35	9,30	9,39
M 11	1,5	10,22	10,31				
M 12	1,75	11,08	11,19	11,14	11,24	11,17	11,28
M 14	2	12,96	13,08	13,00	13,12	13,04	13,16
M 16	2	14,96	15,08	15,00	15,12	15,04	15,16
M 18	2,5	16,66	16,81				
M 20	2,5	18,66	18,81				
M 22	2,5	20,66	20,81				
M 24	3	22,39	22,56				
M 27	3	25,39	25,56				
M 30	3,5	28,09	28,28				
M 33	3,5	31,09	31,28				
M 36	4	33,80	34,01				
M 39	4	36,80	37,01				
M 42	4,5	39,52	39,73				
M 45	4,5	42,52	42,73				

MF	P	⌀ min.	⌀ max.
M 2 x	0,25	1,89	1,91
M 2,5 x	0,35	2,35	2,37
M 3 x	0,35	2,85	2,87
M 3,5 x	0,35	3,35	3,37
M 4 x	0,35	3,85	3,88
M 4 x	0,5	3,77	3,80
M 5 x	0,5	4,77	4,80
M 6 x	0,5	5,78	5,83
M 6 x	0,75	5,64	5,69
M 7 x	0,75	6,64	6,69
M 8 x	0,5	7,78	7,83
M 8 x	0,75	7,64	7,69
M 8 x	1	7,50	7,56
M 9 x	1	8,50	8,56
M 10 x	0,75	9,64	9,69
M 10 x	1	9,50	9,56
M 10 x	1,25	9,35	9,43
M 11 x	1	10,50	10,56
M 12 x	1	11,50	11,56
M 12 x	1,25	11,35	11,43
M 12 x	1,5	11,21	11,30
M 14 x	1	13,52	13,58
M 14 x	1,25	13,40	13,49
M 14 x	1,5	13,24	13,33
M 15 x	1	14,52	14,60
M 15 x	1,5	14,26	14,36
M 16 x	1	15,52	15,58
M 16 x	1,5	15,24	15,33
M 18 x	1,5	17,25	17,34
M 20 x	1,5	19,25	19,34
M 22 x	1,5	21,25	21,37
M 24 x	1,5	23,25	23,37

G	P/1"	⌀ min.	⌀ max.
G 1/8 – 28		9,25	9,32
G 1/4 – 19		12,43	12,53
G 3/8 – 19		15,94	16,04
G 1/2 – 14		19,93	20,15

UNC	P/1"	⌀ min.	⌀ max.
UNC # 5 – 40		2,86	2,93
UNC # 6 – 32		3,09	3,17
UNC # 8 – 32		3,76	3,84
UNC # 10 – 24		4,26	4,35
UNC 1/4 – 20		5,66	5,76
UNC 5/16 – 18		7,18	7,29
UNC 3/8 – 16		8,66	8,78
UNC 7/16 – 14		10,12	10,27
UNC 1/2 – 13		11,62	11,78
UNC 9/16 – 12		13,14	13,28
UNC 5/8 – 11		14,61	14,76
UNC 3/4 – 10		17,65	17,80
UNC 7/8 – 9		20,66	20,84
UNC 1 – 8		23,63	23,84

UNF	P/1"	⌀ min.	⌀ max.
UNF # 6 – 40		3,19	3,26
UNF # 10 – 32		4,41	4,47
UNF 1/4 – 28		5,87	5,94
UNF 5/16 – 24		7,39	7,47
UNF 3/8 – 24		8,98	9,06
UNF 7/16 – 20		10,45	10,55
UNF 1/2 – 20		12,05	12,14
UNF 9/16 – 18		13,56	13,64
UNF 5/8 – 18		15,15	15,23
UNF 3/4 – 16		18,22	18,30
UNF 7/8 – 14		21,27	21,38
UNF 1 – 12		24,26	24,37

Härtevergleichstabelle
Hardness comparison table
Tableau de comparaisons de duretées
Tabella di comparazione delle durezze

R_m [N/mm²]	HV 10	HB	HRC
240	75	71	–
255	80	76	–
270	85	81	–
285	90	86	–
305	95	90	–
320	100	95	–
335	105	100	–
350	110	105	–
370	115	109	–
385	120	114	–
400	125	119	–
415	130	124	–
430	135	128	–
450	140	133	–
465	145	138	–
480	150	143	–
495	155	147	–
510	160	152	–
530	165	157	–
545	170	162	–
560	175	166	–
575	180	171	–
595	185	176	–
610	190	181	–
625	195	185	–
640	200	190	–
660	205	195	–
675	210	199	–
690	215	204	–
705	220	209	–
720	225	214	–
740	230	219	–
755	235	223	–
770	240	228	–
785	245	233	–
800	250	238	22
820	255	242	23
835	260	247	24
860	268	255	25
870	272	258	26
900	280	266	27

R_m [N/mm²]	HV 10	HB	HRC
920	287	273	28
940	293	278	29
970	302	287	30
995	310	295	31
1020	317	301	32
1050	327	311	33
1080	336	319	34
1110	345	328	35
1140	355	337	36
1170	364	346	37
1200	373	354	38
1230	382	363	39
1260	392	372	40
1300	403	383	41
1330	413	393	42
1360	423	402	43
1400	434	413	44
1440	446	424	45
1480	458	435	46
1530	473	449	47
1570	484	460	48
1620	497	472	49
1680	514	488	50
1730	527	501	51
1790	544	517	52
1845	560	532	53
1910	578	549	54
1980	596	567	55
2050	615	584	56
2140	639	607	57
–	655	622	58
–	675	–	59
–	698	–	60
–	720	–	61
–	745	–	62
–	773	–	63
–	800	–	64
–	829	–	65
–	864	–	66
–	900	–	67
–	940	–	68

	W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
1	**Stähle – Steels – Aciers – Acciai**									
1.1	**Baustähle (Rm < 800 N/mm²) – Structural steels (tensile strength < 800 N/mm²) – Aciers de construction (résistance < 800 N/mm²) – Acciai da costruzione (resistenza < 800 N/mm²)**									
1.1.1	**Allgemeine Baustähle – General structural steels – Aciers mi-dur – Acciai per applicazioni generali**									
	1.0035	St 33	–	A 33	–	Fe 320	–	AE 235-B	–	–
	1.0037	St 37-2	S 235 JRG 2	E 24-2NE	4360-40 C	Fe 360 B	1312	–	A 570 Grade 36	STKM 12 C
	1.0044	St 44-2	S 275 JR	E 28-2	4360-43 B	Fe 430 BFN	1412	AE 275-B	A 570 Grade 40	–
	1.0050	St 50-2	E 295	A 50-2	4360-50 B	Fe 490	2172	–	A 570 Grade 50	SS 50
	1.0060	St 60-2	–	A 60-2	4360-55 E	Fe 590	–	–	–	SM 58
	1.0070	St 70-2	–	A 70-2	–	Fe 70-2	–	A 690-2	–	–
	1.0116	St 37-3	Fe 360 D1(2); S 235 J2G3(4)	Fe 360 D1(2); E 24-4	Fe 360 D1(2); 4360-40 D	Fe 360 D 1(2); Fe37-3	1313	Fe 360 D 1(2); A 360 C	A 573-81 65; Grade 58	–
	1.0120	St 37	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.0140	St 42	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.0144	St 44-3	Fe 430 D1(2); S 275 J2 G3 (4)	Fe 430 D1(2); E 28-4	Fe 430 D1(2); 4360 43 D	Fe 430 D1(2)	1414	Fe 430 D 1(2)	A 573-81; Grade 70	SM 41 C
	1.0181	St 42-2	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.0531	St 50	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.0570	St 52-3	Fe 510 D1; S 355 J 2 G 3	Fe 510 D1; E 36-4	Fe 510 D1; 4360-50 D	Fe 510 D1	2134-01	Fe 510 D 1	Grade 50	SM 520 C
1.1.2	**Kesselbleche – Boiler plate – Tôles – Piastre per boiler**									
	1.0345	H I	P 235 GH	A 37 CP; CC 12	1501 161	–	1330	F.1110; A 37 RC 1	A 515 65	SGV 410, 450, 480, 490
	1.0425	H II	P 265 GH	A 42 CP; XC 25	161-400	Fe 410 1 KW	1432	A 42 RC 1	–	SGV 410, 450, 480
	1.0435	H III	P 285 NH	–	–	–	–	–	–	–
	1.0445	H IV	P 295 NH	–	–	–	–	–	–	–
1.1.3	**Stahlguss – Cast steel – Fonte d'acier -Acciai fusi**									
	1.0420	GS-38	GE 200	E 24-2 Ne	–	–	1306	–	–	–
	1.0443	GS-45	–	230-400 M	A 1	–	1305	F.221	A 27 65-35	–
	1.0552	GS-52	GE 260	AF 55 C 35	A 2	–	1505	–	A 27 70-36	–
	1.0558	GS-60	GE 360; S 355J 0	AF 65 C 45; E 36-3	A 3; En 50 C	Fe 510	1606	–	A 148 80-40	–
1.1.4	**Feinkornbaustähle – Fine-grain structural steel – Aciers frittés – Acciai a grana fina**									
	1.0461	StE 255	S 255 N	–	–	–	–	–	–	–
	1.0582	StE 355	P 355 N	–	–	–	–	–	–	–
	1.8905	StE 460	P 460 N	E 460 RIFP; S 460 N	–	–	–	AE 460 KG	A 633 Grade E	–
	1.8907	StE 500	S 500 N	–	–	–	–	–	–	–
1.2	**Unlegierte und niedriglegierte Stähle (Rm < 800 N/mm²) – Unalloyed and low-alloy steel (tensile strength < 800 N/mm²) – Aciers non alliés et faiblement alliés (résistance < 800 N/mm²) – Acciai non e debolmente legati (resistenza < 800 N/mm²)**									
1.2.1	**Einsatzstähle – Cementation steels – Aciers de cémentation – Acciai da cementazione**									
	1.0301	C 10	–	AF 34 C 10; XC 10	045 M 10	C 10	–	–	1010	S 10 C
	1.0401	C 15	–	AF 37 C 12; XC 12	080 M 15	C 15; C 16	1350	F.111	1015	S 15 C
	1.1121	Ck 10	2 C 10	C 10 E; XC 10	045 M 10	C 10	1265	F.1510 – C 10 k	1010	S 10 C
	1.1140	Cm 15 (C 15 R)	C 15 R	C 15 R	C 15 R	C 15 R	C 15 R	–	–	–
	1.1141	Ck 15	2 C 15	C 15 E; XC 12	080 M 15	C 16	1370	F.1511 – C 16 k	1015	S 15 C
	1.7012	13 Cr 2 (EC30)	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.7015	15 Cr 3 (EC60)	–	12 C 3	523 M 15	–	–	–	5015	SCr 415 (H)
	1.7131	16 MnCr 5 (EC 80)	16 MnCr 5	16 MC 5; 15 D 3	527 M 17	16 MnCr 5	2511	F.1515 – 16 MnCr 5	5115	SCr 415
1.2.2	**Vergütungsstähle – Heat-treatable steels – Aciers d'amélioration – Acciai da bonifica**									
	1.0402	C 22	1 C 22	AF 42 C 20; XC 25	050 A 20	C 20; C 21	1450	F.112	1020	S 22 C
	1.0501	C 35	1 C 35	AF 55 C 35; XC 38	060 A 35	C 35	1550	F.113	1035	S 35 C
	1.0503	C 45	1 C 45	AF 65 C 45; CC 45	080 M 46	C 45	1650	F.114; F.5110	1043; 1045	S 45 C
	1.0528	C 30	1 C 30	AF 50 C 30; CC 32	080 M 30	C 30	–	–	1030	S 30 C
	1.1151	Ck 22	2 C 22	C 22 E; XC 25	050 A 20; 070 M 20	C 20	–	F.1120 – C 25 k	1023; 1020	S 22 C
	1.1178	Ck 30	2 C 30	C 30 E; XC 32	080 M 30	C 30	–	–	1030	S 30 C
	1.1180	Cm 35	3 C 35	C 35 R; XC 32	080 M 36	–	1572-03/04	F.1135 – C 35 K – 1	–	–
	1.1181	Ck 35	2 C 35	C 35 E; XC 38 H 1; 320-560 M	080 A 32; 080 M 36	C 35	1572	F.1135 – C 35 k	1035	S 35 C
	1.1191	Ck 45	2 C 45	C 45 E; XC 42 H 1; XC 45	080 M 46	C 45	1672	F.1140 – C 45 k	1042; 1045	S 45 C
1.2.3	**Automatenstähle – Free cutting steels – Aciers de décolletage – Acciai automatici**									
	1.0710	15 S 10	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.0715	9 SMn 28	11 SMn 28	S 250	230 M 07	CF 9 SMn 28	1912	F.2111 – 11 SMn 28	1213	SUM 22
	1.0718	9 SMnPb 28	11 SMnPb 28	S 250 Pb; 35 MF 4	–	CF 9 SMnPb 28	1914	F.2112 – 11 SMnPb 28	12 L13	SUM 22 L
	1.0721	10 S 20	10 S 20	10 F 1	210 M 15	CF 10 S 20	–	F.2121 – 10 S 20	1108	–
	1.0722	10 SPb 20	10 SPb 20	10 Pb F 2		CF 10 SPb 20		F.2122 – 10 SPb 20	11 L 08	
	1.0723	15 S 20	–	S 300	210 A 15	–	1922	F.210.F	–	SUM 32
	1.0726	35 S 20	35 S 20	35 MF 4	212 M 36	–	1957	F.210 G	1140	–
	1.0727	45 S 20	45 S 20	45 MF 4	212 M 44	–	1973	–	1146	–
	1.0736	9 SMn 36	–	S 300	240 M 07	CF 9 SMn 36	–	F.2113 – 12 SMn 35	1215	–
	1.0737	9 SMnPb 36	–	S 300 Pb	–	CF 9 SMnPb 36	1926	F.2114 – 12 SMnPb 35	12 L14	–
1.2.4	**Kaltfließpressstähle – Cold flow press steels – Aciers pour extrusion à froid – Acciai estrusi a freddo**									
	1.1132	Cq 15	C 15 KD	C 15 C	C15E2C	C15E2C	C15E2C	–	–	SWRCH15K
	1.1152	Cq 22	C 21 KD	C 22 C	C20E2C	C20E2C	C20E2C	–	–	SWRCH20K
	1.1172	Cq 35	C 35 KD	C 35 C	–	–	–	–	–	–
	1.1192	Cq 45	C 45 KD	C 45 C	C45EC	C45EC	C45EC	–	–	SWRCH45K
1.3	**Legierte Stähle (Rm < 800 N/mm²) – Alloyed steel (tensile strength < 800 N/mm²) – Aciers allié (résistance < 800 N/mm²) – Acciai legati (resistenza < 800 N/mm²)**									
1.3.1	**Kaltzähe Baustähle – Cold-tough structural steels – Aciers alliés pour l'usinage à froid – Acciai per l´uso a freddo**									
	1.1169	20 Mn 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4311	X 2 CrNiN 18 10	X 2 CrNiN 18 10	Z 2 CN 18-10 AZ	304 S 62	X 2 CrNiN 18 11	2371	F.3541	304 LN	SUS 304 LN
	1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	X 3 CrNiMoN 17 12 2	Z 3 CND 17-12 AZ	316 S 61	X 2 CrNiMoN 17 12	2375	F.3543	316 LN	SUS 316 LN
	1.5622	14 Ni 6	–	16 N 6	–	14 Ni 6	–	F.2641 – 15 Ni 6	A 350 – LF 5	–
	1.5633	24 Ni 8	–	22 N 8	–	–	–	–	–	–
	1.7219	26 CrMo 4	–	25 CD 4 S	–	–	–	–	–	–

