InovaTools® EE

GERMAN TOOLS GROUP

www.inovatools.eu

2013

Artikel-Nr.
1701...

Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch

Machine tap for through hole

DIN 371 | DIN 376 | TIN | HSS-E | Stahl steel | Form B | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	1701.0030.00	12,00
M 04	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	1701.0040.00	12,00
M 05	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	1701.0050.00	12,00
M 06	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	1701.0060.00	12,50
M 08	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	1701.0080.00	15,50
M 10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	1701.0100.00	18,50
M 12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	1701.0120.00	26,00
M 16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	1701.0160.00	43,50

Artikel-Nr.
1702...

Maschinengewindebohrer für Grundloch

Machine tap for blind hole

DIN 371 | DIN 376 | TIN | HSS-E | Stahl steel | 40° | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	6	3,5	2,7	2,5	1702.0030.00	12,00
M 04	0,70	63	7	4,5	3,4	3,3	1702.0040.00	12,00
M 05	0,80	70	8	6,0	4,9	4,2	1702.0050.00	12,00
M 06	1,00	80	10	6,0	4,9	5,0	1702.0060.00	12,50
M 08	1,25	90	13	8,0	6,2	6,8	1702.0080.00	15,50
M 10	1,50	100	15	10,0	8,0	8,5	1702.0100.00	18,50
M 12	1,75	110	18	9,0	7,0	10,2	1702.0120.00	26,00
M 16	2,00	110	20	12,0	9,0	14,0	1702.0160.00	43,50

Artikel-Nr.
1703...

Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch

Machine tap for through hole

DIN 371 | DIN 376 | TIN | HSS-E | INOX | Form B | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	1703.0030.00	13,00
M 04	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	1703.0040.00	13,00
M 05	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	1703.0050.00	13,00
M 06	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	1703.0060.00	13,50
M 08	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	1703.0080.00	16,50
M 10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	1703.0100.00	19,50
M 12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	1703.0120.00	30,00
M 16	2,00	110	28	12,0	90	14,0	1703.0160.00	49,00

Artikel-Nr.
1704...

Maschinengewindebohrer für Grundloch

Machine tap for blind hole

DIN 371 | DIN 376 | TIN | HSS-E | INOX | 40° | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	6	3,5	2,7	2,5	1704.0030.00	13,00
M 04	0,70	63	7	4,5	3,4	3,3	1704.0040.00	13,00
M 05	0,80	70	8	6,0	4,9	4,2	1704.0050.00	13,00
M 06	1,00	80	10	6,0	4,9	5,0	1704.0060.00	13,50
M 08	1,25	90	13	8,0	6,2	6,8	1704.0080.00	16,50
M 10	1,50	100	15	10,0	8,0	8,5	1704.0100.00	19,50
M 12	1,75	110	18	9,0	7,0	10,2	1704.0120.00	30,00
M 16	2,00	110	20	12,0	9,0	14,0	1704.0160.00	49,00

Artikel-Nr.
1705...

Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch

Machine tap for through hole

DIN 371 | DIN 376 | TICN | HSS-E | Hochfest *highstrength* | Form B | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	1705.0030.00	13,00
M 04	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	1705.0040.00	13,00
M 05	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	1705.0050.00	13,00
M 06	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	1705.0060.00	13,50
M 08	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	1705.0080.00	16,50
M 10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	1705.0100.00	20,00
M 12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	1705.0120.00	30,00
M 16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	1705.0160.00	49,00

Maschinengewindebohrer für Grundloch

Machine tap for blind hole

Artikel-Nr.
1706...

DIN 371 | DIN 376 | TICN | HSS-E | Hochfest *highstrength* | 40° | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	6	3,5	2,7	2,5	1706.0030.00	13,00
M 04	0,70	63	7	4,5	3,4	3,3	1706.0040.00	13,00
M 05	0,80	70	8	6,0	4,9	4,2	1706.0050.00	13,00
M 06	1,00	80	10	6,0	4,9	5,0	1706.0060.00	13,50
M 08	1,25	90	13	8,0	6,2	6,8	1706.0080.00	16,50
M 10	1,50	100	15	10,0	8,0	8,5	1706.0100.00	20,00
M 12	1,75	110	18	9,0	7,0	10,2	1706.0120.00	30,00
M 16	2,00	110	20	12,0	9,0	14,0	1706.0160.00	49,00

Artikel-Nr.
1708...

Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch

Machine tap for through hole

DIN 371 | DIN 376 | TIALN | HSS-E | Universal | Form B | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	1708.0030.00	13,00
M 04	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	1708.0040.00	13,00
M 05	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	1708.0050.00	13,50
M 06	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	1708.0060.00	14,00
M 08	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	1708.0080.00	17,00
M 10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	1708.0100.00	21,00
M 12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	1708.0120.00	32,00
M 16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	1708.0160.00	50,50

Artikel-Nr.
1709...

Maschinengewindebohrer für Grundloch

Machine tap for blind hole

DIN 371 | DIN 376 | TIALN | HSS-E | Universal | 40° | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	6	3,5	2,7	2,5	1709.0030.00	13,00
M 04	0,70	63	7	4,5	3,4	3,3	1709.0040.00	13,00
M 05	0,80	70	8	6,0	4,9	4,2	1709.0050.00	13,50
M 06	1,00	80	10	6,0	4,9	5,0	1709.0060.00	14,00
M 08	1,25	90	13	8,0	6,2	6,8	1709.0080.00	17,00
M 10	1,50	100	15	10,0	8,0	8,5	1709.0100.00	21,00
M 12	1,75	110	18	9,0	7,0	10,2	1709.0120.00	32,00
M 16	2,00	110	20	12,0	9,0	14,0	1709.0160.00	50,50

Artikel-Nr.
1710...

Maschinengewindeformer für Grund- und Durchgangsloch

Forming tap for blind and through hole

DIN 371 | DIN 376 | TIN | HSS-E | Stahl steel | NE - Metalle | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	10	3,5	2,7	2,75	1710.0030.00	19,00
M 04	0,70	63	12	4,5	3,4	3,65	1710.0040.00	19,00
M 05	0,80	70	14	6,0	4,9	4,60	1710.0050.00	19,50
M 06	1,00	80	16	6,0	4,9	5,55	1710.0060.00	20,50
M 08	1,25	90	18	8,0	6,2	7,40	1710.0080.00	25,50
M 10	1,50	100	20	10,0	8,0	9,30	1710.0100.00	30,50
M 12	1,75	110	22	9,0	7,0	11,10	1710.0120.00	40,50
M 16	2,00	110	28	12,0	9,0	15,10	1710.0160.00	66,50

Artikel-Nr.
1700...

Maschinengewindeformer für Grund- und Durchgangsloch

Forming tap for blind and through hole

DIN 371 | DIN 376 | TIN | HSS-E | GRAU GUSS | nitriert *nitrided* | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	1700.0030.00	10,00
M 04	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	1700.0040.00	10,00
M 05	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	1700.0050.00	10,50
M 06	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	1700.0060.00	10,50
M 08	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	1700.0080.00	13,50
M 10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	1700.0100.00	16,00
M 12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	1700.0120.00	21,00
M 16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	1700.0160.00	32,50

Artikel-Nr.
1711...

Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch

Machine tap for through hole

DIN 371 | DIN 376 | Universal | HSS-E | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	1711.0030.00	19,00
M 04	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	1711.0040.00	19,00
M 05	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	1711.0050.00	19,50
M 06	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	1711.0060.00	19,50
M 08	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	1711.0080.00	27,00
M 10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	1711.0100.00	31,00
M 12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	1711.0120.00	41,50
M 16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	1711.0160.00	58,00

Artikel-Nr.
1712...

Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch

Machine tap for through hole

DIN 371 | DIN 376 | TICN | HSS-E PM | Hochfest *highstrength* | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	6	3,5	2,7	2,5	1712.0030.00	19,00
M 04	0,70	63	7	4,5	3,4	3,3	1712.0040.00	19,00
M 05	0,80	70	8	6,0	4,9	4,2	1712.0050.00	19,50
M 06	1,00	80	10	6,0	4,9	5,0	1712.0060.00	19,50
M 08	1,25	90	13	8,0	6,2	6,8	1712.0080.00	26,00
M 10	1,50	100	15	10,0	8,0	8,5	1712.0100.00	33,00
M 12	1,75	110	18	9,0	7,0	10,2	1712.0120.00	49,00
M 16	2,00	110	20	12,0	9,0	14,0	1712.0160.00	63,50

Artikel-Nr.
1713...

Maschinengewindebohrer für Grundloch

Machine tap for blind hole

DIN 371 | DIN 376 | TICN | HSS-E PM | Hochfest *highstrength* | 45° | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	3,00	56	10	3,5	2,7	2,5	1713.0030.00	19,50
M 04	4,00	63	12	4,5	3,4	3,3	1713.0040.00	19,50
M 05	5,00	70	14	6,0	4,9	4,2	1713.0050.00	19,50
M 06	6,00	80	16	6,0	4,9	5,0	1713.0060.00	19,50
M 08	8,00	90	18	8,0	6,2	6,8	1713.0080.00	19,50
M 10	10,00	100	20	10,0	8,0	8,5	1713.0100.00	33,00
M 12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	1713.0120.00	49,00
M 16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	1713.0160.00	64,00

Artikel-Nr.
1714...

