

KYGI
0120

Rev.2

KEY line

YG

www.yg1.it

YG YG1 ITALY

KEY line 12^a Edizione

Linea Commerciale permanente

La Key Line è un estratto del catalogo principale in cui sono stati inseriti i prodotti di uso più frequente a prezzi netti particolarmente competitivi. Per maggior chiarezza, quindi, gli articoli presenti nella "Key line" non sono prodotti con minori performances, ma prodotti d'eccellenza offerti a prezzi aggressivi in una linea commerciale permanente.

Il Presidente
Marco Pandolfi



Note:

- È possibile scaricare i dati per gli angoli di sforno di fresatura, direttamente dal sito www.yg1.it nell'area "integrazioni di fresatura".
- Tutto il materiale presente nella Key Line è pronto a stock ed evadibile in giornata.

INDICE GENERALE

FORATURA

Pagina 5



MASCHIATURA

Pagina 65



FRESATURA

Pagina 165



MANDRINERIA

Pagina 235



YGI-0419

YGI UTENSILI A FISSAGGIO MECCANICO



*Richiedete il catalogo del fissaggio meccanico
al vostro rivenditore*

FORATURA

i-DREAM DRILLS - PUNTE A CUSPIDE IN METALLO DURO

DREAM DRILLS ACCIAI - PUNTE IN METALLO DURO PER ACCIAI (con e senza fori di refrigerazione)

DREAM DRILLS INOX - PUNTE IN METALLO DURO PER INOX (con fori di refrigerazione)

DREAM DRILLS ALU - PUNTE IN METALLO DURO PER ALLUMINIO (con fori di refrigerazione)

PUNTE IN METALLO DURO NON RIVESTITE / DIN338 & DIN6539

PUNTE A CENTRARE NC IN METALLO DURO

SET GOLD-P







SET SVASATORI

GUIDA ALLA SELEZIONE

i-Dream Drills Punta a cuspidi intercambiabile per foratura di acciai e acciai inox

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	PAG.
YA1A / YB1A		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	9
YA2C / YB2C		<i>i-Dream Drills</i> Stainless Steel / Acciai Inox	
YB1A / YC1A		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	10
YB2C / YC2C		<i>i-Dream Drills</i> Stainless Steel / Acciai Inox	
YC1A / YD1A		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	11
YC2C / YD2C		<i>i-Dream Drills</i> Stainless Steel / Acciai Inox	
YE1A / YF1A		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	12
YE2C / YF2C		<i>i-Dream Drills</i> Stainless Steel / Acciai Inox	
YG1A / YH1A		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	13
YG2C / YH2C		<i>i-Dream Drills</i> Stainless Steel / Acciai Inox	
YI1A / YJ1A		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	14
YI2C / YJ2C		<i>i-Dream Drills</i> Stainless Steel / Acciai Inox	




PUNTE ELICOIDALI IN MD DREAM DRILLS (con e senza fori di refrigerazione) Per foratura di acciai con durezza comprese tra HRc30 a HRc45

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.
			MIN	MAX	
3XD DH404		CARBIDE, DREAM DRILLS PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS <i>STUB EXTRA CORTA</i>	D3.0	D20.0	17
3XD DH423		CARBIDE, DREAM DRILLS PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS <i>SHORT CORTA</i>	D3.0	D20.0	19
5XD DH424		CARBIDE, DREAM DRILLS PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS <i>LONG LUNGA</i>	D1.0	D20.0	21
3XD DH406		CARBIDE, DREAM DRILLS WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione) <i>SHORT CORTA</i>	D3.0	D20.0	24
5XD DH408		CARBIDE, DREAM DRILLS WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione) <i>LONG LUNGA</i>	D1.0	D20.0	28
8XD DH421		CARBIDE, DREAM DRILLS WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione) <i>EXTRA LONG EXTRA LUNGA</i>	D3.0	D14.0	32

GUIDA ALLA SELEZIONE




PUNTE ELICOIDALI IN MD DREAM DRILLS INOX (con fori di refrigerazione)

Per materiali come Acciai Inox, Alluminio e sue leghe, Titanio e sue leghe, fino a HRc35

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.	
			MIN	MAX		
3XD DH451		CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)	SHORT CORTA	D3.0	D20.0	35
5XD DH452		CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)	LONG LUNGA	D1.0	D20.0	38
8XD DH453		CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)	EXTRA LONG EXTRA LUNGA	D3.0	D14.0	41


PUNTE ELICOIDALI IN MD DREAM DRILLS ALU (con fori di refrigerazione)

Per Alluminio e sue leghe

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.	
			MIN	MAX		
3XD D5432		CARBIDE, DREAM DRILLS -ALU WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione)	SHORT CORTA	D3.0	D20.0	45
5XD D5433		CARBIDE, DREAM DRILLS -ALU WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione)	LONG LUNGA	D3.0	D20.0	47
8XD D5434		CARBIDE, DREAM DRILLS -ALU WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione)	EXTRA LONG EXTRA LUNGA	D3.0	D14.0	49

PUNTE IN METALLO DURO


Per impieghi generici su acciai, ghise e materiali non ferrosi

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.	
			MIN	MAX		
D5405		CARBIDE DRILLS PUNTE IN METALLO DURO DIN6539	STUB EXTRA CORTA	D1.0	D13.0	53
D5407		CARBIDE DRILLS PUNTE IN METALLO DURO DIN338	JOBBER CORTA	D1.0	D13.0	55

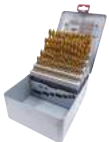

GUIDA ALLA SELEZIONE

PUNTA A CENTRARE - NC


Per impieghi generici su acciai, ghise e materiali non ferrosi

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.
			MIN	MAX	
D5306 D5307		CARBIDE, NC-SPOTTING DRILLS 90°, 120° PUNTA A CENTRARE - NC 90°, 120°	D6.0	D20.0	59

SET GOLD-P

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.
			MIN	MAX	
DLGPSET982		GOLD-P COATED DRILL SETS SET DI PUNTE GOLD - P	D1.0	D10.0	61
D1GP165SET1 D1GP165SET2 D1GP165SET3 DLGP195SET1 DLGP195SET2 DLGP195SET3		GOLD-P COATED DRILL SETS SET DI PUNTE GOLD - P	D1.0	D13.0	61

SET SVASATORI

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.	PAG.
C1139SET2		HSS THREE FLUTE COUNTERSINKS SETS SET SVASATORI A TRE TAGLIENTI - HSS	D 6.30 D 8.30 D 10.40 D 16.50 D 20.50	62

PUNTE A CUSPIDE INTERCAMBIABILE



Migliorare attraverso l'innovazione



i - Dream Drills

- Available for General Steels and for Stainless Steels

- Per foratura di Acciai e Acciai Inox

I-DREAM DRILL INSERTS & HOLDERS

INSERTI & PORTAININSERTI I-DREAM DRILL

- Features of *i-Dream Drill Inserts* **Caratteristiche delle cuspidi**

- Secure and accurate seating resulting in accurate repeatability and concentricity.

L'accurata costruzione delle superfici di appoggio consente un'eccellente ripetibilità e concentricità di posizionamento.

i-Dream Drill General / Inserti per impieghi generali su acciaio

- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

i-Dream Drill INOX / Inserti per acciai INOX

- For tough, ductile materials and stainless steels

Per acciai inox, acciai tenaci e acciai duttili.

- Light, sharp cutting edge / Tagliante affilato
- Soft cutting action / Azione di taglio morbida
- Minimize cutting forces / Forze di taglio ridotte
- Reduce built-up edge / Ridotto rischio della formazione del tagliente di riporto

- Features of *i-Dream Drill Holders* **Caratteristiche del corpo punta**

- Special Alloy Steels maintain its hardness and toughness under high temperatures.

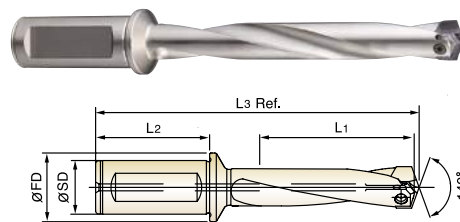
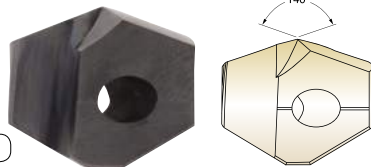
Costruiti in acciaio legato speciale, mantengono la loro durezza e tenacità anche a temperature elevate.

- Innovative surface treatment improves wear resistance and reduces corrosion.

Un innovativo trattamento superficiale migliora la resistenza all'usura e riduce l'abrasione.

- High Performance flute design allows maximum chip evacuation and minimum interference.

La configurazione del vano elica facilita l'evacuazione del truciolo minimizzando le interferenze con il corpo utensile.



Parametri di taglio
Catalogo IT04 P.30

Serie Misure (mm)	Codice Inserti		Diametro h7 mm	EURO* INSERTO	Prof. For.	Codice portainseriti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO								
	TAIAlN General	TICN INOX																			
A da Ø 12.00 a Ø 13.99	YA1A1200	YA2C1200	12.00	49,65	3D	ZH12003020	20	50	25	36	112.4	TX1213T08	134,86								
	YA1A1210	YA2C1210	12.10	49,65	5D	ZH12005020								60	136.4						
	YA1A1220	YA2C1220	12.20	49,65	7D	ZH12007020										84	160.4	180,19			
	YA1A1230	YA2C1230	12.30	49,65	3D	ZH12503020	20	50	25	37.5	113.4	TX1213T08	137,00								
	YA1A1250	YA2C1250	12.50	49,65										5D	ZH12505020	62.5	138.4				
	YA1A1260	YA2C1260	12.60	49,65										7D	ZH12507020			87.5	163.4	189,70	
	YA1A1270	YA2C1270	12.70	49,65	3D	ZH13003020	20	50	25	39	115.4	TX1314T08	137,00								
	YA1A1280	YA2C1280	12.80	49,65										5D	ZH13005020	65	141.4				
	YA1A1290	YA2C1290	12.90	49,65										7D	ZH13007020			91	167.4	189,70	
	YA1A1300	YA2C1300	13.00	49,65	3D	ZH13503020	20	50	25	40.5	116.4	TX1415T08	137,00								
	YA1A1310	YA2C1310	13.10	49,65										5D	ZH13505020	67.5	143.4				
	YA1A1320	YA2C1320	13.20	49,65										7D	ZH13507020			94.5	170.4	189,70	
	YA1A1349	YA2C1349	13.49	49,65	3D	ZH14003020	20	50	25	42	118.9	TX1415T08	137,00								
	YA1A1350	YA2C1350	13.50	49,65										5D	ZH14005020	70	146.9				
YA1A1360	YA2C1360	13.60	49,65	7D										ZH14007020	98			174.9	189,70		
YA1A1370	YA2C1370	13.70	49,65	3D	ZH14003020	20	50	25	42	118.9	TX1415T08	137,00									
YA1A1380	YA2C1380	13.80	49,65										5D	ZH14005020	70	146.9					
YA1A1389	YA2C1389	13.89	49,65										7D	ZH14007020			98	174.9	189,70		
B da Ø 14.00 a Ø 15.99	YB1A1400	YB2C1400	14.00	50,05	3D	ZH14003020	20	50	25	42	118.9	TX1415T08	137,00								
	YB1A1410	YB2C1410	14.10	50,05										5D	ZH14005020	70	146.9				
	YB1A1420	YB2C1420	14.20	50,05										7D	ZH14007020			98	174.9		
	YB1A1429	YB2C1429	14.29	50,05										YB1A1430	YB2C1430					14.30	50,05
	YB1A1430	YB2C1430	14.30	50,05																	
YB1A1440	YB2C1440	14.40	50,05																		