W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
1.3.2 Warmfeste Baustähle – Heat resistant structural steels – Aciers réfractaires – Acciai resistenti al calore									
1.0482	19 Mn 5	P 335 GH	A 52 CP; AP; FP	224-460	–	2101	A 47 RB II	A 537	–
1.4922	X 20 CrMoV 12 1	–	X 20 CrMoV 11 1	762	X 20 CrMoNi 12 01 KG	2317	–	–	–
1.5404	21 MoV 53	–	–	–	–	–	–	–	–
1.5406	17 MoV 84	–	–	–	–	–	–	–	–
1.7337	16 CrMo 4 4	–	15 CD 4.5	1501 620 Gr. 27	14 CrMo 4 5	2216	–	A 387 12 Cl.2	–
1.8070	21 CrMoV 5 11	–	–	–	–	–	–		–
1.3.3 Nitrierstähle – Nitriding alloy steels – Aciers de nitruration – Acciai da nitrurazione									
1.8504	34 CrAl 6	–	–	–	–	–	–	–	–
1.8506	34 CrAlS 5	–	–	–	–	–	–	–	–
1.8515	31 CrMo 12	31 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	31 CrMo 12	2240	F.1712 – 31 CrMo 12	–	–
1.8519	31 CrMoV 9	–	40 CAD 6.12	–	–	–	–	–	–
1.8550	34 CrAlNi 7	–	–	–	–	–	–	–	–
1.3.4 Vergütungsstähle – Heat-treatable steels – Aciers d'amélioration – Acciai da bonifica									
1.1133	20 Mn 5	–	20 M 5	120 M 19	G 22 Mn 3	1410	F-1515	1022; 1518	SMnC 420
1.1157	40 Mn 4	–	35 M 5, 40 M 5	150 M 36	–	–	–	1039	–
1.1170	28 Mn 6	–	20 M 5	150 M 28	C 28 Mn	–	–	1330	SCMn 1
1.7220	34 CrMo 4	34 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4	2234	F.8231-AM – 34 CrMo 4	4137; 4135	SCM 432; SCM 435
1.7225	42 CrMo 4	42 CrMo 4	42 CD 4; 42 C 4 TS	708 M 40	42 CrMo 4	2244	F.8232 – 42 CrMo 4	4140; 4142	SCM 440
1.7228	50 CrMo 4	50 CrMo 4	–	708 A 47	50 CrMo 4	–	50 CrMo 4	4150	SCM 445 (H)
1.3.5 Stahlguss – Cast steel – Fonte d'acier – Acciaio fuso									
1.5919	GS-15 CrNi 6	–	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4	–	–	–	–
1.7218	GS-25 CrMo 4	25 CrMo 4	25 CD 4	708 A 25; CDS 110	25 CrMo 4	2225	F.8330-AM – 25 CrMo 4	4130	SCM 420; SCM 430
1.7220	GS-34 CrMo 4	34 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4	2234	F.8231-AM – 34 CrMo 4	4137; 4135	SCM 432; SCM 435
1.7379	GS-18 CrMo 9 10	–	–	–	–	–	–	–	–
1.4 Legierte, vergütete Stähle (Rm 800 – 1200 N/mm²) – Alloyed, pre hardened steels (tensile strength 800 – 1200 N/mm²) – Aciers alliés, améliorés (résistance 800–1200 N/mm²) – Acciaio legato , pre trattato (resistenza 800 – 1200 N/mm²)									
Legierte, vergütete Stähle (kurzspanend) – Alloyed, pre hardened steels (short chipping) – Aciers alliés, dureté entre (laitons) – Acciaio legato , pre trattato a truciolo corto									
1.4.1 Vergütungsstähle – Heat-treatable steels – Aciers d'amélioration – Acciai da bonifica									
1.1133	20 Mn 5	–	20 M 5	120 M 19	G 22 Mn 3	1410	F-1515	1022; 1518	SMnC 420
1.1157	40 Mn 4 V	–	35 M 5, 40 M 5	150 M 36	–	–	–	1039	–
1.1170	28 Mn 6 V	–	35 M 5, 20 M 5	150 M 28	C 28 Mn	–	–	1330	SMn 433
1.7218	25 CrMo 4	25 CrMo 4	25 CD 4	708 A 25	25 CrMo 4	2225	F.8330-AM – 25 CrMo 4	4130	SCM 420; SCM 430
1.4.2 Wälzlagerstähle – Roller and ball bearing steels – Aciers laminés – Acciai per cuscinetti									
1.3501	100 Cr 2 (W1)	–	–	–	–	–	–	–	–
1.3503	105 Cr 4 (W2)	–	–	–	–	–	–	E 51100	–
1.3505	100 Cr 6 (W3)	100 Cr 6	100 C 6; 20 NCD 2	534 A 99	100 Cr 6	2258	F.1310 – 100 Cr 6	52100	SUJ 2, SUJ 4
1.3520	100 CrMn 6 (W4)	100 CrMn 6	100 CM 6	–	–	–	100 CrMn 6	A 485/2	SUJ 3
1.3543	X 102 CrMo 17	–	–	–	X 105 CrMo 17	–	X 100 CrMo 17	–	–
1.4.3 Federstähle – Spring steels – Aciers à ressort – Acciai per molle									
1.5022	38 Si 6	–	–	–	–	–	–	–	–
1.5024	46 Si 7	–	–	–	–	–	–	–	–
1.5025	51 Si 7	–	–	–	51 Si 7	–	–	–	–
1.5142	60 SiMn 5	–	–	–	–	–	–	–	–
1.7103	67 SiCr 5	–	60 CS 7	–	67 SiCr 5	–	–	–	–
1.7701	51 CrMoV 4	–	51 CDV 4	–	51 CrMoV 4	–	–	–	–
1.4.4 Verschleißfeste Stähle – Wear resisting steels – Aciers résistant à l'usure – Acciai resistenti all´usura									
1.3401	X 120 Mn 12	–	Z 120 M 12	BW 10	X G 120 Mn 12	2183	F.82551-AM – X 120 Mn 12	A 128 75	SCMnH 1
–	HARDOX 400	–	–	–	–	–	–	–	–
Legierte, vergütete Stähle (langspanend) – Alloyed, pre hardened steels (long chipping) – Aciers alliés, dureté entre (à copeaux longs) – Acciaio legato , pre trattato a truciolo lungo									
1.4.5 Vergütungsstähle – Heat-treatable steels – Aciers d'amélioration – Acciai da bonifica									
1.7220	34 CrMo 4	34 CrMo 4	34 CD 4	708 A 37	35 CrMo 4	2234	F.8231-AM – 34 CrMo 4	4137; 4135	SCM 432; SCM 435
1.7225	42 CrMo 4	42 CrMo 4	42 CD 4; 42 C 4 TS	708 M 40	42 CrMo 4	2244	F.8232 – 42 CrMo 4	4140; 4142	SCM 440
1.7228	50 CrMo 4	50 CrMo 4	–	708 A 47	50 CrMo 4	–	50 CrMo 4	4150	SCM 445 (H)
1.4.6 Einsatzstähle – Cementation steels – Aciers de cémentation – Acciai da cementazione									
1.7131	16 MnCr 5 (EC 80)	16 MnCr 5	16 MC 5; 15 D 3	527 M 17	16 MnCr 5	2511	F.1515 – 16 MnCr 5	5115	SCr 415
1.7147	20 MnCr 5	–	20 MC 5	–	20 MnCr 5	2523	F.150.D	5120	SMnC 420 (H)
1.7321	20 MoCr 4	20 MoCr 4	–	–	16 NiCrMo 2	2506	–	8620	SNCM 220
1.7325	25 MoCr 4	–	–	–	20 NiCrMo 2	–	–	8625	–
1.5919	15 CrNi 6	–	16 NC 6	S 107	16 CrNi 4	–	–	–	–
1.4.7 Nitrierstähle – Nitriding alloy steels – Aciers de nitruration – Acciai da nitrurazione									
1.8504	34 CrAl 6	–	–	–	–	–	–	–	–
1.8507	34 CrAlMo 5	34 CrAlMo 5	30 CAD 6.12	905 M 31	34 CrAlMo 7	–	F.1741 – 34 CrAlMo 5	A 355 Cl. D	–
1.8509	41 CrAlMo 7	41 CrAlMo 7	40 CAD 6.12; Z 8 C 13	905 M 39	41 CrAlMo 7	2940	F.1740 – 41 CrAlMo 7	A 355 Cl. A	SACM 645
1.8515	31 CrMo 12	31 CrMo 12	30 CD 12	722 M 24	31 CrMo12	2240	F.1712 – 31 CrMo 12	–	–
1.8550	34 CrAlNi 7	34 CrAlNi 7	–	–	–	–	–	A 355 Cl. C	–
1.4.8 Feinkornbaustähle – Fine-grain structural steels – Aciers frittés – Acciai a grana fina									
1.8931	StE 690 V	–	–	–	–	–	–	–	–
1.8941	StE 960 V	–	–	–	–	–	–	–	–