Maschinengewindeformer für Grund- und Durchgangsloch

Forming tap for blind and through hole

DIN 371 | DIN 376 | TICN | HSS-E PM | Hochfest *highstrength* | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 03	0,50	56	10	3,5	2,7	2,75	1714.0030.00	21,50
M 04	0,70	63	12	4,5	3,4	3,65	1714.0040.00	23,00
M 05	0,80	70	14	6,0	4,9	4,60	1714.0050.00	24,00
M 06	1,00	80	16	6,0	4,9	5,55	1714.0060.00	25,00
M 08	1,25	90	18	8,0	6,2	7,40	1714.0080.00	32,00
M 10	1,50	100	20	10,0	8,0	9,30	1714.0100.00	41,00
M 12	1,75	110	22	9,0	7,0	11,10	1714.0120.00	55,00
M 16	2,00	110	28	12,0	9,0	15,10	1714.0160.00	76,00

Artikel-Nr.
1715...

Maschinengewindebohrer für Durchgangsloch metrisch fein (MF)

Machine tap for through hole metric fine (MF)

DIN 374 | Universal | TIN | HSS-E | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 05	0,50	70	9	3,5	2,7	4,5	1715.0050.00	30,00
M 06	0,50	80	10	4,5	3,4	5,5	1715.0060.00	30,50
M 06	0,75	80	12	4,5	3,4	5,2	1715.0061.00	30,50
M 08	0,75	80	14	6,0	4,9	7,3	1715.0080.00	33,00
M 08	1,00	90	16	6,0	4,9	7,0	1715.0081.00	31,00
M 10	1,00	90	16	7,0	5,5	9,0	1715.0100.00	33,00
M 12	1,00	100	16	9,0	7,0	11,0	1715.0120.00	40,00
M 12	1,50	100	22	9,0	7,0	10,5	1715.0121.00	40,00
M 14	1,50	100	22	11,0	9,0	12,5	1715.0140.00	49,00
M 16	1,50	100	22	12,0	12,0	14,5	1715.0160.00	55,00
M 18	1,50	110	25	14,0	11,0	16,5	1715.0180.00	67,50
M 20	1,50	125	25	16,0	12,0	18,5	1715.0200.00	70,00

Artikel-Nr.
1716...

Maschinengewindebohrer für Grundloch metrisch fein (MF)

Machine tap for blind hole metric fine (MF)

DIN 374 | Universal | TIN | HSS-E | 40° | ISO2 (6H)

d1	Pmm	L1	L2	d2 (h9)	Schlüsselweite Vierkant	Kernloch-durchmesser	Art. Nr.	Preise in €
d1	*Pmm*	*L1*	*L2*	*d2 (h9)*	*wrench size square*	*Core hole diameter*	*Art. No.*	*Prices in €*
M 05	0,50	70	9	3,5	2,7	4,5	1716.0050.00	30,00
M 06	0,50	80	10	4,5	3,4	5,5	1716.0060.00	30,50
M 06	0,75	80	12	4,5	3,4	5,2	1716.0061.00	30,50
M 08	0,75	80	14	6,0	4,9	7,3	1716.0080.00	33,00
M 08	1,00	90	16	6,0	4,9	7,0	1716.0081.00	31,00
M 10	1,00	90	16	7,0	5,5	9,0	1716.0100.00	33,00
M 12	1,00	100	16	9,0	7,0	11,0	1716.0120.00	40,00
M 12	1,50	100	22	9,0	7,0	10,5	1716.0121.00	40,00
M 14	1,50	100	22	11,0	9,0	12,5	1716.0140.00	49,00
M 16	1,50	100	22	12,0	12,0	14,5	1716.0160.00	55,00
M 18	1,50	110	25	14,0	11,0	16,5	1716.0180.00	67,50
M 20	1,50	125	25	16,0	12,0	18,5	1716.0200.00	70,00

Schnittdaten Gewindebohrer / Cutting data machine taps

Eignungssymbole *Application symbol*	4 - 6	sehr gut geeignet / *very well suitable*
	4 - 6	gut geeignet / *suitable*
Kernlochart *Type of core hole*		
	1	Durchgangsloch / *Through hole*
	2	Grundloch / *Blind hole*
	3	Grund-und Durchgangsloch / *Blind and through hole*