* Il costo dell'inserto per applicazioni generiche e inox è il medesimo

⊙ : Specifico ○ : Adatto

	P										M	K	N			
	Acciai dolci	Acciai al carbonio		Acciai legati		Acciai alto legati		Acciai strutturali		Acciai da utensili		Acciai Inox	Ghisa	Alluminio	Leghe di Rame	
	~HRC24 (~HB250)	~HRC28 (~HB275)	HRC28~ (~HB275~)	~HRC28 (~HB275)	HRC28~ (~HB275~)	~HRC37 (~HB350)	HRC37~ (~HB350~)	~HRC24 (~HB250)	HRC24~ (~HB250~)	~HRC13 (~HB200)	HRC13~ (~HB200~)	~HRC28 (~HB275)	~HRC19 (~HB220)	HRC19~ (~HB220~)	~HRC8 (~HB180)	~HB110
Y * 1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
Y * 2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○	○

i-DREAM DRILL INSERTS & HOLDERS

INSERTI & PORTAINSERTI i-DREAM DRILL

- Features of *i-Dream Drill Inserts* Caratteristiche delle cuspidi

- Secure and accurate seating resulting in accurate repeatability and concentricity.
L'accurata costruzione delle superfici di appoggio consente un'eccellente ripetibilità e concentricità di posizionamento.

i-Dream Drill General / Inserti per impieghi generali su acciaio

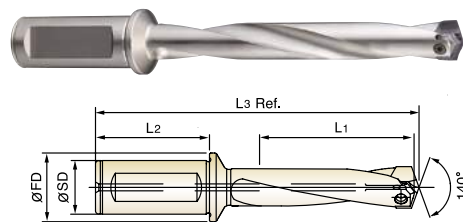
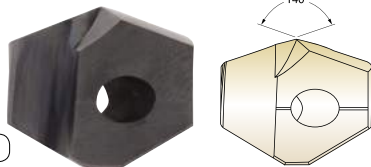
- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

i-Dream Drill INOX / Inserti per acciai INOX

- For tough, ductile materials and stainless steels
Per acciai inox, acciai tenaci e acciai duttili.
- Light, sharp cutting edge / Tagliente affilato
- Soft cutting action / Azione di taglio morbida
- Minimize cutting forces / Forze di taglio ridotte
- Reduce built-up edge / Ridotto rischio della formazione del tagliente di riporto

- Features of *i-Dream Drill Holders* Caratteristiche del corpo punta

- Special Alloy Steels maintain its hardness and toughness under high temperatures.
Costruiti in acciaio legato speciale, mantengono la loro durezza e tenacità anche a temperature elevate.
- Innovative surface treatment improves wear resistance and reduces corrosion.
Un innovativo trattamento superficiale migliora la resistenza all'usura e riduce l'abrasione.
- High Performance flute design allows maximum chip evacuation and minimum interference.
La configurazione del vano elica facilita l'evacuazione del truciolo minimizzando le interferenze con il corpo utensile.



Parametri di taglio
Catalogo IT04 P.30

Serie Misure (mm)	Codice Inserti		Diametro h7 mm	EURO* INSERTO	Prof. For.	Codice portainseriti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO
	TIAIN General	TICN INOX											
B da Ø 14.00 a Ø 15.99	YB1A1450	YB2C1450	14.50	50,05	3D	ZH14503020				43.5	120.9	TX1415T08	137,00
	YB1A1460	YB2C1460	14.60	50,05	5D	ZH14505020	20	50	25	72.5	149.9		189,70
	YB1A1468	YB2C1468	14.68	50,05	7D	ZH14507020				101.5	178.9		207,60
	YB1A1500	YB2C1500	15.00	50,05									
	YB1A1508	YB2C1508	15.08	50,05	3D	ZH15003020				45	122.9	TX1516T08	137,00
	YB1A1510	YB2C1510	15.10	50,05	5D	ZH15005020	20	50	25	75	152.9		189,70
	YB1A1520	YB2C1520	15.20	50,05	7D	ZH15007020				105	182.9		207,62
	YB1A1530	YB2C1530	15.30	50,05									
	YB1A1548	YB2C1548	15.48	50,05									
	YB1A1550	YB2C1550	15.50	50,05									
	YB1A1560	YB2C1560	15.60	50,05	3D	ZH15503020				46.5	123.9		137,04
	YB1A1570	YB2C1570	15.70	50,05	5D	ZH15505020	20	50	25	77.5	154.9	179,20	
	YB1A1580	YB2C1580	15.80	50,05	7D	ZH15507020				108.5	185.9	196,12	
	YB1A1587	YB2C1587	15.87	50,05									
C da Ø 16.00 a Ø 17.99	YC1A1600	YC2C1600	16.00	55,83	3D	ZH16003020				48	125.0	TX1617T08	129,42
	YC1A1609	YC2C1609	16.09	55,83	5D	ZH16005020	20	50	25	80	157.0		179,16
	YC1A1620	YC2C1620	16.20	55,83	7D	ZH16007020				112	189.0		196,10
	YC1A1627	YC2C1627	16.27	55,83									
	YC1A1630	YC2C1630	16.30	55,83									
	YC1A1650	YC2C1650	16.50	55,83	3D	ZH16503020				49.5	127.0	131,38	
	YC1A1667	YC2C1667	16.67	55,83	5D	ZH16505020	20	50	25	82.5	160.0	196,12	
	YC1A1680	YC2C1680	16.80	55,83	7D	ZH16507020				115.5	193.0	212,01	

* Il costo dell'inserto per applicazioni generiche e inox è il medesimo

⊙ : Specifico ○ : Adatto

	P											M	K	N			
	Acciai dolci		Acciai al carbonio		Acciai legati		Acciai alto legati		Acciai strutturali		Acciai da utensili		Acciai Inox	Ghisa		Alluminio	Leghe di Rame
	~HRC24 (~HB250)	~HRC28 (~HB275)	HRC28~ (~HB275~)	~HRC28 (~HB275)	HRC28~ (~HB275~)	~HRC37 (~HB350)	HRC37~ (~HB350~)	~HRC24 (~HB250)	HRC24~ (~HB250~)	~HRC13 (~HB200)	HRC13~ (~HB200~)	~HRC28 (~HB275)	~HRC19 (~HB220)	HRC19~ (~HB220~)	~HRC8 (~HB180)	~HB110	
Y * 1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		⊙	⊙			
Y * 2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙			○	○	

i-DREAM DRILL INSERTS & HOLDERS

INSERTI & PORTAINSERTI i-DREAM DRILL

- Features of *i-Dream Drill Inserts* **Caratteristiche delle cuspidi**

- Secure and accurate seating resulting in accurate repeatability and concentricity.

L'accurata costruzione delle superfici di appoggio consente un'eccellente ripetibilità e concentricità di posizionamento.

i-Dream Drill General / Inserti per impieghi generali su acciaio

- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

i-Dream Drill INOX / Inserti per acciai INOX

- For tough, ductile materials and stainless steels

Per acciai inox, acciai tenaci e acciai dutilli.

- Light, sharp cutting edge / Tagliante affilato
- Soft cutting action / Azione di taglio morbida
- Minimize cutting forces / Forze di taglio ridotte
- Reduce built-up edge / Ridotto rischio della formazione del tagliente di riporto

- Features of *i-Dream Drill Holders* **Caratteristiche del corpo punta**

- Special Alloy Steels maintain its hardness and toughness under high temperatures.

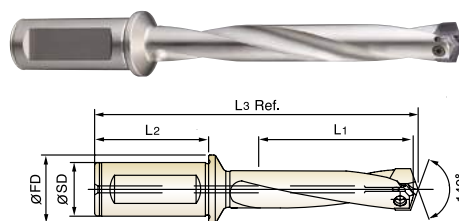
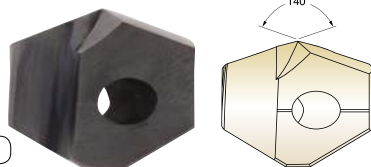
Costruiti in acciaio legato speciale, mantengono la loro durezza e tenacità anche a temperature elevate.

- Innovative surface treatment improves wear resistance and reduces corrosion.

Un innovativo trattamento superficiale migliora la resistenza all'usura e riduce l'abrasione.

- High Performance flute design allows maximum chip evacuation and minimum interference.

La configurazione del vano elica facilita l'evacuazione del truciolo minimizzando le interferenze con il corpo utensile.



Parametri di taglio
Catalogo IT04 P.30

Serie Misure (mm)	Codice Inserti		Diametro	EURO*	Prof. For.	Codice portainseriti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO	
	TiAIN General	TiCN INOX	h7 mm	INSERTO										
C da Ø 16.00 a Ø 17.99	YC1A1700	YC2C1700	17.00	55,83	3D	ZH17003020				51	128.0	TX1718T08	131,38	
	YC1A1707	YC2C1707	17.07	55,83	5D	ZH17005020	20	50	25	85	162.0		196,12	
	YC1A1746	YC2C1746	17.46	55,83	7D	ZH17007020				119	196.0		212,01	
	YC1A1750	YC2C1750	17.50	55,83	3D	ZH17503020				52.5	130.0		131,38	
	YC1A1780	YC2C1780	17.80	55,83	5D	ZH17505020	20	50	25	87.5	165.0		196,12	
	YC1A1786	YC2C1786	17.86	55,83	7D	ZH17507020				122.5	200.0		212,01	
D da Ø 18.00 a Ø 19.99	YD1A1800	YD2C1800	18.00	56,30	3D	ZH18003025				54	140.3	TX1819T15	131,38	
	YD1A1826	YD2C1826	18.26	56,30	5D	ZH18005025	25	56	32	90	176.3		196,12	
	YD1A1850	YD2C1850	18.50	56,30	7D	ZH18007025				126	212.3		212,01	
	YD1A1850	YD2C1850	18.50	56,30	3D	ZH18503025				55.5	141.3		131,38	
	YD1A1865	YD2C1865	18.65	56,30	5D	ZH18505025	25	56	32	92.5	178.3		213,01	
	YD1A1880	YD2C1880	18.80	56,30	7D	ZH18507025				129.5	215.3		226,92	
	YD1A1900	YD2C1900	19.00	56,30										
	YD1A1905	YD2C1905	19.05	56,30	3D	ZH19003025				57	144.3		131,38	
	YD1A1927	YD2C1927	19.27	56,30	5D	ZH19005025	25	56	32	95	182.3		213,01	
	YD1A1945	YD2C1945	19.45	56,30	7D	ZH19007025				133	220.3		226,92	
	YD1A1950	YD2C1950	19.50	56,30	3D	ZH19503025				58.5	145.3		131,38	
	YD1A1980	YD2C1980	19.80	56,30	5D	ZH19505025	25	56	32	97.5	184.3		213,01	
YD1A1984	YD2C1984	19.84	56,30	7D	ZH19507025				136.5	223.3	226,92			

* Il costo dell'inserto per applicazioni generiche e inox è il medesimo

⊙ : Specifico ○ : Adatto

	P										M	K	N			
	Acciai dolci	Acciai al carbonio		Acciai legati		Acciai alto legati		Acciai strutturali		Acciai da utensili		Acciai Inox	Ghisa		Alluminio	Leghe di Rame
	~HRc24 (~HB250)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (HB275~)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (HB275~)	~HRc37 (~HB350)	HRc37~ (HB350~)	~HRc24 (~HB250)	HRc24~ (HB250~)	~HRc13 (~HB200)	HRc13~ (HB200~)	~HRc28 (~HB275)	~HRc19 (~HB220)	HRc19~ (HB220~)	~HRc8 (~HB180)	~HB110
Y * 1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
Y * 2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○	○

i-DREAM DRILL INSERTS & HOLDERS

INSERTI & PORTAININSERTI i-DREAM DRILL

- Features of *i-Dream Drill Inserts* Caratteristiche delle cuspidi

- Secure and accurate seating resulting in accurate repeatability and concentricity.

L'accurata costruzione delle superfici di appoggio consente un'eccellente ripetibilità e concentricità di posizionamento.

i-Dream Drill General / Inserti per impieghi generali su acciaio

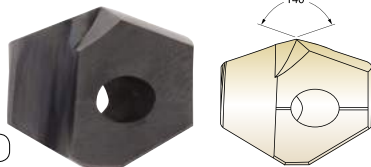
- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

i-Dream Drill INOX / Inserti per acciai INOX

- For tough, ductile materials and stainless steels

Per acciai inox, acciai tenaci e acciai dutili.