	W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
1.5	**Werkzeugstähle (Rm < 1300 N/mm²) – Tool steels (tensile strength < 1300 N/mm²) – Aciers à outils (résistance < 1300 N/mm²) – Acciai per utensili (resistenza < 1300 N/mm²)**									
	Werkzeugstähle (kurzspanend) – Tool steels (short shipping) – Aciers à outils (laitons) – Acciai per utensili a truciolo corto									
1.5.1	**Unlegierte Werkzeugstähle – Unalloyed tool steels – Aciers à outils non alliés – Acciai per utensili , non legati**									
	1.1520	C 70 W1	C 70 U	–	–	–	–	–	–	–
	1.1525	C 80 W1	C 80 U	Y190; Y180	–	C 80 KU	–	–	W108	–
	1.1545	C 105 W1	C 105 U	Y 105	B W 1 A	C 100 KU	1880	F.5118	W 110	–
	1.1554	C 110 W	C 110 U	–	1407	–	–	–	–	–
	1.1730	C 45 W	C 45 U	Y 3 42	En 43 B	–	1672	F.114	1045	–
	1.1740	C 60 W	C 60 U	Y 3 55	–	–	–	–	–	SK 7
	1.1744	C 67 W	–	Y 1 70	–	–	–	F.512	–	–
	1.1820	C 55 W	–	–	–	–	–	–	–	–
1.5.2	**Werkzeugstähle für Kaltarbeit – Tool steels for cold work – Aciers pour travail à froid – Acciai per lavorazioni a freddo**									
	1.2080	X 210 Cr 12	X 210 Cr 12	Z 200 C 12	BD 3	X 210 Cr 13 KU	2710	F.5212 – X 210 Cr 12	D 3	SKD 1
	1.2127	105 MnCr 4	–	–	–	100 CrMn 4 KU	–	–	–	SUJ 3
	1.2201	X 165 CrV 12	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2303	100 CrMo 5	–	–	–	–	–	–	L 7	–
	1.2363	X 100 CrMoV 5 1	–	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	2260	F.5227 – X 100 CrMoV 5	A 2	SKD 12
	1.2379	X155 CrMoV 12 1	–	Z 160 CDV 12	BD2	X 155 CrVMo 12 1 KU	2310	F.5211 – X 155 CrMoV 12-1	D 2	–
	1.2436	X 210 CrW 12	X 210 CrW 12	Z 200 CD 12	BD 6	X 215 CrW 12 1 KU	2312	F.5213 – X 210 CrW 12	D 4 (D 6)	SKD 2
	1.2601	X 165 CrMoV 12	X 165 CrMoV 12	–	–	X 165 CrMoW 12 KU	2310	F.5211 – X 160 CrMoV 12	–	–
	1.2842	90 MnCrV 8	–	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU	–	–	O 2	–
	1.2880	X 165 CrCoMo 12	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2884	X 210 CrCoW 12	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	VANADIS 4	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	VANADIS 10	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	CPM 10 V	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	TOOLUX 33	–	–	–	–	–	–	–	–
1.5.3	**Schnellarbeitsstähle – High speed steels – Aciers rapides – Acciai rapidi**									
	1.3243	S 6-5-2-5	(HS 6-5-2-5)	785 WD; KCV 06-05-05-04-02	–	HS 6-5-2-5	2723	F.5613 6-5-2-5	M 35	SKH 55
	1.3343	S 6-5-2	HS 6-5-2	Z 85 WDCV 06-05-04-02	BM 2	HS 6-5-2	2722	F.5603 6-5-2	M 2	SKH 9; SKH 51
	1.3344	S 6-5-3	HS 6-5-3	Z 120 WDCV 06-05-04-03	BM 4	HS 6-5-3	–	F.5605 6-5-3	M 3 Cl.2	SKH 52; SKH 53
	1.3346	S 2-9-1	HS 1-8-1	Z 85 DCWV 08-04-02-01	BM 1	HS 1-8-1	–	–	H 41; M 1	–
	1.3348	S 2-9-2	HS 2-9-2	Z 100 WCWV 09-04-02-02	–	HS 2-9-2	2782	F.5607 2-9-2	M 7	–
	–	ASP 23	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	ASP 30	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	ASP 60	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	CPM REX M4	–	–	–	–	–	–	–	–
	Werkzeugstähle (langspanend) – Tool steels (long shipping) – Aciers à outils (à copeaux longs) – Acciai per utensili a truciolo lungo									
1.5.4	**Werkzeugstähle für Kaltarbeit – Tool steels for cold work – Aciers pour travail à froid – Acciai per lavorazioni a freddo**									
	1.2083	X 42Cr 13	X 42 Cr 13	Z 40 C 14	–	X 41 Cr 13 KU	–	–	–	SUS 420 J 2
	1.2312	40 CrMnMoS 8 6	–	–	–	–	–	X 210 CrW 12	P 20 + 1	–
	1.2316	X 36CrMo 17	X 36 CrMo 17	–	–	X 38 CrMo 16 1 KU	–	X 38 CrMo 16	–	–
1.5.5	**Werkzeugstähle für Warmarbeit – Tool steels for hot work – Aciers pour travail à chaud – Acciai per lavorazioni a caldo**									
	1.2309	65 MnCrMo 4	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2311	40 CrMnMo 7	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2343	X 38CrMoV 5 1	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU	–	F.5317 – X 37 CrMoV 5	H 11	SKD 6
	1.2344	X 40 CrMoV 5 1	–	Z 40 CDV 5	BH 13	X 40 CrMoV 5 1 KU	2242	F.5318 – X 40 CrMoV 5	H 13	SKD 61
	1.2367	X 38 CrMoV 5 3	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2622	X 60 WCrMoV 9 4	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2678	X 45 CrCoVW 5 5 5	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2731	X 50 NiCrWV 13 13	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2767	X 45 NiCrMo 4	–	–	–	42 NiCrMo 15 7	–	–	–	–
	1.2889	X 45 CoCrMoV 5 5 3	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.2889	X 45 CoCrMoV 5 5 3	–	–	–	–	–	–	–	–
1.6	**Rost-, säure- und hitzebeständige Stähle – Stainless, acid- and heatproof steels – Aciers inoxydables, résistants aux acides et aciers réfractaires – Acciai inossidabili – resistenti agli acidi e refrattari**									
1.6.1	**Rostfrei, geschwefelt – Stainless steels, sulfur – Inox, soufrés – Acciaio inox sulfureo**									
	1.4104	X 12 CrMoS 17	X 14 CrMoS 17	Z 10 CF 17; Z 6 CT 12	420 S 37; 441 S 29	X 12 CrMoS 17	2383	F.3117 – X 10 CrS 17	430 F	SUS 430 F
	1.4105	X 4 CrMoS 18	X 6 CrMoS 17	Z 6 CDF 18-02	X 6 CrMoS 17	X 6 CrMoS 17	–	–	430 FR	–
	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18-09	303 S 31	X 10 CrNiS 18 9	2346	F.3508 – X 10 CrNiS 18-09	303	SUS 303
	1.4305	X 10 CrNiS 18 9	X 10 CrNiS 18 9	Z 10 CNF 18-09	303 S 31	X 10 CrNiS 18 9	2346	F.3508 – X 10 CrNiS 18-09	303	SUS 303
1.6.2	**Rostfrei, austenitisch – Austenitic stainless steels – Acier inoxydable, austénitique – Acciaio inox austenitico**									
	1.4300	X 12 CrNi 18 8	–	–	302 S 25	–	–	–	–	–
	1.4301	X 5 CrNi 18 10	X 5 CrNi 18 10	Z 6 CN 18-09	304 S 15	X 5 CrNi 18 10	2332	F.3504 – X 5 CrNi 18-10	304; 304 H	SUS 304
	1.4308	X 6 CrNi 18 9	X 6 CrNi 18 9	Z 6 CN 18-10 M	304 C 15	GX 5 CrNi 19-10	2333	–	3042	SCS 13
	1.3956	X 8 CrNi 18 12	X 8 CrNi 18 12	–	305 S 19	X 8CrNi 19 10	–	F.3503 – X 8 CrNi 19-10	305	SUS 305
	1.4312	G-X 10 CrNi 18 8	G-X 10 CrNi 18 8	Z 10 CN 18-09 M	302 C 25	–	–	–	–	SCS 12
	1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	X 3 CrNiMoN 17 12 2	Z 3 CND 17-12 AZ	316 S 61	X 2 CrNiMoN 17 12	2375	F.3543	316 LN	SUS 316 LN
	1.4408	X 6 CrNiMo 18 10	X 6 CrNiMo 18 10	GX 5 CrNiMo 19-11-2	316 C 16; 340 C 15	GX 5 CrNiMo 19-11-2	2343	F.8414-AM – X 7 CrNiMo 20-10	CF-8 M	SCS 14
	1.4410	X 3 CrNiMoN 25 7 4	X 3 CrNiMoN 25 7 4	Z 5 CND 20-10 M	–	–	–	–	S 32750	–
	1.4433	X 2 CrNiMo 18 15	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	X 2 CrNiMo 18 16	Z 3 CND 18-14-03	316 S 13	X 2 CrNiMo 18 14 3	2353	F.3533-Z – 2 CrNiMo 17-12-03	316 L	SUS 316 L / SCS 16
	1.4536	G-X 2 NiCrMoCuN 25 20	GX 2 NiCrMoCuN 25 20	–	–	–	–	–	–	–
	1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	X 6 CrNiTi 18 10	Z 6 CNT 18-10	321 S 31	X 6 CrNiTi 18 10	2337	F.3523 – X 7 CrNiTi 18-11	321	SUS 321
	1.4550	G-X 6 CrNiNb 18 10	G-X 6 CrNiNb 18 10	Z 6 CNNb 18-10	347 S 31	Z 6 CrNiNb 18-10	2338	F.3552 – X 7 CrNiNb 18-11	347	–
	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	Z 6 CNDT 17-12-02	320 S 31	X 6 CrNiMoTi 17 12	2350	F.3535	316 Ti	SUS 316 Ti
	1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12	–	–	320 S 33	X 6 CrNiMoTi 17 13	–	–	316 Ti	–
	1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	–	Z 4 CNDNb 18-12 M	318 C 17	GX 6 CrMoNb 20 11	–	–	–	SCS 22