M	1701...	1711...	1703...	1705...	1712...	1700...	1708...	1702...	1704...	1706...	1713...	1709...	1710...	1714...
MF	1715...							1716...						
G														
UNC														
UNF														
Kernlochart / *Type of core hole*	1	1	1	1	1	3	1	2	2	2	2	2	3	3

Material / *Material*	Schmierung Elmusion/Öl	TIN beschichtet HSS-E	Ausgesetzte Zähne HSS-E	TIN beschichtet HSS-E	TICN beschichtet HSS-E	TYPHOON TICN HSS-EPM	nitriert HSS-E	TIALN beschichtet HSS-E	TIN beschichtet HSS-E	TIN beschichtet HSS-E	TICN beschichtet HSS-E	TYPHOON TICN HSS-EPM	TIALN beschichtet HSS-E	TIN beschichtet HSS-E	TORNADO TICN HSS-EPM
1. Allgemeine / Gut spanbare Stähle (C≤0,45%) *General structural steels*	E/O	15-25	10-15					15-25	15-25				15-25	15-30	15-40
2. VA-Stähle / INOX *Stainless steels / INOX*	E			5-10				5-10		5-10			5-10		5-15
3. Hochfeste Stähle *High-strength steels*	E/O				4-6	4-6					4-6	4-6			
4. Titan- und Nickellegierungen *Titanium and Nickel alloys*	O				4-6	4-6					4-6	4-6			
5. Guss *Cast iron*	E						8-12	12-20					12-20	8-12	12-20
6. Kupfer *Copper*	E/O							10-20					10-20	10-12	10-30
7. Aluminium *Aluminium*	E/O							10-40					10-40	10-40	10-40
8. Härte Werkstoffe *Hard materials*	O														

Schnittgeschwindigkeit vc m/min / Cutting speed

Der neue Katalog / The new Catalog

HAUPTSITZ/HEADQUARTER GERMANY
Inovatools Eckerle & Ertel GmbH
Im Hüttental 3
85125 Kinding - Haunstetten
Telefon +49 (0) 84 67 / 84 00-0
Telefax +49 (0) 84 67 / 796
info@inovatools.eu

NIEDERLASSUNG/BRANCH
Inovatools Eckerle & Ertel GmbH
In der Buttergrube 1
99438 Weimar - Legefeld
Telefon +49 (0) 36 43 / 90 01 75
Telefax +49 (0) 36 43 / 77 57 72
info@inovatools.eu

EXPORT OFFICE
Inovatools Austria GmbH
Schenkendorfgasse 47
A-1210 Wien
Telefon +43 (0) 1/212 35 88-0
Telefax +43 (0) 1/212 35 88-20
info-wien@inovatools.eu

NIEDERLASSUNG/BRANCH
Inovatools Austria GmbH/Fertigung
Sportplatzweg 11
A-6414 Mieming
Telefon +43 (0) 5264 / 6219
Telefax +43 (0) 5264 / 5004
info-wien@inovatools.eu

NIEDERLASSUNG/BRANCH SPAIN
Inovatools Spain S.L.
c./ Miquel Servet, 37 nau
13 Pol. Ind. Bufalvent
08240 Manresa / Spanien
Tel + Fax : + 34 93 874 56 39
info@inovatools.eu

NIEDERLASSUNG/BRANCH PORTUGAL
Inovatools Portugal LDA
Rua da Indústria Metalúgica, 593
Cumeiras Embra, P-2430-528 Marinha Grande
Tel : +351 244 560 760
Fax : +351 244 560 668
info@inovatools.eu

NIEDERLASSUNG/BRANCH ITALY
Inovatools Italy SRL
Via Malavolti 45/a
I-41122 Modena
Tel : +39 059250930
Fax : + 39 0592559851
info-modena@inovatools.eu

NIEDERLASSUNG/BRANCH U.S.A.
Inovatools USA LLC
PO Box 387
Hartland, Mi. 48353
Tel : +1 810 444 8745
Fax : + 1 810 735 4294
dk@inovatoolsusa.com

NIEDERLASSUNG/BRANCH TURKEY
InovaTools Kesici Takımlar San. Tic. Ltd. Sti.
Üçevler mh. Ahıska cd. No: 241, Gençsenocak is
Mrk. A bl./34 Nilüfer, 16120 Bursa
Tel : + 90 224 443 21 30
Fax: + 90 224 443 21 37
info@inovatools.eu

schnell ausdauernd präzise
fast endurance precise

www.inovatools.eu