- Light, sharp cutting edge / Tagliente affilato
- Soft cutting action / Azione di taglio morbida
- Minimize cutting forces / Forze di taglio ridotte
- Reduce built-up edge / Ridotto rischio della formazione del tagliente di riporto



Parametri di taglio

Catalogo IT04 P.30

- Features of *i-Dream Drill Holders* Caratteristiche del corpo punta

- Special Alloy Steels maintain its hardness and toughness under high temperatures.

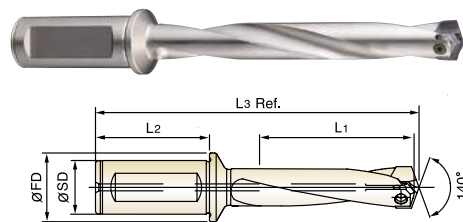
Costruiti in acciaio legato speciale, mantengono la loro durezza e tenacità anche a temperature elevate.

- Innovative surface treatment improves wear resistance and reduces corrosion.

Un innovativo trattamento superficiale migliora la resistenza all'usura e riduce l'abrasione.

- High Performance flute design allows maximum chip evacuation and minimum interference.

La configurazione del vano elica facilita l'evacuazione del truciolo minimizzando le interferenze con il corpo utensile.



Serie Misure (mm)	Codice Inserti		Diametro h7 mm	EURO* INSERTO	Prof. For.	Codice portaininserti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO
	TIAIN General	TICN INOX											
E da Ø 20.00 a Ø 21.99	YE1A2000	YE2C2000	20.00	56,98	3D	ZH20003025				60	145.5	TX2021T20	131,38
	YE1A2024	YE2C2024	20.24	56,98	5D	ZH20005025	25	56	32	100	185.5		213,01
	YE1A2050	YE2C2050	20.50	56,98	7D	ZH20007025				140	225.5		226,92
	YE1A2064	YE2C2064	20.64	56,98	3D	ZH20503025				61.5	147.5		159,27
	YE1A2070	YE2C2070	20.70	56,98	5D	ZH20505025	25	56	32	102.5	188.5		214,24
	YE1A2100	YE2C2100	21.00	56,98	7D	ZH20507025				143.5	229.5		241,30
	YE1A2103	YE2C2103	21.03	56,98	3D	ZH21003025				63	149.5		160,17
	YE1A2103	YE2C2103	21.03	56,98	5D	ZH21005025	25	56	32	105	191.5		214,24
	YE1A2143	YE2C2143	21.43	56,98	7D	ZH21007025				147	233.5		241,30
	YE1A2150	YE2C2150	21.50	56,98	3D	ZH21503025				64.5	150.5		160,17
F da Ø 22.00 a Ø 23.99	YF1A2200	YF2C2200	22.00	57,79	5D	ZH22005025	25	56	32	110	196.4	TX2223T20	214,24
	YF1A2223	YF2C2223	22.23	57,79	7D	ZH22007025				154	240.4		241,30
	YF1A2250	YF2C2250	22.50	57,79	3D	ZH22503025				67.5	153.4		160,17
	YF1A2262	YF2C2262	22.62	57,79	5D	ZH22505025	25	56	32	112.5	198.4		228,31
	YF1A2270	YF2C2270	22.70	57,79	7D	ZH22507025				157.5	243.4		273,33
	YF1A2300	YF2C2300	23.00	57,79	3D	ZH23003025				69	155.4		160,17
	YF1A2302	YF2C2302	23.02	57,79	5D	ZH23005025	25	56	32	115	201.4		228,31
	YF1A2342	YF2C2342	23.42	57,79	7D	ZH23007025				161	247.4		273,33
	YF1A2350	YF2C2350	23.50	57,79	3D	ZH23503025				70.5	157.4		160,17
	YF1A2370	YF2C2370	23.70	57,79	5D	ZH23505025	25	56	32	117.5	204.4		228,31
YF1A2381	YF2C2381	23.81	57,79	7D	ZH23507025				164.5	251.4	273,33		

* Il costo dell'inserto per applicazioni generiche e inox è il medesimo

⊙ : Specifico ○ : Adatto

	P										M	K	N			
	Acciai dolci		Acciai al carbonio		Acciai legati		Acciai alto legati		Acciai strutturali		Acciai da utensili		Acciai Inox	Ghisa	Alluminio	Leghe di Rame
	~HRc24 (~HB250)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275~)	~HRc28 (~HB275)	HRc28~ (~HB275~)	~HRc37 (~HB350)	HRc37~ (~HB350~)	~HRc24 (~HB250)	HRc24~ (~HB250~)	~HRc13 (~HB200)	HRc13~ (~HB200~)	~HRc28 (~HB275)	~HRc19 (~HB220)	HRc19~ (~HB220~)	~HRc8 (~HB180)	~HB110
Y * 1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
Y * 2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○	○

I-DREAM DRILL INSERTS & HOLDERS

INSERTI & PORTAININSERTI I-DREAM DRILL

- Features of *i-Dream Drill Inserts* Caratteristiche delle cuspidi

- Secure and accurate seating resulting in accurate repeatability and concentricity.

L'accurata costruzione delle superfici di appoggio consente un'eccellente ripetibilità e concentricità di posizionamento.

i-Dream Drill General / Inserti per impieghi generali su acciaio

- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

i-Dream Drill INOX / Inserti per acciai INOX

- For tough, ductile materials and stainless steels

Per acciai inox, acciai tenaci e acciai duttili.

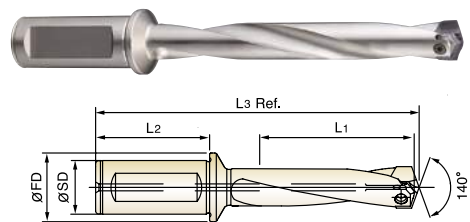
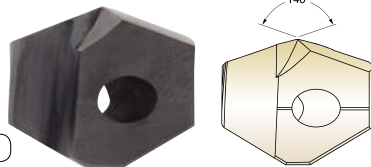
- Light, sharp cutting edge / Tagliante affilato
- Soft cutting action / Azione di taglio morbida
- Minimize cutting forces / Forze di taglio ridotte
- Reduce built-up edge / Ridotto rischio della formazione del tagliante di riporto

- Features of *i-Dream Drill Holders* Caratteristiche del corpo punta

- Special Alloy Steels maintain its hardness and toughness under high temperatures.
Costruiti in acciaio legato speciale, mantengono la loro durezza e tenacità anche a temperature elevate.

- Innovative surface treatment improves wear resistance and reduces corrosion.
Un innovativo trattamento superficiale migliora la resistenza all'usura e riduce l'abrasione.

- High Performance flute design allows maximum chip evacuation and minimum interference.
La configurazione del vano elica facilita l'evacuazione del truciolo minimizzando le interferenze con il corpo utensile.



Parametri di taglio
Catalogo IT04 P.30

Serie Misure (mm)	Codice Inserti		Diametro h7 mm	EURO* INSERTO	Prof. For.	Codice portaininserti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO	
	TAIIN General	TICN INOX												
G da Ø 24.00 a Ø 25.99	YG1A2400	YG2C2400	24.00	68,72	3D	ZH24003032				72	164.8	TX2425T20	160,17	
	YG1A2421	YG2C2421	24.21	68,72	5D	ZH24005032	32	60	37	120	212.8		228,31	
	YG1A2450	YG2C2450	24.50	68,72	7D	ZH24007032				168	260.8		273,33	
	YG1A2461	YG2C2461	24.61	68,72	3D	ZH24503032				73.5	165.8		198,25	
	YG1A2470	YG2C2470	24.70	68,72	5D	ZH24505032	32	60	37	122.5	214.8		242,31	
	YG1A2500	YG2C2500	25.00	68,72	7D	ZH24507032				171.5	263.8		278,29	
	H da Ø 26.00 a Ø 27.99	YG1A2540	YG2C2540	25.40	68,72	3D	ZH25003032				75	167.8	TX2526T20	198,25
		YG1A2540	YG2C2540	25.40	68,72	5D	ZH25005032	32	60	37	125	217.8		242,31
		YG1A2550	YG2C2550	25.50	68,72	7D	ZH25007032				175	267.8		278,29
		YG1A2567	YG2C2567	25.67	68,72	3D	ZH25503032				76.5	170.8		198,25
		YG1A2570	YG2C2570	25.70	68,72	5D	ZH25505032	32	60	37	127.5	221.8		242,31
		YG1A2580	YG2C2580	25.80	68,72	7D	ZH25507032				178.5	272.8		278,29
H da Ø 26.00 a Ø 27.99		YH1A2600	YH2C2600	26.00	70,05	3D	ZH26003032				78	171.2	TX2627T25	198,25
		YH1A2619	YH2C2619	26.19	70,05	5D	ZH26005032	32	60	37	130	223.2		242,31
		YH1A2619	YH2C2619	26.19	70,05	7D	ZH26007032				182	275.2		278,29
		YH1A2650	YH2C2650	26.50	70,05	3D	ZH26503032				79.5	172.2		198,25
		YH1A2659	YH2C2659	26.59	70,05	5D	ZH26505032	32	60	37	132.5	225.2		275,32
		YH1A2699	YH2C2699	26.99	70,05	7D	ZH26507032				185.5	278.2		324,38
	H da Ø 26.00 a Ø 27.99	YH1A2700	YH2C2700	27.00	70,05	3D	ZH27003032				81	174.2	TX2728T25	198,25
		YH1A2700	YH2C2700	27.00	70,05	5D	ZH27005032	32	60	37	135	228.2		275,32
		YH1A2700	YH2C2700	27.00	70,05	7D	ZH27007032				189	282.2		324,38
		YH1A2750	YH2C2750	27.50	70,05	3D	ZH27503032				82.5	175.2		198,25
		YH1A2750	YH2C2750	27.50	70,05	5D	ZH27505032	32	60	37	137.5	230.2		275,32
		YH1A2778	YH2C2778	27.78	70,05	7D	ZH27507032				192.5	285.2		324,38

* Il costo dell'inserto per applicazioni generiche e inox è il medesimo

⊙ : Specifico ○ : Adatto

	P										M	K	N			
	Acciai dolci	Acciai al carbonio		Acciai legati		Acciai alto legati		Acciai strutturali		Acciai da utensili		Acciai Inox	Ghisa	Alluminio	Leghe di Rame	
	~HRC24 (~HB250)	~HRC28 (~HB275)	HRC28~ (~HB275~)	~HRC28 (~HB275)	HRC28~ (~HB275~)	~HRC37 (~HB350)	HRC37~ (~HB350~)	~HRC24 (~HB250)	HRC24~ (~HB250~)	~HRC13 (~HB200)	HRC13~ (~HB200~)	~HRC28 (~HB275)	~HRC19 (~HB220)	HRC19~ (~HB220~)	~HRC8 (~HB180)	~HB110
Y * 1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
Y * 2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○	○

i-DREAM DRILL INSERTS & HOLDERS

INSERTI & PORTAININSERTI i-DREAM DRILL

- Features of *i-Dream Drill Inserts* Caratteristiche delle cuspidi

- Secure and accurate seating resulting in accurate repeatability and concentricity.

L'accurata costruzione delle superfici di appoggio consente un'eccellente ripetibilità e concentricità di posizionamento.

i-Dream Drill General / Inserti per impieghi generali su acciaio

- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

i-Dream Drill INOX / Inserti per acciai INOX

- For tough, ductile materials and stainless steels

Per acciai inox, acciai tenaci e acciai duttili.

- Light, sharp cutting edge / Tagliente affilato
- Soft cutting action / Azione di taglio morbida
- Minimize cutting forces / Forze di taglio ridotte
- Reduce built-up edge / Ridotto rischio della formazione del tagliente di riporto

- Features of *i-Dream Drill Holders* Caratteristiche del corpo punta

- Special Alloy Steels maintain its hardness and toughness under high temperatures.

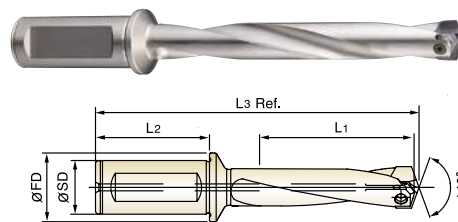
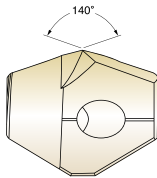
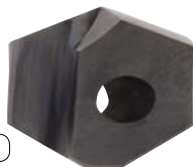
Costruiti in acciaio legato speciale, mantengono la loro durezza e tenacità anche a temperature elevate.