	W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
1.6.3	**Rostfrei, ferritisch – Ferritic stainless steels – Acier inoxydable, ferritique – Acciao inox ferritico**									
	1.4000	X 6 Cr 13	X 6 Cr 13	Z 6 C 13	403 S 17	X 6 Cr 13	2301	F.3110 – X 6 Cr 13	403	SUS 403
	1.4002	X 6 CrAl 13	X 6 CrAl 13	Z 6 CA 13	405 S 17	X 6 CrAl 13	2302	F.3111 – X 6 CrAl 13	405	SUS 405
	1.4008	G-X 8 CrNi 13	(G-X 7 CrNiMo 12-1)	Z 12 CN 13 M	410 C 21	GX 12 Cr 13	–	–	–	SCS 1
	1.4016	X 6 Cr 17	X 8 Cr 17	Z 8 C 17	430 S 17	X 8 Cr 17	2320	F.3113 – X 8 Cr 17	430	SUS 430
	1.4027	G-X 20 Cr 14	–	Z 20 C 13 M	420 C 29	–	–	–	–	SCS 2
	1.4059	G-X 22 CrNi 17	–	Z 20 CN 17-02 M	ANC 2	–	–	–	–	–
	1.4113	X 6 CrMo 17	(X 8 CrMo 17)	Z 8 CD 17-01	434 S 17	X 8 CrMo 17	2325	–	434	SUS 434
	1.4510	X 6 CrTi 17	–	–	–	X 6 CrTi 17	–	F.3114 – X 8 CrTi 17	430 Ti	SUS 430 LX
	1.4511	X 6 CrNb 17	–	Z 4 CNb 17	–	X 6 CrNb 17	–	–	430 Nb	SUS 430 LX
	1.4512	X 5 CrTi 12	–	Z 6 CT 12	409 S 19	X 6 CrTi 12	–	–	409	SUH 409
	1.4528	X 105 CrCoMo 18 2	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4712	X 10 CrSi 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4722	X 10 CrSi 13	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4762	X 10 CrAl 24	–	Z 10 CAS 24	–	X 16 Cr 26	2322	F.3154 – X 10 CrAl 24	446	SUH 446
1.6.4	**Rostfrei, ferritisch-austenitisch – Ferritic-austenitic stainless steels – Acier inoxydable, ferritique-austénitique – Acciaio inox ferritico-austenitico**									
	1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	–	Z 5 CND 27-05 AZ	–	–	2324	F.3309 – X 8 CrNiMo 27-05	329	SUS 329 J 1
	1.4582	X 4 CrNiMoNb 25 7	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4821	X 20 CrNiSi 25 4	–	Z 20 CNS 25-04	–	X 20 CrNiSi 25 4	–	X 20 CrNiSi 25-04	–	–
1.6.5	**Rostfrei, martensitisch – Martensitic stainless steels – Aciers inoxydables martensitique – Acciaio inox martensitico**									
	1.4005	X 12 CrS 13	X 12 CrS 13	Z 12 CF 13	416 S 21	X 12 CrS 13	2380	F.3411 – X 12 CrS 13	416	SUS 416
	1.4006	X 10 Cr 13	X 10 Cr 13	Z 10 C 14	410 S 21	X 12 Cr 13	2302	F.3401 – X 12 Cr 13	410	SUS 410
	1.4021	X 20 Cr 13	X 20 Cr 13	Z 20 C 13	420 S 37	X 20 Cr 13	2303	F.3402 – X 20 Cr 13	420	SUS 420 J 1
	1.4024	X 15 Cr 13	X 15 Cr 13	–	420 S 29	X 15 Cr 13	–	–	410	SUS 410 J 1
	1.4028	X 30 Cr 13	X 30 Cr 13	Z 30 C 13	420 S 45	X 30 Cr 13	2304	F.3403 – X 30 Cr 13	420	SUS 420 J 2
	1.4034	X 46 Cr 13	X 46 Cr 13	Z 44 C 14	(420 S45)	X 40 Cr 14	–	F.3405 – X 45 Cr 13	–	–
	1.4057	X 20 CrNi 17 2	X 19 CrNi 17 2	Z 15 CN 16-02	431 S 29	X 16 CrNi 16	2321	F.3427 – X 15 CrNi 16	431	SUS 431
	1.4106	X 10 CrMo 13	–	X 2 CrMoSiS 18-2-1	–	–	–	–	–	–
	1.4112	X 90 CrMoV 18	–	X 89 CrMoV 18-1	X 89 CrMoV 18	X 89 CrMoV 18	–	–	440 B	SUS 440 B
	1.4116	X 45 CrMoV 15	–	Z 50 CD 15	X 50 CrMoV 15	X 50 CrMoV 16	–	X 45 CrMoV 15	–	–
	1.4138	G-X 120 CrMo 29 2	–	–	–	–	–	–	–	–
1.6.6	**Hitzebeständige Stähle – Heat resistant steels – Aciers réfractaires – Acciai refrattari**									
	1.4710	G-X 30 CrSi 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4718	X 45 CrSi 9 3	X 45 CrSi 8	Z 45 CS 9	401 S 45	X 45 CrSi 8	–	F.3220 – X 4 CrSi 09-03	HNV 3; HW 3; S 65007	SUH 1
	1.4729	G-X 40 CrSi 13	–	–	–	G X 35 Cr 13	–	–	–	SCH 1
	1.4747	X 80 CrNiSi 20	–	Z 80 CSN 20-02	443 S 65	X 80 CrSiNi 20	–	F.3222 – X 80 CrSiNi 20-02	HNV 6	SUH 4
	1.4825	G-X 25 CrNiSi 18 9	–	–	–	–	–	–	–	–
	1.4848	G-X 40 CrNiSi 25 20	–	–	310 C 40	GX 40 CrNi 26 20	–	F.8452 – AM	310 S	SCH 21
2	**Gusseisen – Cast iron – Fontes – Ghise**									
2.1	**Gusseisen mit Lamellengraphit (stark abrasiv) – Grey cast iron – Fonte grise – Ghisa grigia**									
	0.6010	GG-10	GJL-100	Ft 10 B; FGL 100	Grade 100	G 10	0110-00	FG 10	A 48-20 B	FC 100
	0.6015	GG-15	GJL-150	Ft 15 D; FGL 150	Grade 150	G 15; GS 370-17	0115-00	FG 15	A 48-25 B	FC 150
	0.6020	GG-20	GJL-200	Ft 20 D; FGL 200	Grade 200	G 20	0120-00	FG 20	A 48-30 B	FC 200
	0.6025	GG-25	GJL-250	Ft 25 D; FGL 250	Grade 250; 260	G 25	0125-00	FG 25	A 48-40 B	FC 250
2.2	**Gusseisen mit Lamellengraphit – Grey cast iron – Fonte grise – Ghisa grigia**									
	0.6030	GG-30	GJL-300	Ft 30 D; FGL 300	Grade 300	G 30; GS 700-2	0130-00	FG 30	A 48-45 B	FC 300
	0.6035	GG-35	GJL-350	Ft 35 D; FGL 350	Grade 350	G 35	0135-00	FG 35	A 48-50 B	FC 350
	0.6040	GG-40	GJL-400	Ft 40 D; FGL 400	Grade 400	G 40; GMN 70	0140-00	FG 40	A 48-60 B	FC 400
2.3	**Kugelgraphitguss, Temperguss – Nodular cast iron, malleable cast iron – Fonte grise à graphite sphéroïdal – Ghisa sferoidale**									
	0.7033	GGG-35.3	GJS-350-22	FGS 370-17	350/22 L 40	GMN 45	0717-15	–	–	–
	0.7040	GGG-40	GJS-400-15	FGS 400-15	SNG 420 / 12	GS 400-12	0717-02	FGE 38-17	60-40-18	FCD 400
	0.7043	GGG-40.3	GJS-400-18	FGS 370-17	SNG 370 / 17	GSO 42/17	0717-12	–	–	FCD 370
	0.7050	GGG-50	GJS-500-7	FGS 500-7	SNG 500 / 7	GS 500-7	0727-02	FGE 50-7	65-45-12	FCD 500
	0.7060	GGG-60	GJS-600-3	FGS 600-3	SNG 600 / 3	GS 600-3	0732-03	FGE 60-2	80-55-06	FCD 600
	0.8035	GTW-35-04	GJMW-350-4	MB 35-7	W 340 / 3; W 35-04	W 35-04	–	Type B	–	FCMW 330
	0.8040	GTW-40-05	GJMW-400-5	MB 40-10; MB 400-5	W 410 / 4; W 40-05	GMB 40 / W40-05	–	Type A	–	FCMW 370
	0.8045	GTW-45-07	GJMW-450-7	MB 450-7	W 45-07	GMB 45 / W45-07	–	–	–	FCMWP 440
	0.8055	GTW-55	–	–	–	GMB 55	–	–	–	–
	0.8065	GTW-65	–	–	–	–	–	–	–	–
	0.8135	GTS-35-10	GJMB-350-10	MN 350-10	B 340 / 12; B 35-12	P 35-10	0815-00	–	32510	FCMB 340
	0.8145	GTS-45-06	GJMB-450-6	MN 450-6	P 440 / 7; P 45-06	GMN 55 / P45-06	0852-00	–	A220-40010	FCMP 440 / 490
	0.8155	GTS-55-04	GJMB-550-4	MN 550-4 / MP 50-5	P 510 / 4; P 55-04	GMN 65 / P55-04	0854-00	–	A220-50005	FCMP 540
	0.8165	GTS-65-02	GJMB-650-2	MN 650-3	P 570 / 3; P 65-02	GMN 70 / P65-02	0856-00 / 0858-00	–	A220-70003	FCMP 590
2.4	**Gußeisen mit Vermikulargraphit – Compacted graphite cast iron – Fonte vermiculaire – Ghisa vermicolare**									
	–	GGV-30	EN-GJV-300	–	–	–	–	–	–	–
	–	GGV-40	EN-GJV-400	–	–	–	–	–	–	–
3	**Kupfer / Kupferlegierungen – Copper / Copper alloys – Cuivre / Alliages de cuivre – Rame / leghe di Rame**									
3.1	**Kupfer (unlegiert, niedriglegiert) – Copper – Cuivre (non allié,faiblement allié) – Rame non e debolmente legato**									
	2.0060	E-Cu 57	–	Cu-a 1; A 2	Cu-ETP-2 C 101	–	–	–	C 11000	–
	2.0070	SE-Cu	–	Cu-c1	C 101	–	–	–	C 10300	–
	2.0090	SF-Cu	–	Cu-b1	Cu-DHP C 106	–	–	–	C 12200	–
	2.1356	CuMn 3	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.1522	CuSi 2 Mn	–	–	–	–	–	–	–	–
3.2	**Kupfer-Legierungen (kurzspanend) – Copper alloys (short chipping) – Alliages de cuivre à copeaux courts (laitons) – Leghe di Rame a truciolo corto**									
	2.0360	CuZn 40 (Ms60)	–	CuZn 40 (Ms60)	CZ 109	OT 60	–	–	C 28000	–
	2.0380	CuZn 39 Pb 2 (Ms58)	–	MS 58	CZ 120	OT 58	–	–	–	–
	2.0410	CuZn 44 Pb 2 (Ms 56)	–	CuZn 44 Pb 2	CZ 130	OT 56	–	–	C 38500	–
	2.0561	CuZn 40 Al 1	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.0580	CuZn 40 Mn 1 Pb	–	–	CZ 115	–	–	–	–	–
	2.0771	CuNi 7 Zn 39 Mn 5 Pb 3	–	–	–	–	–	–	–	–