- Innovative surface treatment improves wear resistance and reduces corrosion.

Un innovativo trattamento superficiale migliora la resistenza all'usura e riduce l'abrasione.

- High Performance flute design allows maximum chip evacuation and minimum interference.

La configurazione del vano elica facilita l'evacuazione del truciolo minimizzando le interferenze con il corpo utensile.



Parametri di taglio

Catalogo IT04 P.30

Serie Misure (mm)	Codice Inserti		Diametro h7 mm	EURO* INSERTO	Prof. For.	Codice portaininserti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO
	TIAIN General	TICN INOX											
I da Ø 28.00 a Ø 29.99	Y11A2800	YI2C2800	28.00	70,96	3D	ZH28003032				84	178.2	TX2825	198,25
	Y11A2818	YI2C2818	28.18	70,96	5D	ZH28005032	32	60	37	140	234.2		275,32
	Y11A2850	YI2C2850	28.50	70,96	7D	ZH28007032				196	290.2		324,38
	Y11A2858	YI2C2858	28.58	70,96	3D	ZH28503032				85.5	179.2		260,28
	Y11A2900	YI2C2900	29.00	70,96	5D	ZH28505032	32	60	37	142.5	236.2	275,32	
	Y11A2937	YI2C2937	29.37	70,96	7D	ZH28507032				199.5	293.2	326,36	
	Y11A2950	YI2C2950	29.50	70,96	3D	ZH29003032				87	182.2	TX2930	260,34
	Y11A2977	YI2C2977	29.77	70,80	5D	ZH29005032	32	60	37	145	240.2		275,37
				7D	ZH29007032				203	298.2	326,41		
				3D	ZH29503032				88.5	183.2	260,34		
J da Ø 30.00 a Ø 31.99	YJ1A3000	YJ2C3000	30.00	72,29	5D	ZH30005032	32	60	37	150	246.0	TX3030	275,37
	YJ1A3016	YJ2C3016	30.16	72,29	7D	ZH30007032				210	306.0		326,41
	YJ1A3050	YJ2C3050	30.50	72,29	3D	ZH30503032				91.5	187.0		260,34
	YJ1A3056	YJ2C3056	30.56	72,29	5D	ZH30505032	32	60	37	152.5	248.0		275,37
	YJ1A3096	YJ2C3096	30.96	72,29	7D	ZH30507032				213.5	309.0	329,47	
	YJ1A3100	YJ2C3100	31.00	72,29	3D	ZH31003032				93	188.0	TX3130	260,37
	YJ1A3150	YJ2C3150	31.50	72,29	5D	ZH31005032	32	60	37	155	250.0		275,39
					7D	ZH31007032				217	312.0		329,50
				3D	ZH31503032				94.5	191.0	260,37		
				5D	ZH31505032	32	60	37	157.5	254.0	275,39		
				7D	ZH31507032				220.5	317.0	329,50		

* Il costo dell'inserto per applicazioni generiche e inox è il medesimo

⊙ : Specifico ○ : Adatto

	P										M	K	N				
	Acciai dolci		Acciai al carbonio		Acciai legati		Acciai alto legati		Acciai strutturali		Acciai da utensili		Acciai Inox	Ghisa		Alluminio	Leghe di Rame
	~HRC24 (~HB250)	~HRC28 (~HB275)	HRC28~ (~HB275~)	~HRC28 (~HB275)	HRC28~ (~HB275~)	~HRC37 (~HB350)	HRC37~ (~HB350~)	~HRC24 (~HB250)	HRC24~ (~HB250~)	~HRC13 (~HB200)	HRC13~ (~HB200~)	~HRC28 (~HB275)	~HRC19 (~HB220)	HRC19~ (~HB220~)	~HRC8 (~HB180)		~HB110
Y * 1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙			
Y * 2C	○	○		○								⊙			○		○

ASSEMBLY OF *i-DREAM* DRILLS MONTAGGIO INSERTO

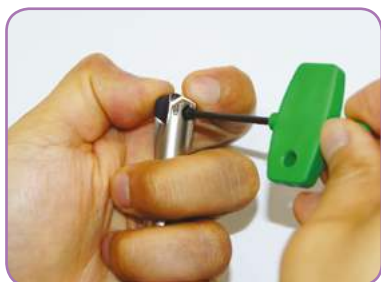


Make sure to clean the insert and insert seat.

Pulire accuratamente sede ed inserto prima del montaggio.






Slide the drill insert into the slot of the holder and press down the insert to touch the bottom of the slot.
Far scorrere l'inserto lungo la sede inclinata fino alla battuta.



After confirming the insert is pressed down to the bottom of the slot, tighten the screw using anti-seize compound.

Tenere l'inserto pressato sul fondo, serrare la vite di bloccaggio con l'apposita chiave.

TIPO CHIAVE	CODICE	SUPPORTO	SERIE (mm)
	TWFT08	-	A (Ø 12.00~Ø 13.99)
			B (Ø 14.00~Ø 15.99)
	TWFT15		C (Ø 16.00~Ø 17.99)
			D (Ø 18.00~Ø 19.99)
	TWBT20	TWH600	E, F, G (Ø 20.00~Ø 25.99)
	TWBT25		

► Need to use appropriate wrenches and screws as indicated.

È necessario utilizzare sempre le viti e le chiavi appropriate, come indicato in tabella.

► It's important to tighten up the screw properly.

È importante applicare una forza di serraggio appropriata onde evitare il danneggiamento della vite (VEDI PAG 31 Catalogo Yg-1 Italia IT04)

MD



Migliorare attraverso l'innovazione



DREAM DRILLS ACCIAI

- WITH & WITHOUT COOLANT HOLES
General Purpose usually HRc30 to HRc45
- CON E SENZA FORI DI REFRIGERAZIONE
Per foratura di acciai da HRc30 a HRc45


**CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS**

STUB

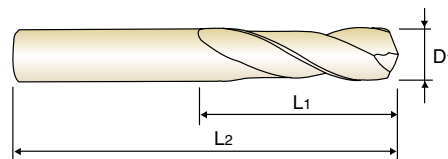
EXTRA CORTA

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante



DIN 6539

MG

h6

h7

140°



Catalogo IT04 P.55

D₁=D₂

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAlN	D ₁	L ₁	L ₂		TiAlN	D ₁	L ₁	L ₂	
DH404030	3.0	16	46	9,32	DH404057	5.7	28	66	15,91
DH404031	3.1	18	49	9,65	DH404058	5.8	28	66	15,54
DH404032	3.2	18	49	9,43	DH404059	5.9	28	66	15,91
DH404033	3.3	18	49	9,43	DH404060	6.0	28	66	15,54
DH404034	3.4	20	52	10,08	DH404061	6.1	31	70	16,51
DH404035	3.5	20	52	9,84	DH404062	6.2	31	70	16,51
DH404036	3.6	20	52	10,66	DH404063	6.3	31	70	16,88
DH404037	3.7	20	52	10,42	DH404064	6.4	31	70	16,88
DH404038	3.8	22	55	10,92	DH404065	6.5	31	70	18,30
DH404039	3.9	22	55	11,15	DH404066	6.6	31	70	20,88
DH404040	4.0	22	55	10,92	DH404067	6.7	31	70	21,35
DH404041	4.1	22	55	11,52	DH404068	6.8	34	74	20,90
DH404042	4.2	22	55	11,26	DH404069	6.9	34	74	21,38
DH404043	4.3	24	58	11,84	DH404070	7.0	34	74	20,80
DH404044	4.4	24	58	12,06	DH404071	7.1	34	74	24,52
DH404045	4.5	24	58	11,84	DH404072	7.2	34	74	24,52
DH404046	4.6	24	58	11,84	DH404073	7.3	34	74	24,52
DH404047	4.7	24	58	12,62	DH404074	7.4	34	74	24,01
DH404048	4.8	26	62	12,36	DH404075	7.5	34	74	23,87
DH404049	4.9	26	62	12,62	DH404076	7.6	37	79	26,89
DH404050	5.0	26	62	12,36	DH404077	7.7	37	79	26,89
DH404051	5.1	26	62	12,36	DH404078	7.8	37	79	26,28
DH404052	5.2	26	62	14,94	DH404079	7.9	37	79	26,89
DH404053	5.3	26	62	15,24	DH404080	8.0	37	79	26,28
DH404054	5.4	28	66	15,24	DH404081	8.1	37	79	29,12
DH404055	5.5	28	66	14,94	DH404082	8.2	37	79	29,12
DH404056	5.6	28	66	15,54	DH404083	8.3	37	79	29,75

© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
○	○	○			○	○					

CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS
STUB
EXTRA CORTA

- Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.
- Advantage : Self centering
 - center drilling is not required.
 Excellent positioning
 - bush is not necessary.
 Special Design
 - reaming is not required.
 - good chip removal
 - powerful drilling

- Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.
- Vantaggi :
 - Autocentrante
 - Eccellente posizionamento
 - L'alesatura può non essere necessaria
 - Buona evacuazione dei trucioli
 - Foratura performante



DIN 6539

MG

h6

h7

140°

Catalogo IT04 P.55

 D₁=D₂
3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D ₁	L ₁	L ₂	
DH404084	8.4	37	79	29,75
DH404085	8.5	37	79	29,88
DH404086	8.6	40	84	31,51
DH404087	8.7	40	84	31,51
DH404088	8.8	40	84	31,51
DH404089	8.9	40	84	32,23
DH404090	9.0	40	84	30,07
DH404091	9.1	40	84	34,62
DH404092	9.2	40	84	34,62
DH404093	9.3	40	84	33,88
DH404094	9.4	40	84	34,62
DH404095	9.5	40	84	32,78
DH404096	9.6	43	89	35,65
DH404097	9.7	43	89	35,65
DH404098	9.8	43	89	34,89
DH404099	9.9	43	89	35,65
DH404100	10.0	43	89	33,60
DH404102	10.2	43	89	37,11
DH404105	10.5	43	89	37,63

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D ₁	L ₁	L ₂	
DH404110	11.0	47	95	41,05
DH404115	11.5	47	95	42,17
DH404120	12.0	51	102	42,23
DH404125	12.5	51	102	58,61
DH404130	13.0	51	102	58,61
DH404135	13.5	54	107	61,63
DH404140	14.0	54	107	62,99
DH404145	14.5	56	111	71,58
DH404150	15.0	56	111	73,23
DH404155	15.5	58	115	75,64
DH404160	16.0	58	115	77,28
DH404165	16.5	60	119	75,06
DH404170	17.0	60	119	80,31
DH404175	17.5	62	123	87,85
DH404180	18.0	62	123	94,54
DH404185	18.5	64	127	105,63
DH404190	19.0	64	127	108,49
DH404195	19.5	66	131	113,27
DH404200	20.0	66	131	116,11

P			H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	◎			○	○					

◎ : Specifico ○ : Adatto

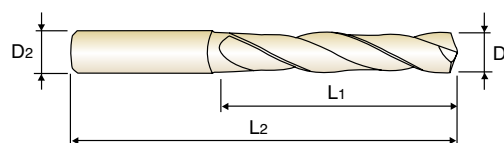

**CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS**
SHORT
CORTA

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante


**DIN
6537**
MG
h6
m7
140°


Catalogo IT04 P.55

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH423030	3.0	6	20	62	14,45	DH423059	5.9	6	28	66	14,80
DH423031	3.1	6	20	62	14,80	DH423060	6.0	6	28	66	14,45
DH423032	3.2	6	20	62	14,80	DH423061	6.1	8	34	79	22,86
DH423033	3.3	6	20	62	14,45	DH423062	6.2	8	34	79	22,86
DH423034	3.4	6	20	62	14,80	DH423063	6.3	8	34	79	22,86
DH423035	3.5	6	20	62	14,45	DH423064	6.4	8	34	79	22,86
DH423036	3.6	6	20	62	14,80	DH423065	6.5	8	34	79	22,34
DH423037	3.7	6	20	62	14,80	DH423066	6.6	8	34	79	22,86
DH423038	3.8	6	24	66	14,80	DH423067	6.7	8	34	79	22,86
DH423039	3.9	6	24	66	14,80	DH423068	6.8	8	34	79	22,34
DH423040	4.0	6	24	66	14,45	DH423069	6.9	8	34	79	22,86
DH423041	4.1	6	24	66	14,80	DH423070	7.0	8	34	79	22,34
DH423042	4.2	6	24	66	14,45	DH423071	7.1	8	41	79	22,86
DH423043	4.3	6	24	66	14,80	DH423072	7.2	8	41	79	22,86
DH423044	4.4	6	24	66	14,80	DH423073	7.3	8	41	79	22,86
DH423045	4.5	6	24	66	14,45	DH423074	7.4	8	41	79	22,34
DH423046	4.6	6	24	66	14,45	DH423075	7.5	8	41	79	22,34
DH423047	4.7	6	24	66	14,80	DH423076	7.6	8	41	79	22,86
DH423048	4.8	6	28	66	14,80	DH423077	7.7	8	41	79	22,86
DH423049	4.9	6	28	66	14,80	DH423078	7.8	8	41	79	22,34
DH423050	5.0	6	28	66	14,45	DH423079	7.9	8	41	79	22,86
DH423051	5.1	6	28	66	14,45	DH423080	8.0	8	41	79	22,34
DH423052	5.2	6	28	66	14,80	DH423081	8.1	10	47	89	29,15
DH423053	5.3	6	28	66	14,80	DH423082	8.2	10	47	89	29,15
DH423054	5.4	6	28	66	14,80	DH423083	8.3	10	47	89	29,15
DH423055	5.5	6	28	66	14,45	DH423084	8.4	10	47	89	29,15
DH423056	5.6	6	28	66	14,80	DH423085	8.5	10	47	89	28,56
DH423057	5.7	6	28	66	14,80	DH423086	8.6	10	47	89	29,15
DH423058	5.8	6	28	66	14,80	DH423087	8.7	10	47	89	29,15

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	◎			○	○					

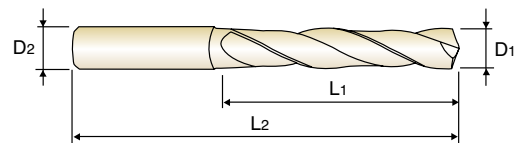

**CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS**
**SHORT
CORTA**

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante


**DIN
6537**
MG
h6
m7
140°


Catalogo IT04 P.55

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAlN	D1	D2	L1	L2		TiAlN	D1	D2	L1	L2	
DH423088	8.8	10	47	89	29,15	DH423117	11.7	12	55	102	36,70
DH423089	8.9	10	47	89	29,15	DH423118	11.8	12	55	102	35,90
DH423090	9.0	10	47	89	28,56	DH423119	11.9	12	55	102	36,70
DH423091	9.1	10	47	89	29,15	DH423120	12.0	12	55	102	35,90
DH423092	9.2	10	47	89	29,15	DH423123	12.3	14	60	107	53,54
DH423093	9.3	10	47	89	29,15	DH423125	12.5	14	60	107	53,54
DH423094	9.4	10	47	89	29,15	DH423128	12.8	14	60	107	53,54
DH423095	9.5	10	47	89	28,56	DH423130	13.0	14	60	107	53,54
DH423096	9.6	10	47	89	29,15	DH423135	13.5	14	60	107	53,54
DH423097	9.7	10	47	89	29,15	DH423138	13.8	14	60	107	54,72
DH423098	9.8	10	47	89	28,56	DH423140	14.0	14	60	107	53,54
DH423099	9.9	10	47	89	29,15	DH423145	14.5	16	65	115	65,69
DH423100	10.0	10	47	89	28,56	DH423148	14.8	16	65	115	67,12
DH423101	10.1	12	55	102	36,70	DH423150	15.0	16	65	115	65,69
DH423102	10.2	12	55	102	35,90	DH423155	15.5	16	65	115	65,69
DH423103	10.3	12	55	102	36,70	DH423158	15.8	16	65	115	67,12
DH423104	10.4	12	55	102	36,70	DH423160	16.0	16	65	115	65,69
DH423105	10.5	12	55	102	35,90	DH423165	16.5	18	73	123	80,36
DH423106	10.6	12	55	102	35,90	DH423168	16.8	18	73	123	82,14
DH423107	10.7	12	55	102	36,70	DH423170	17.0	18	73	123	80,36
DH423108	10.8	12	55	102	35,90	DH423175	17.5	18	73	123	80,36
DH423109	10.9	12	55	102	36,70	DH423178	17.8	18	73	123	82,14
DH423110	11.0	12	55	102	35,90	DH423180	18.0	18	73	123	80,36
DH423111	11.1	12	55	102	36,70	DH423185	18.5	20	79	131	98,69
DH423112	11.2	12	55	102	35,90	DH423190	19.0	20	79	131	98,69
DH423113	11.3	12	55	102	36,70	DH423195	19.5	20	79	131	100,89
DH423114	11.4	12	55	102	36,70	DH423198	19.8	20	79	131	100,89
DH423115	11.5	12	55	102	35,90	DH423200	20.0	20	79	131	98,69
DH423116	11.6	12	55	102	36,70						

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	◎			○	○					

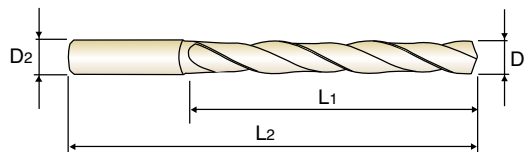
**CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS****LONG
LUNGA**

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante

**DIN
6537****MG****h6****m7****140°**

Catalogo IT04 P.55

5 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH424010	1.0	3	8	55	16,86	DH424036	3.6	6	28	66	21,78
DH424011	1.1	3	12	55	17,20	DH424037	3.7	6	28	66	21,32
DH424012	1.2	3	12	55	17,20	DH424038	3.8	6	36	74	21,78
DH424013	1.3	3	12	55	17,20	DH424039	3.9	6	36	74	21,78
DH424014	1.4	3	12	55	17,20	DH424040	4.0	6	36	74	21,32
DH424015	1.5	3	16	55	16,86	DH424041	4.1	6	36	74	21,78
DH424016	1.6	3	16	55	16,86	DH424042	4.2	6	36	74	21,32
DH424017	1.7	3	16	55	17,20	DH424043	4.3	6	36	74	21,32
DH424018	1.8	3	16	55	16,86	DH424044	4.4	6	36	74	21,78
DH424019	1.9	3	16	55	17,20	DH424045	4.5	6	36	74	21,32
DH424020	2.0	4	21	57	16,86	DH424046	4.6	6	36	74	21,78
DH424021	2.1	4	21	57	17,20	DH424047	4.7	6	36	74	21,78
DH424022	2.2	4	21	57	17,20	DH424048	4.8	6	44	82	21,78
DH424023	2.3	4	21	57	17,20	DH424049	4.9	6	44	82	21,78
DH424024	2.4	4	21	57	17,20	DH424050	5.0	6	44	82	21,32
DH424025	2.5	4	21	57	16,86	DH424051	5.1	6	44	82	21,32
DH424026	2.6	4	21	57	17,20	DH424052	5.2	6	44	82	21,32
DH424027	2.7	4	21	57	17,20	DH424053	5.3	6	44	82	21,78
DH424028	2.8	4	21	57	17,20	DH424054	5.4	6	44	82	21,78
DH424029	2.9	4	21	57	17,20	DH424055	5.5	6	44	82	21,32
DH424030	3.0	6	28	66	21,32	DH424056	5.6	6	44	82	21,78
DH424031	3.1	6	28	66	21,78	DH424057	5.7	6	44	82	21,78
DH424032	3.2	6	28	66	21,78	DH424058	5.8	6	44	82	21,32
DH424033	3.3	6	28	66	21,32	DH424059	5.9	6	44	82	21,78
DH424034	3.4	6	28	66	21,78	DH424060	6.0	6	44	82	21,32
DH424035	3.5	6	28	66	21,32	DH424061	6.1	8	53	91	24,46

© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
○	○	○			○	○					

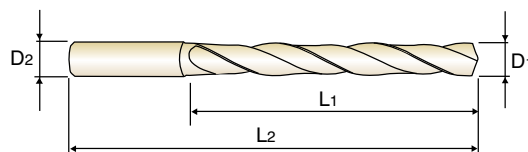

**CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS**
**LONG
LUNGA**

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante


**DIN
6537**
MG
h6
m7
140°


Catalogo IT04 P.55

5 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH424062	6.2	8	53	91	24,46	DH424088	8.8	10	61	103	31,49
DH424063	6.3	8	53	91	24,46	DH424089	8.9	10	61	103	31,49
DH424064	6.4	8	53	91	24,46	DH424090	9.0	10	61	103	30,81
DH424065	6.5	8	53	91	23,94	DH424091	9.1	10	61	103	31,49
DH424066	6.6	8	53	91	24,46	DH424092	9.2	10	61	103	31,49
DH424067	6.7	8	53	91	24,46	DH424093	9.3	10	61	103	31,49
DH424068	6.8	8	53	91	23,94	DH424094	9.4	10	61	103	31,49
DH424069	6.9	8	53	91	24,46	DH424095	9.5	10	61	103	30,81
DH424070	7.0	8	53	91	23,94	DH424096	9.6	10	61	103	31,49
DH424071	7.1	8	53	91	24,46	DH424097	9.7	10	61	103	31,49
DH424072	7.2	8	53	91	24,46	DH424098	9.8	10	61	103	30,81
DH424073	7.3	8	53	91	24,46	DH424099	9.9	10	61	103	31,49
DH424074	7.4	8	53	91	23,94	DH424100	10.0	10	61	103	30,81
DH424075	7.5	8	53	91	23,94	DH424101	10.1	12	71	118	48,94
DH424076	7.6	8	53	91	24,46	DH424102	10.2	12	71	118	47,89
DH424077	7.7	8	53	91	24,46	DH424103	10.3	12	71	118	48,94
DH424078	7.8	8	53	91	23,94	DH424104	10.4	12	71	118	48,94
DH424079	7.9	8	53	91	24,46	DH424105	10.5	12	71	118	47,89
DH424080	8.0	8	53	91	23,94	DH424106	10.6	12	71	118	48,94
DH424081	8.1	10	61	103	30,81	DH424107	10.7	12	71	118	48,94
DH424082	8.2	10	61	103	31,49	DH424108	10.8	12	71	118	48,94
DH424083	8.3	10	61	103	31,49	DH424109	10.9	12	71	118	48,94
DH424084	8.4	10	61	103	31,49	DH424110	11.0	12	71	118	47,89
DH424085	8.5	10	61	103	30,81	DH424111	11.1	12	71	118	48,94
DH424086	8.6	10	61	103	31,49	DH424112	11.2	12	71	118	48,94
DH424087	8.7	10	61	103	31,49	DH424113	11.3	12	71	118	48,94

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	◎			○	○					

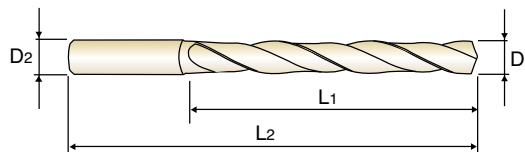

**CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS**
**LONG
LUNGA**

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante


**DIN
6537**
MG
h6
m7
140°


Catalogo IT04 P.55

5 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH424114	11.4	12	71	118	48,94	DH424150	15.0	16	83	133	71,43
DH424115	11.5	12	71	118	47,89	DH424155	15.5	16	83	133	71,43
DH424116	11.6	12	71	118	48,94	DH424158	15.8	16	83	133	71,43
DH424117	11.7	12	71	118	48,94	DH424160	16.0	16	83	133	71,43
DH424118	11.8	12	71	118	48,94	DH424165	16.5	18	93	143	90,55
DH424119	11.9	12	71	118	48,94	DH424168	16.8	18	93	143	92,51
DH424120	12.0	12	71	118	47,89	DH424170	17.0	18	93	143	90,55
DH424123	12.3	14	77	124	57,99	DH424175	17.5	18	93	143	90,55
DH424125	12.5	14	77	124	56,72	DH424178	17.8	18	93	143	92,51
DH424128	12.8	14	77	124	57,99	DH424180	18.0	18	93	143	90,55
DH424130	13.0	14	77	124	56,72	DH424185	18.5	20	101	153	113,53
DH424135	13.5	14	77	124	56,72	DH424190	19.0	20	101	153	113,53
DH424138	13.8	14	77	124	57,99	DH424195	19.5	20	101	153	113,53
DH424140	14.0	14	77	124	56,72	DH424198	19.8	20	101	153	116,03
DH424145	14.5	16	83	133	71,43	DH424200	20.0	20	101	153	113,53
DH424148	14.8	16	83	133	73,02						