	W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
	2.1050	G-CuSn 10 Zn (Rg 10)	–	–	G 1	–	–	–	C 90500	–
	2.1086	G-CuSn 10	–	–	CT 1	–	–	–	C 90250	–
	2.1093	G-CuSn 6 ZnNi	–	–	LG 4	–	–	–	C 92410	–
	2.1096	G-CuSn 5 ZnPb (Rg 5)	–	CuPb 5 Sn 5 Zn 5	LG 2	–	–	–	C 83600	–
3.3	**Kupferlegierungen (langspanend) – Copper alloys (long chipping) – Alliages de cuivre (à copeaux longs) – Leghe di Rame a truciolo lungo**									
	2.0250	CuZn 20 (Ms80)	–	CuZn 20	CZ 103	OT 80	–	–	C 24000	–
	2.0265	CuZn 30 (Ms70)	–	CuZn 30	CZ 106	OT 70	–	–	C 26000	–
	2.0321	CuZn 37	–	CuZn 37	CZ 108	C 2720	–	–	C 27400	–
	2.0335	CuZn 36 (Ms63)	–	CuZn 36	–	OT 63	–	–	C 27000	–
	2.1020	CuSn 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.1030	CuSn 8	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.1080	CuSn 6 Zn 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.1245	CuBe 1,7	–	CuBe 1,7	CB 101	–	–	–	C 17000	–
	2.1247	CuBe 2	–	CuBe 1,9	–	–	–	–	C 17200	–
	2.1293	CuCrZr	–	UC 1 Zr	CC 102	–	–	–	C 18100	–
	2.1525	CuSi 3 Mn	–	–	–	–	–	–	–	–
3.4	**Kupfer-Sonderlegierungen (< 200 HB) – Copper alloys (< 200 HB) – Alliages de cuivre (< 200 HB) – Leghe di Rame speciali (< 200 HB)**									
	2.0916	CuAl 5 (AlBz 5)	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.0932	CuAl 8 Fe 3 (AlBz 8 Fe)	–	CuAl 7 Fe 2	CA 106	–	–	–	C 61400	–
	2.0966	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	–	CuAl 9 Ni 5 Fe 3 Mn; U-A 10 N	CA 104	–	–	–	C 63200	–
	2.1247	CuBe 2 Fe 40	–	CuBe 1,9	–	–	–	–	C 17200	–
	–	AMPCO 8	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 12	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 15	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 16	–	–	–	–	–	–	–	–
3.5	**Kupfer-Sonderlegierungen (200 HB – 300 HB) – Copper alloys (200 HB – 300 HB) – Alliages de cuivre (200 –300HB) – Leghe di Rame speciali (200 HB – 300 HB)**									
	2.0978	CuAl 11 Ni 6 Fe 5	–	CuAl 11 Ni 6 Fe 5	–	–	–	–	–	–
	2.1245	CuBe 1,7 F55	–	CuBe 1,7	CB 101	–	–	–	C 17000	–
	–	AMPCO 18	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 20	–	–	–	–	–	–	–	–
3.6	**Kupfer-Sonderlegierungen (> 300 HB) – Copper alloys (> 300 HB) – Alliages de cuivre (> 300 HB) – Leghe di Rame speciali (> 300 HB)**									
	2.1245	CuBe 1,7 F110	–	CuBe 1,7	CB 101	–	–	–	C 17000	–
	2.1247	CuBe 2 F125	–	CuBe 1,9	–	–	–	–	C 17200	–
	–	AMPCO 21	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 22	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 25	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AMPCO 26	–	–	–	–	–	–	–	–
4	**Aluminium / Aluminiumlegierungen – Aluminium / Aluminium alloys – Aluminium / Alliages d' aluminium – Alluminio / Leghe di Alluminio**									
4.1	**Aluminium (unlegiert, niedriglegiert) – Aluminium – Aluminium (non allie-faiblement allié) – Alluminio non e debolmente legato**									
	3.0250	Al 99,5 H	–	A 59050 C	1 B; L31 / 34 / 36	–	144007	L-3051	1050 A	–
	3.0256	E-Al H	–	A 5 / L	1 E	–	144008	L-3052	1350 A	–
	3.0280	Al 99,8 H	–	A 8	1 A	–	144004	L-3081	1080 A	–
	3.3308	Al 99,9 Mg 0,5	–	A-9-G 0,5	–	–	–	–	–	–
4.2	**Aluminium-Legierungen (< 0,5% Si) – Aluminium alloys (< 0,5% Si) – Alliages d'aluminium (< 0,5% Si) – Leghe di Alluminio (< 0,5% Si)**									
	3.0515	G-Al 99,5	–	3103	N 3	3568	144054	L 3811	3103	–
	3.0516	S-AlMn	–	–	NG 3	–	144055	–	–	–
	3.0525	AlMn 1 Mg 0,5	–	A – M 1 G 0,5	–	–	–	–	3005	A 3005
	3.0615	AlMgSiPb	–	6262	–	–	–	L 3452	6012	–
	3.1325	AlCuMg 1	AW-2017 A	A – U 4 G	H 14	3579	–	L-3120	2017 A	A 2017
	3.1355	AlCuMg 2	AW-2024	A – U 4 G 1	2 L 98	3583	–	L-3140	2024	A 2024
	3.1841	G-AlCu 4 Ti	–	–	2 L 91/92	3044	–	–	–	A C 1 A
	3.3241	G-AlMg 3 Si	–	A-G 3 T	–	–	–	L 2341	511	–
	3.3292	GD-AlMg 9	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.3315	AlMg 1	AW-6082	A – G 0,6	N 41	5764	144106	L-3350	5005 A	A 5005
	3.3535	AlMg 3	–	A – G 3 M	N 5	3575	144133	L-3390	5754	–
	3.4365	AlZnMgCu 1,5	–	A – Z 5 GU	2 L 95	3735	–	L-3710	7075	A 7075
4.3	**Aluminium-Legierungen (0,5% – 10% Si) – Aluminium alloys (0,5% – 10% Si) – Alliages d'aluminium (0,5% – 10% Si) – Leghe di Alluminio (0,5% – 10% Si)**									
	3.2134	GD-AlSi 5 Cu 1 Mg	–	A – S 4 Gu	LM 16	3600	–	L-2571	355,1	A C 4 D
	3.2152	GD-AlSi 6 Cu 4	–	A – S 5 U	LM 4 – LM 22	–	4230	L-2660	319,2	–
	3.2162	GD-AlSi 8 Cu 3	–	A – S 9 U 3	LM 24	–	4252	L-2630	380,1	–
	3.2373	G-AlSi 9 Mg	–	A 7 – S 10 G	–	3051	4235	–	–	A C 4 A
4.4	**Aluminium-Legierungen (10% – 15% Si) – Aluminium alloys (10% – 15% Si) – Alliages d'aluminium (10% – 15% Si) – Leghe di Alluminio (10% – 15% Si)**									
	3.2381	G-AlSi 10 Mg	–	A – S 10 G	LM 9	–	4253	L-2560	A 360	–
	3.2383	G-AlSi 10 Mg (Cu)	–	A – S 10 UG	LM 9	–	4253	–	A 360.2	A D C 3
	3.2581	G-AlSi 12	–	A – S 13	LM 6	4514	4261	L-2520	A 413.2	A C 3 A
	3.2583	G-AlSi 12 (Cu)	–	A – S 12 U	LM 20	3048	4260	L-2530	A 413.1	A D C 1
	3.2982	GD-AlSi 12 (Cu)	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.5106	G-MgAg 3 SE 2 Zr 1	MCMgRE 2 Ag 2 Zr	G-Ag 22,5	MAG 12	–	–	–	QE 22	–
	3.5562	G-MgAl 6	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.5812	GD-MgAl 8 Zn 1	MCMgAl 8 Zn 1	G-A 9	MAG 1	AZ 81 hp	AZ 81 hp	AZ 81 hp	AZ 81	AZ 81 hp
	3.5912	GD-MgAl 9 Zn 1	MCMgAl 9 Zn 1	G-A 9 Z 1	MAG 7	AZ 91 hp	–	–	AZ 91	–
4.5	**Aluminium-Legierungen (> 15% Si) – Aluminium alloys (> 15% Si) – Alliages d'aluminium (> 15% Si) – Leghe di Alluminio (> 15% Si)**									
	–	G-AlSi 17 Cu 4	–	–	–	–	–	–	390	–
	–	G-AlSi 21 CuNiMg	–	–	LM 28	–	–	–	–	–
	–	G-AlSi 25 CuNiMg	–	–	LM 29	–	–	–	393	–