 MANDRINI
IDRAULICI

 MANDRINI
FORTE
SERRAGGIO

© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
○	○	○			○	○					

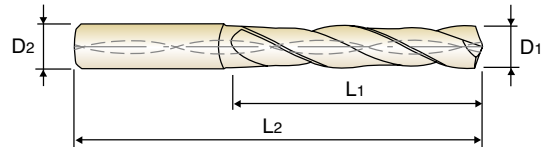

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
SHORT
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
CORTA

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante


**DIN
6537**
MG
h6
m7
140°


Catalogo IT04 P.55

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH406030	3.0	6	20	62	25,50	DH406057	5.7	6	28	66	26,05
DH406031	3.1	6	20	62	26,05	DH406058	5.8	6	28	66	25,50
DH406032	3.2	6	20	62	25,50	DH406059	5.9	6	28	66	26,05
DH406033	3.3	6	20	62	25,50	DH406060	6.0	6	28	66	25,50
DH406034	3.4	6	20	62	26,05	DH406061	6.1	8	34	79	34,61
DH406035	3.5	6	20	62	25,50	DH406062	6.2	8	34	79	34,61
DH406036	3.6	6	20	62	26,05	DH406063	6.3	8	34	79	35,40
DH406037	3.7	6	20	62	26,05	DH406064	6.4	8	34	79	35,40
DH406038	3.8	6	24	66	25,50	DH406065	6.5	8	34	79	34,61
DH406039	3.9	6	24	66	26,05	DH406066	6.6	8	34	79	34,61
DH406040	4.0	6	24	66	25,50	DH406067	6.7	8	34	79	35,40
DH406041	4.1	6	24	66	26,05	DH406068	6.8	8	34	79	34,61
DH406042	4.2	6	24	66	25,50	DH406069	6.9	8	34	79	35,40
DH406043	4.3	6	24	66	26,05	DH406070	7.0	8	34	79	34,61
DH406044	4.4	6	24	66	26,05	DH406071	7.1	8	41	79	34,61
DH406045	4.5	6	24	66	25,50	DH406072	7.2	8	41	79	35,40
DH406046	4.6	6	24	66	26,05	DH406073	7.3	8	41	79	35,40
DH406047	4.7	6	24	66	26,05	DH406074	7.4	8	41	79	34,61
DH406048	4.8	6	28	66	25,50	DH406075	7.5	8	41	79	34,61
DH406049	4.9	6	28	66	26,05	DH406076	7.6	8	41	79	35,40
DH406050	5.0	6	28	66	25,50	DH406077	7.7	8	41	79	35,40
DH406051	5.1	6	28	66	25,50	DH406078	7.8	8	41	79	34,61
DH406052	5.2	6	28	66	25,50	DH406079	7.9	8	41	79	35,40
DH406053	5.3	6	28	66	26,05	DH406080	8.0	8	41	79	34,61
DH406054	5.4	6	28	66	26,05	DH406081	8.1	10	47	89	39,66
DH406055	5.5	6	28	66	25,50	DH406082	8.2	10	47	89	39,66
DH406056	5.6	6	28	66	25,50	DH406083	8.3	10	47	89	39,66

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	◎			○	○					

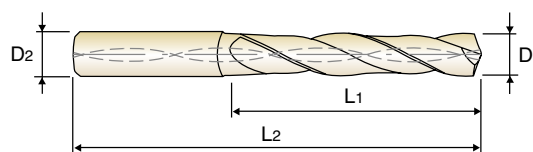

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
SHORT
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
CORTA

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante


**DIN
6537**
MG
h6
m7
140°


Catalogo IT04 P.55

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH406084	8.4	10	47	89	39,66	DH406111	11.1	12	55	102	56,78
DH406085	8.5	10	47	89	38,80	DH406112	11.2	12	55	102	55,56
DH406086	8.6	10	47	89	38,80	DH406113	11.3	12	55	102	56,78
DH406087	8.7	10	47	89	39,66	DH406114	11.4	12	55	102	56,78
DH406088	8.8	10	47	89	39,66	DH406115	11.5	12	55	102	55,56
DH406089	8.9	10	47	89	39,66	DH406116	11.6	12	55	102	56,78
DH406090	9.0	10	47	89	38,80	DH406117	11.7	12	55	102	56,78
DH406091	9.1	10	47	89	39,66	DH406118	11.8	12	55	102	55,56
DH406092	9.2	10	47	89	39,66	DH406119	11.9	12	55	102	56,78
DH406093	9.3	10	47	89	38,80	DH406120	12.0	12	55	102	55,56
DH406094	9.4	10	47	89	39,66	DH406121	12.1	14	60	107	79,31
DH406095	9.5	10	47	89	38,80	DH406122	12.2	14	60	107	79,31
DH406096	9.6	10	47	89	39,66	DH406123	12.3	14	60	107	79,31
DH406097	9.7	10	47	89	39,66	DH406124	12.4	14	60	107	79,31
DH406098	9.8	10	47	89	38,80	DH406125	12.5	14	60	107	77,64
DH406099	9.9	10	47	89	39,66	DH406126	12.6	14	60	107	79,31
DH406100	10.0	10	47	89	38,80	DH406127	12.7	14	60	107	79,31
DH406101	10.1	12	55	102	56,78	DH406128	12.8	14	60	107	79,31
DH406102	10.2	12	55	102	55,56	DH406129	12.9	14	60	107	79,31
DH406103	10.3	12	55	102	55,56	DH406130	13.0	14	60	107	77,64
DH406104	10.4	12	55	102	56,78	DH406131	13.1	14	60	107	79,31
DH406105	10.5	12	55	102	55,56	DH406132	13.2	14	60	107	79,31
DH406106	10.6	12	55	102	56,78	DH406133	13.3	14	60	107	79,31
DH406107	10.7	12	55	102	56,78	DH406134	13.4	14	60	107	79,31
DH406108	10.8	12	55	102	55,56	DH406135	13.5	14	60	107	77,64
DH406109	10.9	12	55	102	56,78	DH406136	13.6	14	60	107	79,31
DH406110	11.0	12	55	102	55,56	DH406137	13.7	14	60	107	79,31

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	◎			○	○					

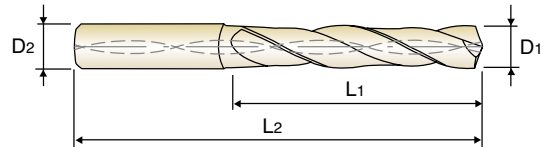

**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH406 SERIES
CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
SHORT
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
CORTA

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante


**DIN
6537**
MG
h6
m7
140°


Catalogo IT04 P.55

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH406138	13.8	14	60	107	79,31	DH406165	16.5	18	73	123	152,22
DH406139	13.9	14	60	107	79,31	DH406166	16.6	18	73	123	155,56
DH406140	14.0	14	60	107	77,64	DH406167	16.7	18	73	123	155,56
DH406141	14.1	16	65	115	96,79	DH406168	16.8	18	73	123	155,56
DH406142	14.2	16	65	115	96,79	DH406169	16.9	18	73	123	155,56
DH406143	14.3	16	65	115	96,79	DH406170	17.0	18	73	123	152,22
DH406144	14.4	16	65	115	96,79	DH406171	17.1	18	73	123	155,56
DH406145	14.5	16	65	115	94,71	DH406172	17.2	18	73	123	155,56
DH406146	14.6	16	65	115	96,79	DH406173	17.3	18	73	123	155,56
DH406147	14.7	16	65	115	96,79	DH406174	17.4	18	73	123	155,56
DH406148	14.8	16	65	115	96,79	DH406175	17.5	18	73	123	152,22
DH406149	14.9	16	65	115	96,79	DH406176	17.6	18	73	123	155,56
DH406150	15.0	16	65	115	94,71	DH406177	17.7	18	73	123	155,56
DH406151	15.1	16	65	115	96,79	DH406178	17.8	18	73	123	155,56
DH406152	15.2	16	65	115	96,79	DH406179	17.9	18	73	123	155,56
DH406153	15.3	16	65	115	96,79	DH406180	18.0	18	73	123	152,22
DH406154	15.4	16	65	115	96,79	DH406181	18.1	20	79	131	169,90
DH406155	15.5	16	65	115	94,71	DH406182	18.2	20	79	131	169,90
DH406156	15.6	16	65	115	96,79	DH406183	18.3	20	79	131	169,90
DH406157	15.7	16	65	115	96,79	DH406184	18.4	20	79	131	169,90
DH406158	15.8	16	65	115	96,79	DH406185	18.5	20	79	131	166,23
DH406159	15.9	16	65	115	96,79	DH406186	18.6	20	79	131	169,90
DH406160	16.0	16	65	115	94,71	DH406187	18.7	20	79	131	169,90
DH406161	16.1	18	73	123	155,56	DH406188	18.8	20	79	131	169,90
DH406162	16.2	18	73	123	155,56	DH406189	18.9	20	79	131	169,90
DH406163	16.3	18	73	123	155,56	DH406190	19.0	20	79	131	166,23
DH406164	16.4	18	73	123	155,56	DH406191	19.1	20	79	131	169,90

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	◎			○	○					

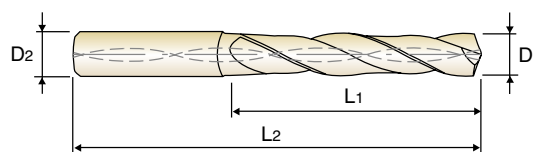

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
SHORT
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)
CORTA

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante


**DIN
6537**
MG
h6
m7
140°


Catalogo IT04 P.55

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D ₁	D ₂	L ₁	L ₂	
DH406192	19.2	20	79	131	169,90
DH406193	19.3	20	79	131	169,90
DH406194	19.4	20	79	131	169,90
DH406195	19.5	20	79	131	166,23
DH406196	19.6	20	79	131	169,90
DH406197	19.7	20	79	131	169,90
DH406198	19.8	20	79	131	169,90
DH406199	19.9	20	79	131	169,90
DH406200	20.0	20	79	131	166,23

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	◎			○	○					


**DREAM DRILLS
ACCIAI**
DH408 SERIES
CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES

LONG

PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)