	W-Nr.	DIN (DE)	EN (EU)	NF A (FR)	BS (GB)	UNI (IT)	SS (SE)	UNE (ES)	SAE/ASTM (US)	JIS (JP)
5	**Titan / Titanlegierungen – Titanium / Titanium alloys – Titane / Alliages de titane – Titanio /Leghe di Titanio**									
5.1	**Reintitan – Pure titanium – Titane pur – Titanio puro**									
	3.7024.1 LN	Ti 99,5	–	T – 60	TA – 6 / 7 / 8 / 9	–	–	Ti – PO4	4901 / 21	–
	3.7034.1 LN	Ti 99,7	–	T – 40	TA – 2 / 3 / 4 / 5	–	–	Ti – PO2	4941 / 42 / 51 / 4902	–
	3.7055	Ti 99,4	–	T – 50	TA 3	–	–	–	R 50550	–
	3.7064.1 LN	Ti 99,2	–	T – 60	2 TA – 6 / 7 / 8 / 9	–	–	–	–	–
5.2	**Titanlegierungen (Rm < 900 N/mm²) – Titanium alloys (tensile strength < 900 N/mm²) – Alliages de titane (résistance < 900 N/mm²) – Leghe di Titanio (resistenza < 900 N/mm²)**									
	3.7114 LN	TiAl 5 Sn 2	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.7124 LN	TiCu 2	–	T – U 2	2 TA.21-24; TA.52-55 / 58	–	–	Ti – P11	–	–
	3.7163 LN	TiAl 6 V 4	–	T – A 6 V	TA.10-13 / 28 / 56	–	–	Ti-P63	491128 / 35 / 54 / 65 / 67	–
	3.7174 LN	TiAl 6 V 6 Sn 2	–	–	–	–	–	–	–	–
5.3	**Titanlegierungen (Rm 900 – 1500 N/mm²) – Titanium alloys (tensile strength 900 – 1500 N/mm²) – Alliages de titane (résistance 900 – 1500 N/mm²) – Leghe di Titanio (resistenza 900 – 1500 N/mm²)**									
	3.7124 LN	TiCu 2	–	T – U 2	2 TA.21-24; TA.52-55 / 58	–	–	Ti – P11	–	–
	3.7144 LN	TiAl 6 Sn 2 Zr 4 Mo 2	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.7154 LN	TiAl 6 Zr 5	–	T – A 6 ZD	TA.43 / 44	–	–	Ti – P67	–	–
	3.7164 LN	TiAl 5 V 4	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.7164 LN	TiAl 6 V 4	–	T – A 6 V	TA.10-13 / 28 / 56	–	–	Ti-P63	491128 / 35 / 54 / 65 / 67	–
	3.7174 LN	TiAl 6 V 6 Sn 2	–	–	–	–	–	–	–	–
	3.7184 LN	TiAl 4 Mo 4 Sn 2	–	T – A 4 DE	TA.45-51 / 57	–	–	Ti – P68	–	–
6	**Nickel / Nickellegierungen – Nickel / Nickel alloys – Nickel / Alliages de nickel – Nickel / Leghe di Nickel**									
6.1	**Reinnickel – Pure nickel – Nickel pur – Nickel puro**									
	2.1504 LN	NiAlBz	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.4042	Ni 99 CSi	–	–	–	–	–	–	–	–
	2.4060	Ni 99,6	–	–	NA 46	–	–	–	–	–
	2.4062	Ni 99,4 Fe	–	–	–	–	–	–	–	–
6.2	**Nickellegierungen (Rm < 900 N/mm²) – Nickel alloys (tensile strength < 900 N/mm²) – Alliages de Nickel (résistance < 900 N/mm²) – Leghe di Nickel (resistenza < 900 N/mm²)**									
	2.4360	NiCu 30 Fe	Monel 400	NU 30	NA 13	–	–	–	N 04400	–
	2.4374 LN	–	Monel 500	–	–	–	–	–	–	–
	2.4617	NiMo 28	Hastelloy B 2	NiMo 28	NA 14	–	–	–	N 10665	–
	2.4665	NiCr 22 Fe 18 Mo	Hastelloy X	NC 22 FeD	HR 6 / 204	–	MH-03	–	5536E	–
	2.4812	–	Hastelloy C	–	–	–	–	–	–	–
	2.4816	NiCr 15 Fe	Inconel 600	NC 15 Fe	NA 14	–	–	–	5540	NCF 600
	2.4876	–	Inconel 800	–	–	–	–	–	–	–
	2.4983	NiCr 18 Co 18 MoTi	Inconel 500	NCK 19 DAT	–	–	–	–	684	–
6.3	**Nickellegierungen (Rm 900 – 1500 N/mm²) – Nickel alloys (tensile strength 900 – 1500 N/mm²) – Alliages de Nickel (résistance 900 – 1500 N/mm²) – Leghe di Nickel (resistenza 900 – 1500 N/mm²)**									
	2.4631	NiCr 20 TiAl	Nimonic 80A	NC 20 TA	HR 401	–	MH-07	–	–	NCF 80 A
	2.4632	NiCr 20 Co 18 Ti	Nimonic 90	–	BA 19	–	–	–	–	–
	2.4634	NiCo 20 Cr 15 MoAlTi	Nimonic 105	NCKD 20 ATV	HR 3 / 5007	–	MH-14	–	–	–
	2.4662	–	Nimonic 901	Z 8 NCDT 42	MH 16	–	MH-16	–	5660 C	–
	2.4668	NiCr 19 FeNbMo	Inconel 718	NC 19 Fe Nb	HR 8	–	MH-06	–	N 07718	NCF 718
	2.4670 LN	G – NiCr 13 Al 6 MoNb	Nimocast 713	NC 13 AD	HC 203	–	MH-31	–	5391 A	–
	2.4674 LN	NiCo 15 Cr 10 MoAlTi	Nimocast PK24	NK 15 CAT	HC 204	–	–	–	5397	–
	2.4856	NiCr 22 Mo 9 Nb	Inconel 625	NC 22 FeDNB	NA 21	–	–	–	5581 / N 06625	NCF 625
	2.6554	–	Waspaloy	–	–	–	–	–	–	–
7	**Kunststoffe – Plastics – Plastiques – Materie plastiche**									
7.1	**Thermoplaste – Thermoplastics – Thermoplastiques – Termoplastiche**									
	–	Ultramit	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Makralon	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Hostalen	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Degolan	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Polystyrol	–	Polystyrène	Styrene	–	–	–	–	–
	–	Hostaform								
7.2	**Duroplaste und Pressstoffe – Thermosetting polymers and pressed materials – Duroplastiques – Polimeri termoindurenti e materiali pressati**									
	–	Bakelit	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Pertinax	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Ferrozell	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Resopal	–	Résopal – Formica	Formica					
	–	Albanit	–	–	–	–	–	–	–	–
7.3	**Faserverstärkte Kunststoffe – Reinforced plastics – Matières synthétiques, renforcées par des fibres de verre – Plastiche rinforzate**									
	–	CFK Kohlefaserverstärkt	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	GFK Glasfaserverstärkt	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	AFK Armidfaserverstärkt	–	–	–	–	–	–	–	–
8	**Hartstoffe – Hardened materials – Matières dures (trempées) – Materiali duri**									
8.1	Metallkeramiken – Metal ceramics – Matières dures, à base céramique – Materiali a base ceramica									
	–	Ferrotic	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	Ferrotitanit	–	–	–	–	–	–	–	–
8.2	**Gehärtete Stähle der Werkstoffgruppen 1.5 und 1.6.2 (50 – 65 HRC) – Hardened steels of groups 1.5 and 1.6.2 (50 – 65 HRC) – Aciers traités des groupes de matières 1.5 et 1.6.2 (50 – 65 HRC) – Acciai temprati del gruppo di materiali 1.5 e 1.6.2 (50-65 HRC)**									
8.2.1		**45 – 55 HRC**								
	–	HARDOX 500	–	–	–	–	–	–	–	–
	–	TOOLUX 44	–	–	–	–	–	–	–	–
8.2.2		**55 – 60 HRC**								
8.2.3		**60 – 65 HRC**								

Kurzzeichenerklärung
Explication des symboles
Explanation of symbols
Spiegazione dei simboli

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

Typ WM Für weiche, gut spanbare Werkstoffe ≤ 800 N/mm² For mild and easy to cut materials ≤ 800 N/mm² Pour aciers mi durs ≤ 800 N/mm², faciles à usiner Per materiali dolci, a truciolo lungo, fino ≤ 800 N/mm²	HSSE Co5 Hochleistungsschnellarbeitsstahl HSSE-Co5 High speed steel HSSE-Co5 Acier rapide HSSE-Co5 Acciaio super rapido HSSE-Co5	CrN Chrom-Nitrid Chromiumium nitride Nitrure de chrome Nitruro di cromo
Typ N Für gut spanbare Werkstoffe ≤ 800 N/mm² For easy to cut materials ≤ 800 N/mm² Aciers mi durs ≤ 800 N/mm² Per materiali vari fino ≤ 800 N/mm²	HSSE Co8 Hochleistungsschnellarbeitsstahl HSSE-Co8 High speed steel HSSE-Co8 Acier rapide HSSE-Co8 Acciaio super rapido HSSE-Co8	FUTURA Titan-Aluminiumnitrid Titanium aluminium nitride Nitrure de titane-aluminium Nitruro di Titanio-Alluminio
Typ VA Für rostfreie Materialien und Stähle höherer Festigkeit For stainless materials and steels of higher tensile strength Pour matériaux inoxydables et aciers à haute résistance Per acciai inox e ad alta resistenza	HSSE V3 Hochleistungsschnellarbeitsstahl HSSE-V3 High speed steel HSSE-V3 Acier rapide HSSE-V3 Acciaio super rapido HSSE-V3	FUTURA TOP Spezial-Titan-Aluminiumnitrid Special titanium aluminium nitride Nitrure de titane-aluminium, spécial Nitruro di Titanio-Alluminio speciale
Typ ALU Für Aluminium For aluminium Pour aluminium Per alluminio	HSSE PM Pulverstahl Powder steel Acier fritté Acciaio sinterizzato	FT Spezial-Titan-Aluminiumnitrid Special titanium aluminium nitride Nitrure de titane-aluminium, spécial Nitruro di Titanio-Alluminio speciale
Typ GG Für Grauguss For cast iron Pour fontes grises Per ghise	PS 55 Pulverstahl PS 55 Powder steel PS 55 Acier fritté PS 55 Acciaio sinterizzato PS 55	TiAlN Titan-Aluminiumnitrid Titanium aluminium nitride Nitrure de titane-aluminium Nitruro di Titanio-Alluminio
Typ UNI Für universellen Einsatz For universal use Pour utilisation universelle Per uso universale	PS 105 Pulverstahl PS 105 Powder steel PS 105 Acier fritté PS 105 Acciaio sinterizzato PS 105	AlTiN-TiSiN Aluminiumtitannitrid – Titansiliziumnitrid Aluminium Titanium nitride – Titanium silicon nitride Nitrure de titane d'aluminium – Nitrure de silicium de titane Nitruro di Titanio Alluminio – Nitruro di Titanio Silicio
Typ H Für kurzspanende, hochfeste Werkstoffe For short-chipping, tensile strength Pour matériaux à haute résistance Per materiali a resistenza alla trazione	VHM Vollhartmetall Solid carbide Carbure monobloc Metallo duro integrale	DIN 1835 B Schaftausführung nach DIN 1835 B (Weldon) Shank design according to DIN 1835 B (Weldon) Queue selon DIN 1835 B (Weldon) Gambo secondo DIN 1835 B (Weldon)
Typ Ti Für Titan For titanium Pour titane Per titanio	WEXO Baumaße nach Werksnorm Dimensions acc. internal standard Dimensions selon norme usine Dimensioni sec. norme interne	d_2= h6 Schaft nach Toleranzklasse h6 Shank acc. to tolerance class h6 Queue selon classe de tolérance h6 Gambo secondo tolleranza h6
Typ Ni Für Nickel For nickel Pour nickel Per nickel	N/mm² Zugfestigkeit in N/mm² Tensile strength in N/mm² Résistance à la traction N/mm² Resistenza alla trazione in N/mm²	MAT Werkstoffgruppe Classification of work materials Groupe de matières Gruppo materiali
Typ HS Für synchrones Gewindeschneiden For synchronous tapping Pour le taraudage synchronisé Per maschiatura sincronizzata	HRC Härte in Rockwell Strength in Rockwell Dureté in Rockwell Durezza in Rockwell	V_c Schnittgeschwindigkeit Cutting speed Vitesse de coupe Velocità di taglio
Typ W/45° Für weiche, langspanende Werkstoffe For mild, long chipping materials Pour matériaux douces et à copeaux longs Per materiali dolci (truciolo lungo)	≤ 45 HRC Härte in Rockwell Strength in Rockwell Dureté in Rockwell Durezza in Rockwell	Emulsion Emulsion Emulsion Emulsione
IKA Innenkühlung axial Internal coolant axial Arrosage centralisé axial Lubrifikazione interna assial	OX Vaporisiert Steam oxided Vaporisé Vaporizzato	Schneidöl Cutting oil Huile de coupe Olio da taglio
IKR Innenkühlung radial Internal coolant radial Arrosage centralisé radial Lubrifikazione interna radial	Ni-OX Nitriert und vaporisiert Nitrided and steam oxided Nitruré et vaporisé Nitrurato e vaporizzato	Minimalmengenschmierung Mist coolant supply Micro-lubrification Lubrificazione minimale
IKZ Mit Innenkühlung With internal coolant Arrosage centralisé Lubrificazione interna	TiN Titan-Nitrid Titanium nitride Nitrure de titane Nitruro di titanio	Trockenbearbeitung Dry machining Usinage à sec Lavorazione a secco
HSS Hochleistungsschnellarbeitsstahl High speed steel Acier rapide Acciaio super rapido	TiCN Titan-Carbonitrid Titanium carbonitride Carbonitrure de titane Carbonitruro di titanio	Pressluft Compressed air Air comprimé Aria compressa
HSSE Hochleistungsschnellarbeitsstahl High speed steel Acier rapide Acciaio super rapido	HARDLUBE Hartstoffschicht mit Gleit-Deckschicht Hard surface coating with anti-friction layer Revêtement dur avec couche anti-frottement Base TiAlN con strato autolubrificante	
HSSE Co Hochleistungsschnellarbeitsstahl HSSE-Co High speed steel HSSE-Co Acier rapide HSSE-Co Acciaio super rapido HSSE-Co	STiN Spezial-Titan-Nitrid Special titanium nitride Nitrure de titane, spécial Nitruro di titanio speciale	

M	Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13 ISO Metric coarse thread DIN 13 Filetage métrique ISO DIN 13 Metrica ISO-passo grosso DIN 13	RH	Rechtsschneidend Right hand thread Rotation à droite Filettatura destra	DIN 352	Baumaße nach DIN 352 Dimensions acc. DIN 352 Dimensions selon DIN 352 Dimensioni sec. DIN 352
MF	Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13 ISO Metric fine thread DIN 13 Filetage métrique fin ISO DIN 13 Metrica ISO-passo fine DIN 13	LH	Linksschneidend Left hand thread Rotation à gauche Filettatura sinistra	DIN 357	Baumaße nach DIN 357 Dimensions acc. DIN 357 Dimensions selon DIN 357 Dimensioni sec. DIN 357
MJ	Metrisches MJ-Gewinde Metric MJ-thread Filetage MJ Metrica MJ	SN	Schmiernut Lubrication groove Rainure de graissage Scanalatura per lubrificazione	DIN 371	Baumaße nach DIN 371 Dimensions acc. DIN 371 Dimensions selon DIN 371 Dimensioni sec. DIN 371
EG-M	Metrisches Einsatz-Gewinde für Gewindeeinsätze aus Draht Metric insert thread for wire inserts Filetage métrique pour inserts Metrica – per filetti riportati	ISO 1 4H	Toleranzklasse ISO1(4H) Tolerance class ISO1(4H) Classe de tolérance ISO1(4H) Tolleranza ISO1(4H)	DIN 374	Baumaße nach DIN 374 Dimensions acc. DIN 374 Dimensions selon DIN 374 Dimensioni sec. DIN 374
G	Whitworth-Rohrgewinde DIN ISO 228 Whitworth pipe thread DIN ISO 228 Filetage Whitworth Gaz DIN ISO 228 Whitworth-gas DIN ISO 228	ISO 2 6H	Toleranzklasse ISO2(6H) Tolerance class ISO2(6H) Classe de tolérance ISO2(6H) Tolleranza ISO2(6H)	DIN 376	Baumaße nach DIN 376 Dimensions acc. DIN 376 Dimensions selon DIN 376 Dimensioni sec. DIN 376
UNC	UNC-Gewinde ANSI-B 1.1 UNC thread ANSI-B 1.1 Filetage UNC ANSI-B 1.1 UNC-passo grosso ANSI-B 1.1	6HX	Toleranzklasse 6HX Tolerance class 6HX Classe de tolérance 6HX Tolleranza 6HX	DIN 2174	Baumaße nach DIN 2174 Dimensions acc. DIN 2174 Dimensions selon DIN 2174 Dimensioni sec. DIN 2174
UNJC	UNJC-Gewinde ANSI-B 1.1 UNJC thread ANSI-B 1.1 Filetage UNJC ANSI-B 1.1 UNJC-passo grosso ANSI-B 1.1	6H mod	Toleranzklasse 6H mod Tolerance class 6H mod Classe de tolérance 6H mod Tolleranza 6H mod	DIN 2181	Baumaße nach DIN 2181 Dimensions acc. DIN 2181 Dimensions selon DIN 2181 Dimensioni sec. DIN 2181
UNF	UNF-Gewinde ANSI-B 1.1 UNF thread ANSI-B 1.1 Filetage UNF ANSI-B 1.1 UNF-passo fine ANSI-B 1.1	ISO 3 6G	Toleranzklasse ISO3(6G) Tolerance class ISO3(6G) Classe de tolérance ISO3(6G) Tolleranza ISO3(6G)	DIN 2184-1	Baumaße nach DIN 2184-1 Dimensions acc. DIN 2184-1 Dimensions selon DIN 2184-1 Dimensioni sec. DIN 2184-1
UNJF	UNJF-Gewinde ANSI-B 1.1 UNJF thread ANSI-B 1.1 Filetage UNJF ANSI-B 1.1 UNJF-passo fine ANSI-B 1.1	6GX	Toleranzklasse 6GX Tolerance class 6GX Classe de tolérance 6GX Tolleranza 6GX	DIN 2184-2	Baumaße nach DIN 2184-2 Dimensions acc. DIN 2184-2 Dimensions selon DIN 2184-2 Dimensioni sec. DIN 2184-2
UN-8	UN-8-Gewinde ANSI-B 1.1 UN-8 thread ANSI-B 1.1 Filetage UN-8 ANSI-B 1.1 UN-8 sec. ANSI-B 1.1	7GX	Toleranzklasse 7GX Tolerance class 7GX Classe de tolérance 7GX Tolleranza 7GX	DIN 2189	Baumaße nach DIN 2189 Dimensions acc. DIN 2189 Dimensions selon DIN 2189 Dimensioni sec. DIN 2189
PG	Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430 Steel conduit thread DIN 40430 Filetage pour tubes électriques DIN 40430 Filettatura per tubi elettrici DIN 40430	2BX	Toleranzklasse 2BX Tolerance class 2BX Classe de tolérance 2BX Tolleranza 2BX	DIN 5156	Baumaße nach DIN 5156 Dimensions acc. DIN 5156 Dimensions selon DIN 5156 Dimensioni sec. DIN 5156
NPT	Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI-B 1.1 American tapered pipe thread ANSI-B 1.1 Filetage pas du gaz conique américain ANSI-B 1.1 Filettatura americana conica secondo ANSI-B1.1	7G	Toleranzklasse 7G Tolerance class 7G Classe de tolérance 7G Tolleranza 7G	DIN 5157	Baumaße nach DIN 5157 Dimensions acc. DIN 5157 Dimensions selon DIN 5157 Dimensioni sec. DIN 5157
GH53	Für gehärtete Werkstoffe von 42 – 53 HRC For high hardened materials from 42 – 53 HRC Pour matériaux trempés de 42 – 53 HRC Per materiali temprati da 42 – 53 HRC	6g	Toleranzklasse 6g Tolerance class 6g Classe de tolérance 6g Tolleranza 6g	DIN 40432	Baumaße nach DIN 40432 Dimensions acc. DIN 40432 Dimensions selon DIN 40432 Dimensioni sec. DIN 40432
GH63	Für gehärtete Werkstoffe von 50 – 63 HRC For high hardened materials from 50 – 63 HRC Pour matériaux trempés de 50 – 63 HRC Per materiali temprati da 50 – 63 HRC	2A	Toleranzklasse 2A Tolerance class 2A Classe de tolérance 2A Tolleranza 2A	DIN 40435	Baumaße nach DIN 40435 Dimensions acc. DIN 40435 Dimensions selon DIN 40435 Dimensioni sec. DIN 40435
AG	Abgesetztes Gewinde Back tapered thread part Troncature arrière Rastremazione posteriore	2B	Toleranzklasse 2B Tolerance class 2B Classe de tolérance 2B Tolleranza 2B	EN 22568	Baumaße nach EN 22568 Dimensions acc. EN 22568 Dimensions selon EN 22568 Dimensioni sec. EN 22568
AZ	Ausgesetzte Zähne Interrupted thread Filets alternés Con denti alternati	3B	Toleranzklasse 3B Tolerance class 3B Classe de tolérance 3B Tolleranza 3B	EN 24231	Baumaße nach EN 24231 Dimensions acc. EN 24231 Dimensions selon EN 24231 Dimensioni sec. EN 24231

Kurzzeichenerklärung
Explication des symboles
Explanation of symbols
Spiegazione dei simboli