LUNGA

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante



DIN 6537

MG

h6

m7

140°



Catalogo IT04 P.55

5 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH408010	1.0	3	8	55	28,93	DH408036	3.6	6	28	66	33,45
DH408011	1.1	3	12	55	29,57	DH408037	3.7	6	28	66	32,69
DH408012	1.2	3	12	55	28,93	DH408038	3.8	6	36	74	32,69
DH408013	1.3	3	12	55	29,57	DH408039	3.9	6	36	74	33,45
DH408014	1.4	3	12	55	29,57	DH408040	4.0	6	36	74	32,69
DH408015	1.5	3	16	55	28,93	DH408041	4.1	6	36	74	33,45
DH408016	1.6	3	16	55	28,93	DH408042	4.2	6	36	74	32,69
DH408017	1.7	3	16	55	29,57	DH408043	4.3	6	36	74	32,69
DH408018	1.8	3	16	55	28,93	DH408044	4.4	6	36	74	33,45
DH408019	1.9	3	16	55	29,57	DH408045	4.5	6	36	74	32,69
DH408020	2.0	4	21	57	28,93	DH408046	4.6	6	36	74	33,45
DH408021	2.1	4	21	57	28,93	DH408047	4.7	6	36	74	32,69
DH408022	2.2	4	21	57	28,93	DH408048	4.8	6	44	82	32,69
DH408023	2.3	4	21	57	29,57	DH408049	4.9	6	44	82	33,45
DH408024	2.4	4	21	57	29,57	DH408050	5.0	6	44	82	32,69
DH408025	2.5	4	21	57	28,93	DH408051	5.1	6	44	82	32,69
DH408026	2.6	4	21	57	28,93	DH408052	5.2	6	44	82	32,69
DH408027	2.7	4	21	57	29,57	DH408053	5.3	6	44	82	33,45
DH408028	2.8	4	21	57	28,93	DH408054	5.4	6	44	82	33,45
DH408029	2.9	4	21	57	29,57	DH408055	5.5	6	44	82	32,69
DH408030	3.0	6	28	66	32,69	DH408056	5.6	6	44	82	32,69
DH408031	3.1	6	28	66	33,45	DH408057	5.7	6	44	82	33,45
DH408032	3.2	6	28	66	32,69	DH408058	5.8	6	44	82	32,69
DH408033	3.3	6	28	66	32,69	DH408059	5.9	6	44	82	33,45
DH408034	3.4	6	28	66	32,69	DH408060	6.0	6	44	82	32,69
DH408035	3.5	6	28	66	32,69	DH408061	6.1	8	53	91	36,18

© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
○	○	○			○	○					


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES

LONG

PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)

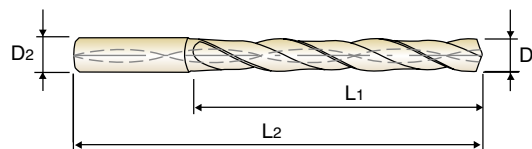
LUNGA

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante

DIN
6537

MG

h6

m7

140°



Catalogo IT04 P.55

5 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH408062	6.2	8	53	91	36,18	DH408088	8.8	10	61	103	43,04
DH408063	6.3	8	53	91	36,96	DH408089	8.9	10	61	103	43,98
DH408064	6.4	8	53	91	36,18	DH408090	9.0	10	61	103	43,04
DH408065	6.5	8	53	91	36,18	DH408091	9.1	10	61	103	43,98
DH408066	6.6	8	53	91	36,96	DH408092	9.2	10	61	103	43,04
DH408067	6.7	8	53	91	36,96	DH408093	9.3	10	61	103	43,04
DH408068	6.8	8	53	91	36,18	DH408094	9.4	10	61	103	43,98
DH408069	6.9	8	53	91	36,96	DH408095	9.5	10	61	103	43,04
DH408070	7.0	8	53	91	36,18	DH408096	9.6	10	61	103	43,98
DH408071	7.1	8	53	91	36,96	DH408097	9.7	10	61	103	43,98
DH408072	7.2	8	53	91	36,96	DH408098	9.8	10	61	103	43,04
DH408073	7.3	8	53	91	36,96	DH408099	9.9	10	61	103	43,98
DH408074	7.4	8	53	91	36,18	DH408100	10.0	10	61	103	43,04
DH408075	7.5	8	53	91	36,18	DH408101	10.1	12	71	118	61,80
DH408076	7.6	8	53	91	36,96	DH408102	10.2	12	71	118	60,46
DH408077	7.7	8	53	91	36,96	DH408103	10.3	12	71	118	61,80
DH408078	7.8	8	53	91	36,18	DH408104	10.4	12	71	118	61,80
DH408079	7.9	8	53	91	36,96	DH408105	10.5	12	71	118	60,46
DH408080	8.0	8	53	91	36,18	DH408106	10.6	12	71	118	61,80
DH408081	8.1	10	61	103	43,98	DH408107	10.7	12	71	118	61,80
DH408082	8.2	10	61	103	43,04	DH408108	10.8	12	71	118	60,46
DH408083	8.3	10	61	103	43,98	DH408109	10.9	12	71	118	61,80
DH408084	8.4	10	61	103	43,98	DH408110	11.0	12	71	118	60,46
DH408085	8.5	10	61	103	43,04	DH408111	11.1	12	71	118	60,46
DH408086	8.6	10	61	103	43,98	DH408112	11.2	12	71	118	60,46
DH408087	8.7	10	61	103	43,04	DH408113	11.3	12	71	118	61,80

© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
○	○	○			○	○					

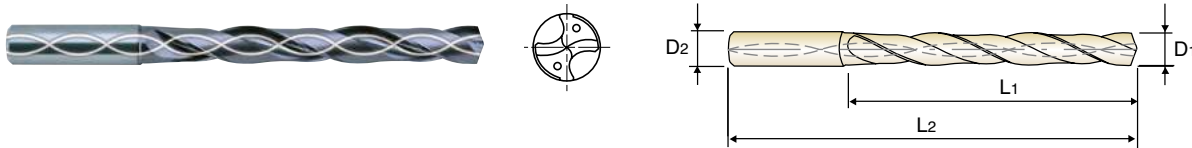
CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES

PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)

LONG LUNGA

- Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.
- Advantage : Self centering
 - center drilling is not required.
 Excellent positioning
 - bush is not necessary.
 Special Design
 - reaming is not required.
 - good chip removal
 - powerful drilling

- Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.
- Vantaggi :
 - Autocentrante
 - Eccellente posizionamento
 - L'alesatura può non essere necessaria
 - Buona evacuazione dei trucioli
 - Foratura performante



DIN 6537 | MG | h6 | m7 | 140° | Catalogo IT04 P.55

5 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH408114	11.4	12	71	118	61,80	DH408140	14.0	14	77	133	81,40
DH408115	11.5	12	71	118	60,46	DH408141	14.1	16	83	133	109,98
DH408116	11.6	12	71	118	61,80	DH408142	14.2	16	83	133	109,98
DH408117	11.7	12	71	118	61,80	DH408143	14.3	16	83	133	109,98
DH408118	11.8	12	71	118	60,46	DH408144	14.4	16	83	133	109,98
DH408119	11.9	12	71	118	61,80	DH408145	14.5	16	83	133	107,62
DH408120	12.0	12	71	118	60,46	DH408146	14.6	16	83	133	109,98
DH408121	12.1	14	77	124	83,16	DH408147	14.7	16	83	133	109,98
DH408122	12.2	14	77	124	83,16	DH408148	14.8	16	83	133	109,98
DH408123	12.3	14	77	124	83,16	DH408149	14.9	16	83	133	109,98
DH408124	12.4	14	77	124	83,16	DH408150	15.0	16	83	133	107,62
DH408125	12.5	14	77	124	81,40	DH408151	15.1	16	83	133	109,98
DH408126	12.6	14	77	124	83,16	DH408152	15.2	16	83	133	109,98
DH408127	12.7	14	77	124	83,16	DH408153	15.3	16	83	143	109,98
DH408128	12.8	14	77	124	83,16	DH408154	15.4	16	83	143	109,98
DH408129	12.9	14	77	124	83,16	DH408155	15.5	16	83	143	107,62
DH408130	13.0	14	77	124	81,40	DH408156	15.6	16	83	143	109,98
DH408131	13.1	14	77	124	83,16	DH408157	15.7	16	83	143	109,98
DH408132	13.2	14	77	124	83,16	DH408158	15.8	16	83	143	109,98
DH408133	13.3	14	77	124	83,16	DH408159	15.9	16	83	143	109,98
DH408134	13.4	14	77	124	83,16	DH408160	16.0	16	83	143	107,62
DH408135	13.5	14	77	124	81,40	DH408161	16.1	18	93	143	164,45
DH408136	13.6	14	77	124	83,16	DH408162	16.2	18	93	143	164,45
DH408137	13.7	14	77	133	83,16	DH408163	16.3	18	93	143	164,45
DH408138	13.8	14	77	133	83,16	DH408164	16.4	18	93	143	164,45
DH408139	13.9	14	77	133	83,16	DH408165	16.5	18	93	143	160,93

P			H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio ~HB225	Acciai basso legati HB225~325	Acciai legati & alto legati HRc30~45	Acciai temprati HRc45~55 HRc55~		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
○	○	○			○	○					

◎ : Specifico ○ : Adatto

**CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES**

LONG

PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)

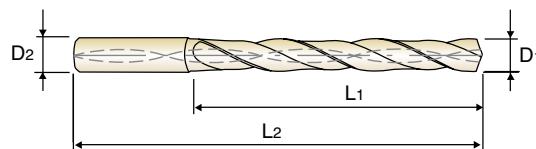
LUNGA

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante

DIN
6537

MG

h6

m7

140°



Catalogo IT04 P.55

5 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH408166	16.6	18	93	143	164,45
DH408167	16.7	18	93	143	164,45
DH408168	16.8	18	93	143	164,45
DH408169	16.9	18	93	143	164,45
DH408170	17.0	18	93	143	160,93
DH408171	17.1	18	93	143	164,45
DH408172	17.2	18	93	143	164,45
DH408173	17.3	18	93	143	164,45
DH408174	17.4	18	93	143	164,45
DH408175	17.5	18	93	143	160,93
DH408176	17.6	18	93	143	164,45
DH408177	17.7	18	93	143	164,45
DH408178	17.8	18	93	143	164,45
DH408179	17.9	18	93	143	164,45
DH408180	18.0	18	93	143	160,93
DH408181	18.1	20	101	153	188,28
DH408182	18.2	20	101	153	188,28
DH408183	18.3	20	101	153	188,28
DH408184	18.4	20	101	153	188,28
DH408185	18.5	20	101	153	184,27
DH408186	18.6	20	101	153	188,28
DH408187	18.7	20	101	153	188,28
DH408188	18.8	20	101	153	188,28
DH408189	18.9	20	101	153	188,28
DH408190	19.0	20	101	153	184,27

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH408191	19.1	20	101	153	188,28
DH408192	19.2	20	101	153	188,28
DH408193	19.3	20	101	153	188,28
DH408194	19.4	20	101	153	188,28
DH408195	19.5	20	101	153	184,27
DH408196	19.6	20	101	153	188,28
DH408197	19.7	20	101	153	188,28
DH408198	19.8	20	101	153	188,28
DH408199	19.9	20	101	153	188,28
DH408200	20.0	20	101	153	184,27

© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	◎			○	○					

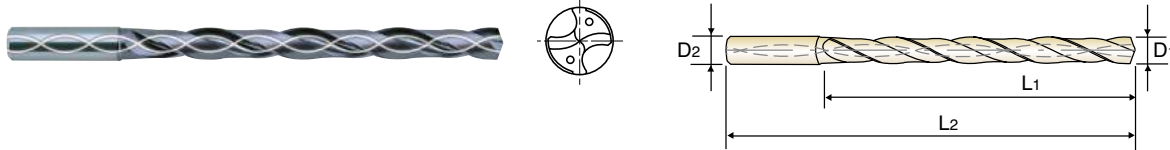

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES
EXTRA LONG
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione) EXTRA LUNGA