WEXO® KOMPETENZ IN PRÄZISION

 Flankenwinkel 55° Flank angle 55° Angle de flanc 55° Profilo a 55°	 Anschnittform B, 3,5 – 5 Gewindegänge Chamfer form B, 3,5 – 5 threads Forme d'entrée B, 3,5 – 5 filets Imbocco forma B, 3,5 – 5 filetti	 Für Durchgangsgewinde For through hole threads Pour trous débouchants Per fori passanti
 Flankenwinkel 60° Flank angle 60° Angle de flanc 60° Profilo a 60°	 Anschnittform C, 2 – 3 Gewindegänge Chamfer form C, 2 – 3 threads Forme d'entrée C, 2 – 3 filets Imbocco forma C, 2 – 3 filetti	 Für Grundlochgewinde ≤1,5xD For blind hole threads ≤1,5xD Pour trous borgnes ≤1,5xD Per fori ciechi ≤1,5xD
 Flankenwinkel 80° Flank angle 80° Angle de flanc 80° Profilo a 80°	 Anschnittform D, 3,5 – 5 Gewindegänge Chamfer form D, 3,5 – 5 threads Forme d'entrée D, 3,5 – 5 filets Imbocco forma D, 3,5 – 5 filetti	 Für Grundlochgewinde ≤2,5xD For blind hole threads ≤2,5xD Pour trous borgnes ≤2,5xD Per fori ciechi ≤2,5xD
DIN 13 Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13 ISO Metric coarse thread DIN 13 Filetage métrique ISO DIN 13 Metrica ISO-passo grosso DIN 13	 Anschnittform E, 1,5 – 2 Gewindegänge Chamfer form E, 1,5 – 2 threads Forme d'entrée E, 1,5 – 2 filets Imbocco forma E, 1,5 – 2 filetti	 Für Grundlochgewinde ≤3xD For blind hole threads ≤3xD Pour trous borgnes ≤3xD Per fori ciechi ≤3xD
DIN 8140 Metrisches Einsatz-Gewinde für Gewindeeinsätze aus Draht Metric insert thread for wire inserts Filetage métrique pour inserts Metrica – per filetti riportati	 Drallwinkel 10° Helix angle 10° Angle d'hélice 10° Elica a 10°	 Senkfase 45° Countersink 45° Chanfrein 45° Svasatura 45°
DIN ISO 228 Rohrgewinde nach DIN ISO 228 Pipe threads according to DIN ISO 228 Filetage pour tubes de Gaz selon DIN ISO 228 Filletatura Gas secondo DIN ISO 228	 Drallwinkel 15° Helix angle 15° Angle d'hélice 15° Elica a 15°	 Schaftausführung nach DIN 6535 HB (Weldon) Shank design according to DIN 6535 HB (Weldon) Queue selon DIN 6535 HB (Weldon) Gambo secondo DIN 6535 HB (Weldon)
DIN ISO 5855 MJ-Gewinde nach DIN ISO 5855 MJ-Thread according to DIN ISO 5855 Filetage MJ selon DIN ISO 5855 Filettatura MJ secondo DIN ISO 5855	 Drallwinkel 15° Linksspirale Helix angle 15° left hand helix Angle d'hélice 15° à gauche Elica a 15° sinistra	 Nur für Synchronbearbeitung Only for rigid tapping Uniquement pour le taraudage rigide Solo per maschiatura rigida
ANSI B 1.1 Unified-Gewinde nach ANSI-B 1.1 Unified threads according to ANSI-B 1.1 Filetage pas américains selon ANSI-B 1.1 Filettatura Unified secondo ANSI-B 1.1	 Drallwinkel 20° Linksspirale Helix angle 20° left hand helix Angle d'hélice 20° à gauche Elica a 20° sinistra	 Seite Page Page Pagina
ANSI B 1.15 Unified-Gewinde nach ANSI-B 1.15 Unified thread according to ANSI-B 1.15 Filetage pas américains selon ANSI-B 1.15 Filettatura unificata secondo ANSI-B 1.15	 Drallwinkel 40° Helix angle 40° Angle d'hélice 40° Elica a 40°	Code  Artikel-Nummer Order number Numéro d'article Numero di articolo
ANSI B 1.20.1 Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde – Kegel 1:16 American tapered pipe thread – taper 1:16 Filetage pour tubes de Gaz – cône 1:16 Filettatura Americana conica per tubi – conicità 1:16	 Drallwinkel 40° Linksspirale Helix angle 40° left hand helix Angle d'hélice 40° à gauche Elica a 40° sinistra	W% Warengruppe Product group Group d´article Gruppo merceologico
DIN 40430 Stahlpanzerrohr-Gewinde nach DIN 40430 Steel conduit thread according to DIN 40430 Filetage pour tubes électriques selon DIN 40430 Filettatura per tubi elettrici DIN 40430	 Drallwinkel 45° Helix angle 45° Angle d'hélice 45° Elica a 45°	
 Anschnittform A, 6 – 8 Gewindegänge Chamfer form A, 6 – 8 threads Forme d'entrée A, 6 – 8 filets Imbocco forma A, 6 – 8 filetti	 Drallwinkel 50° Helix angle 50° Angle d'hélice 50° Elica a 50°	

Typ N Schlichtfräsen Finishing Finissage Frese a finire	DIN 844 Baumaße nach DIN 844 Dimensions acc. DIN 844 Dimensions selon DIN 844 Dimensioni sec. DIN 844	d_1= e8 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse e8 Cutting diameter acc. to tolerance class e8 Diamètre de coupe selon classe de tolérance e8 Diametro di taglio secondo tolleranza e8
Typ VA 55° Schruppfräsen Roughing Ebauchage Frese a sgrossare	kurz short courte corte Kurze Ausführung Short execution Exécution courte Esecuzione corta	d_1= js14 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse js14 Cutting diameter acc. to tolerance class js14 Diamètre de coupe selon classe de tolérance js14 Diametro di taglio secondo tolleranza js14
Typ NF Schrupp-Schlichtfräsen Roughing-Finishing Semi-Finissage Frese a sgrossare-finire	lang long longue lunghe Lange Ausführung Long execution Exécution longue Esecuzione lunghe	d_1= k9 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse k9 Cutting diameter acc. to tolerance class k9 Diamètre de coupe selon classe de tolérance k9 Diametro di taglio secondo tolleranza k9
Typ HR Schruppfräsen Roughing Ebauchage Frese a sgrossare	55° Drallwinkel 55° Helix angle 55° Angle d'hélice 55° Elica a 55°	d_1= k10 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse k10 Cutting diameter acc. to tolerance class k10 Diamètre de coupe selon classe de tolérance k10 Diametro di taglio secondo tolleranza k10
Typ HRS Schrupp-Schlichtfräsen Roughing-Finishing Semi-Finissage Frese a sgrossare-finire	Anzahl der Schneiden (z = 2) Number of flutes (z = 2) Nombre de dents (z = 2) Numero dei taglienti (z = 2)	a_p Nutenfräsen Slotting Rainurage Cave
Typ NR Schruppfräsen Roughing Ebauchage Frese a sgrossare	Anzahl der Schneiden (z = 3) Number of flutes (z = 3) Nombre de dents (z = 3) Numero dei taglienti (z = 3)	a_p a_e Seitenfräsen Side milling Contournage Contornatura
Typ W/45° Für weiche, langspanende Werkstoffe For mild and long chipping materials Pour matériaux douces et à copeaux longs Per materiali dolci (truciolo lungo)	Anzahl der Schneiden (z = 4) Number of flutes (z = 4) Nombre de dents (z = 4) Numero dei taglienti (z = 4)	
DIN 327 Baumaße nach DIN 327 Dimensions acc. DIN 327 Dimensions selon DIN 327 Dimensioni sec. DIN 327	Anzahl der Schneiden (z = 5 / 6 / 8) Number of flutes (z = 5 / 6 / 8) Nombre de dents (z = 5 / 6 / 8) Numero dei taglienti (z = 5 / 6 / 8)	

Typ SH53 Für gehärtete Werkstoffe ≤ 53 HRC For high hardened materials ≤ 53 HRC Pour matériaux trempés ≤ 53 HRC Per materiali temprati fino ≤ 53 HRC	≤3xd Für Bohrtiefe ≤3xD For depth of hole ≤3xD Pour profondeur de percage ≤3xD Per profondità di foratura ≤3xD	≤40xd Für Bohrtiefe ≤40xD For depth of hole ≤40xD Pour profondeur de percage ≤40xD Per profondità di foratura ≤40xD
Typ SH60 Für gehärtete Werkstoffe von 50 – 60 HRC For high hardened materials from 50 – 60 HRC Pour matériaux trempés de 50 – 60 HRC Per materiali temprati da 50 – 60 HRC	≤5xd Für Bohrtiefe ≤5xD For depth of hole ≤5xD Pour profondeur de percage ≤5xD Per profondità di foratura ≤5xD	≤50xd Für Bohrtiefe ≤50xD For depth of hole ≤50xD Pour profondeur de percage ≤50xD Per profondità di foratura ≤50xD
Typ SH60 + Für gehärtete Werkstoffe ≤ 65 HRC For high hardened materials ≤ 65 HRC Pour matériaux trempés ≤ 65 HRC Per materiali temprati fino ≤ 65 HRC	≤8xd Für Bohrtiefe ≤8xD For depth of hole ≤8xD Pour profondeur de percage ≤8xD Per profondità di foratura ≤8xD	DIN 6535-HA Schaftausführung nach DIN 6535 HA Shank design according to DIN 6535 HA Queue selon DIN 6535 HA Gambo secondo DIN 6535 HA
Typ SH70 Für gehärtete Werkstoffe von 50 – 70 HRC For high hardened materials from 50 – 70 HRC Pour matériaux trempés de 50 – 70 HRC Per materiali temprati da 50 – 70 HRC	≤10xd Für Bohrtiefe ≤10xD For depth of hole ≤10xD Pour profondeur de percage ≤10xD Per profondità di foratura ≤10xD	DIN 6535-HA DIN 6535-HB DIN 6535-HE Schaftausführung nach DIN 6535 Shank design according to DIN 6535 Queue selon DIN 6535 Gambo secondo DIN 6535
Typ SUK Pulverstahl-Spiralbohrer für den universellen Einsatz ≤3xD Powder steel drill for universal use ≤3xD Forets en acier fritté pour utilisation universelle ≤3xD Punte in acciaio sinterizzato per uso universale ≤3xD	≤12xd Für Bohrtiefe ≤12xD For depth of hole ≤12xD Pour profondeur de percage ≤12xD Per profondità di foratura ≤12xD	d_1= h7 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse h7 Cutting diameter acc. to tolerance class h7 Diamètre de coupe selon classe de tolérance h7 Diametro di taglio secondo tolleranza h7
Typ SUL Pulverstahl-Spiralbohrer für den universellen Einsatz ≤5xD Powder steel drill for universal use ≤5xD Forets en acier fritté pour utilisation universelle ≤5xD Punte in acciaio sinterizzato per uso universale ≤5xD	≤15xd Für Bohrtiefe ≤15xD For depth of hole ≤15xD Pour profondeur de percage ≤15xD Per profondità di foratura ≤15xD	d_1= h8 Schneidentoleranz nach Toleranzklasse h8 Cutting diameter acc. to tolerance class h8 Diamètre de coupe selon classe de tolérance h8 Diametro di taglio secondo tolleranza h8
DIN 6537 K Baumaße nach DIN 6537 K Dimensions acc. DIN 6537 K Dimensions selon DIN 6537 K Dimensioni sec. DIN 6537 K	≤20xd Für Bohrtiefe ≤20xD For depth of hole ≤20xD Pour profondeur de percage ≤20xD Per profondità di foratura ≤20xD	d_2= h7 Schaft nach Toleranzklasse h7 Shank acc. to tolerance class h7 Queue selon classe de tolérance h7 Gambo secondo tolleranza h7
DIN 6537 L Baumaße nach DIN 6537 L Dimensions acc. DIN 6537 L Dimensions selon DIN 6537 L Dimensioni sec. DIN 6537 L	≤30xd Für Bohrtiefe ≤30xD For depth of hole ≤30xD Pour profondeur de percage ≤30xD Per profondità di foratura ≤30xD	

WEXO Präzisionswerkzeuge GmbH

Siemensstraße 13
61352 Bad Homburg – Germany

Telefon: +49 (0) 6172 106 – 206
Telefax: +49 (0) 6172 106 – 213

Internet: http://www.wexo.com
E-Mail: verkauf@wexo.com

Allgemeine Geschäftsbedingung siehe: http://www.wexo.com

General sales conditions see: http://www.wexo.com

Conditions génerales de vente, visitez http://www.wexo.com

Condizioni generali di vendita visitate: http://www.wexo.com

Gesamt-Katalog-Nummern-Übersicht
Overview catalogue numbers
Index général selon No. de catalogue
Indice generale dei numeri di catalogo

KOMPETENZ IN PRÄZISION

OSG GROUP COMPANY

WEXO® Präzisionswerkzeuge GmbH

Siemensstraße 13, 61352 Bad Homburg (Germany)
T +49(0)6172 106-206, F +49(0)6172 106-213
http://www.wexo.com · E-Mail: verkauf@wexo.com

5.000 · 990Katalog37