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante


**DIN
6537**
MG
h6
m7
140°


Catalogo IT04 P.55

8 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH421030	3.0	6	34	72	68,80	DH421055	5.5	6	57	95	68,80
DH421031	3.1	6	34	72	70,37	DH421056	5.6	6	57	95	70,37
DH421032	3.2	6	34	72	68,80	DH421057	5.7	6	57	95	70,37
DH421033	3.3	6	34	72	68,80	DH421058	5.8	6	57	95	68,80
DH421034	3.4	6	34	72	70,37	DH421059	5.9	6	57	95	70,37
DH421035	3.5	6	34	72	68,80	DH421060	6.0	6	57	95	68,80
DH421036	3.6	6	34	72	70,37	DH421061	6.1	8	76	114	76,61
DH421037	3.7	6	34	72	68,80	DH421062	6.2	8	76	114	76,61
DH421038	3.8	6	43	81	70,37	DH421063	6.3	8	76	114	76,61
DH421039	3.9	6	43	81	70,37	DH421064	6.4	8	76	114	76,61
DH421040	4.0	6	43	81	68,80	DH421065	6.5	8	76	114	74,95
DH421041	4.1	6	43	81	70,37	DH421066	6.6	8	76	114	74,95
DH421042	4.2	6	43	81	68,80	DH421067	6.7	8	76	114	76,61
DH421043	4.3	6	43	81	70,37	DH421068	6.8	8	76	114	74,95
DH421044	4.4	6	43	81	70,37	DH421069	6.9	8	76	114	76,61
DH421045	4.5	6	43	81	68,80	DH421070	7.0	8	76	114	74,95
DH421046	4.6	6	43	81	68,80	DH421071	7.1	8	76	114	76,61
DH421047	4.7	6	43	81	70,37	DH421072	7.2	8	76	114	76,61
DH421048	4.8	6	57	95	68,80	DH421073	7.3	8	76	114	76,61
DH421049	4.9	6	57	95	70,37	DH421074	7.4	8	76	114	74,95
DH421050	5.0	6	57	95	68,80	DH421075	7.5	8	76	114	74,95
DH421051	5.1	6	57	95	68,80	DH421076	7.6	8	76	114	76,61
DH421052	5.2	6	57	95	68,80	DH421077	7.7	8	76	114	74,95
DH421053	5.3	6	57	95	70,37	DH421078	7.8	8	76	114	74,95
DH421054	5.4	6	57	95	70,37	DH421079	7.9	8	76	114	76,61

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	◎			○	○					


CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES

EXTRA LONG

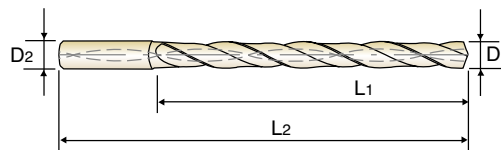
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione) EXTRA LUNGA

► Application : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► Advantage : Self centering
- center drilling is not required.
Excellent positioning
- bush is not necessary.
Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

► Applicazioni : Foratura di acciaio in genere, acciai fusi, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

► Vantaggi :
- Autocentrante
- Eccellente posizionamento
- L'alesatura può non essere necessaria
- Buona evacuazione dei trucioli
- Foratura performante

DIN
6537

MG

h6

m7

140°



Catalogo IT04 P.55

8 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH421080	8.0	8	76	114	74,95	DH421103	10.3	12	114	162	136,71
DH421081	8.1	10	95	142	101,47	DH421104	10.4	12	114	162	136,71
DH421082	8.2	10	95	142	101,47	DH421105	10.5	12	114	162	133,74
DH421083	8.3	10	95	142	103,69	DH421106	10.6	12	114	162	136,71
DH421084	8.4	10	95	142	103,69	DH421107	10.7	12	114	162	136,71
DH421085	8.5	10	95	142	101,47	DH421108	10.8	12	114	162	133,74
DH421086	8.6	10	95	142	101,47	DH421109	10.9	12	114	162	136,71
DH421087	8.7	10	95	142	101,47	DH421110	11.0	12	114	162	133,74
DH421088	8.8	10	95	142	101,47	DH421111	11.1	12	114	162	136,71
DH421089	8.9	10	95	142	103,69	DH421112	11.2	12	114	162	136,71
DH421090	9.0	10	95	142	101,47	DH421113	11.3	12	114	162	136,71
DH421091	9.1	10	95	142	103,69	DH421114	11.4	12	114	162	136,71
DH421092	9.2	10	95	142	103,69	DH421115	11.5	12	114	162	133,74
DH421093	9.3	10	95	142	103,69	DH421116	11.6	12	114	162	136,71
DH421094	9.4	10	95	142	103,69	DH421117	11.7	12	114	162	136,71
DH421095	9.5	10	95	142	101,47	DH421118	11.8	12	114	162	133,74
DH421096	9.6	10	95	142	103,69	DH421119	11.9	12	114	162	136,71
DH421097	9.7	10	95	142	103,69	DH421120	12.0	12	114	162	133,74
DH421098	9.8	10	95	142	101,47	DH421125	12.5	14	133	178	156,68
DH421099	9.9	10	95	142	103,69	DH421130	13.0	14	133	178	156,68
DH421100	10.0	10	95	142	101,47	DH421135	13.5	14	133	178	156,68
DH421101	10.1	12	114	162	136,71	DH421140	14.0	14	133	178	156,68
DH421102	10.2	12	114	162	133,74						

© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	◎			○	○					

MD



Migliorare attraverso l'innovazione



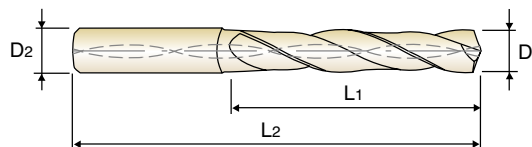
DREAM DRILLS INOX

- WITH COOLANT HOLES
Tough Materials like Stainless Steels, Nickel Alloys and Titanium up to HRc35.
- CON FORI DI REFRIGERAZIONE
Per foratura di Acciai Inox, Alluminio e sue leghe, Titanio e sue leghe fino a HRc35


CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES
SHORT
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) CORTA

- ▶ The tool has the special flute shape and geometry for suitable machining of stainless steels.
- ▶ Excellent chip evacuation due to better surface treatment.
- ▶ Point R-thinning makes superior centering and chip curling.
- ▶ Applied TiAIN coating achieves, the better surface finish of materials to be cut and the longer tool life.

- ▶ Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- ▶ Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- ▶ Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- ▶ L'applicazione del rivestimento TiAIN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.


**DIN
6537**
MG
h6
m7
140°


Catalogo IT04 P.84

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D1	D2	L1	L2		TiAIN	D1	D2	L1	L2	
DH451030	3.0	6	20	62	30,01	DH451050	5.0	6	28	66	30,01
DH451031	3.1	6	20	62	30,01	DH451051	5.1	6	28	66	30,01
DH451032	3.2	6	20	62	30,01	DH451052	5.2	6	28	66	30,01
DH451033	3.3	6	20	62	30,01	DH451053	5.3	6	28	66	30,01
DH451034	3.4	6	20	62	30,01	DH451054	5.4	6	28	66	30,01
DH451035	3.5	6	20	62	30,01	DH451055	5.5	6	28	66	30,01
DH451036	3.6	6	20	62	30,01	DH451056	5.6	6	28	66	30,01
DH451037	3.7	6	20	62	30,01	DH451057	5.7	6	28	66	30,01
DH451038	3.8	6	24	66	30,01	DH451058	5.8	6	28	66	30,01
DH451039	3.9	6	24	66	30,01	DH451059	5.9	6	28	66	30,01
DH451040	4.0	6	24	66	30,01	DH451060	6.0	6	28	66	30,01
DH451041	4.1	6	24	66	30,01	DH451061	6.1	8	34	79	40,75
DH451042	4.2	6	24	66	30,01	DH451062	6.2	8	34	79	40,75
DH451043	4.3	6	24	66	30,01	DH451063	6.3	8	34	79	40,75
DH451044	4.4	6	24	66	30,01	DH451064	6.4	8	34	79	40,75
DH451045	4.5	6	24	66	30,01	DH451065	6.5	8	34	79	40,75
DH451046	4.6	6	24	66	30,01	DH451066	6.6	8	34	79	40,75
DH451047	4.7	6	24	66	30,01	DH451067	6.7	8	34	79	40,75
DH451048	4.8	6	28	66	30,01	DH451068	6.8	8	34	79	40,75
DH451049	4.9	6	28	66	30,01	DH451069	6.9	8	34	79	40,75

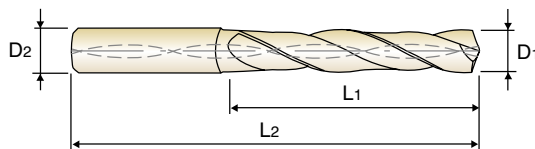
◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	○			◎		○				○

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES *SHORT*
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) *CORTA*

- ▶ The tool has the special flute shape and geometry for suitable machining of stainless steels.
- ▶ Excellent chip evacuation due to better surface treatment.
- ▶ Point R-thinning makes superior centering and chip curling.
- ▶ Applied TiAlN coating achieves, the better surface finish of materials to be cut and the longer tool life.

- ▶ Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- ▶ Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- ▶ Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- ▶ L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.



DIN 6537
MG
h6
m7
140°
Catalogo IT04 P.84

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAlN	D1	D2	L1	L2		TiAlN	D1	D2	L1	L2	
DH451070	7.0	8	34	79	40,75	DH451090	9.0	10	47	89	45,65
DH451071	7.1	8	41	79	40,75	DH451091	9.1	10	47	89	45,65
DH451072	7.2	8	41	79	40,75	DH451092	9.2	10	47	89	45,65
DH451073	7.3	8	41	79	40,75	DH451093	9.3	10	47	89	45,65
DH451074	7.4	8	41	79	40,75	DH451094	9.4	10	47	89	45,65
DH451075	7.5	8	41	79	40,75	DH451095	9.5	10	47	89	45,65
DH451076	7.6	8	41	79	40,75	DH451096	9.6	10	47	89	45,65
DH451077	7.7	8	41	79	40,75	DH451097	9.7	10	47	89	45,65
DH451078	7.8	8	41	79	40,75	DH451098	9.8	10	47	89	45,65
DH451079	7.9	8	41	79	40,75	DH451099	9.9	10	47	89	45,65
DH451080	8.0	8	41	79	40,75	DH451100	10.0	10	47	89	45,65
DH451081	8.1	10	47	89	45,65	DH451101	10.1	12	55	102	65,38
DH451082	8.2	10	47	89	45,65	DH451102	10.2	12	55	102	65,38
DH451083	8.3	10	47	89	45,65	DH451103	10.3	12	55	102	65,38
DH451084	8.4	10	47	89	45,65	DH451104	10.4	12	55	102	65,38
DH451085	8.5	10	47	89	45,65	DH451105	10.5	12	55	102	65,38
DH451086	8.6	10	47	89	45,65	DH451106	10.6	12	55	102	65,38
DH451087	8.7	10	47	89	45,65	DH451107	10.7	12	55	102	65,38
DH451088	8.8	10	47	89	45,65	DH451108	10.8	12	55	102	65,38
DH451089	8.9	10	47	89	45,65	DH451109	10.9	12	55	102	65,38

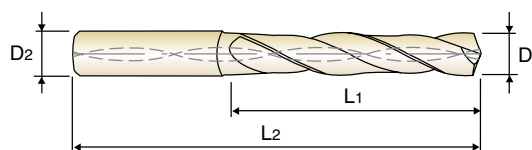
◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	○			◎		○				○


CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES
SHORT
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) CORTA

- ▶ The tool has the special flute shape and geometry for suitable machining of stainless steels.
- ▶ Excellent chip evacuation due to better surface treatment.
- ▶ Point R-thinning makes superior centering and chip curling.
- ▶ Applied TiAlN coating achieves, the better surface finish of materials to be cut and the longer tool life.

- ▶ Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- ▶ Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- ▶ Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- ▶ L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.


**DIN
6537**
MG
h6
m7
140°


Catalogo IT04 P.84

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAlN	D1	D2	L1	L2		TiAlN	D1	D2	L1	L2	
DH451110	11.0	12	55	102	65,38	DH451140	14.0	14	60	107	91,32
DH451111	11.1	12	55	102	65,38	DH451145	14.5	16	65	115	111,43
DH451112	11.2	12	55	102	65,38	DH451150	15.0	16	65	115	111,43
DH451113	11.3	12	55	102	65,38	DH451155	15.5	16	65	115	111,43
DH451114	11.4	12	55	102	65,38	DH451160	16.0	16	65	115	111,43
DH451115	11.5	12	55	102	65,38	DH451165	16.5	18	73	123	179,11
DH451116	11.6	12	55	102	65,38	DH451170	17.0	18	73	123	179,11
DH451117	11.7	12	55	102	65,38	DH451175	17.5	18	73	123	179,11
DH451118	11.8	12	55	102	65,38	DH451180	18.0	18	73	123	179,11
DH451119	11.9	12	55	102	65,38	DH451185	18.5	20	79	131	195,64
DH451120	12.0	12	55	102	65,38	DH451190	19.0	20	79	131	195,64
DH451125	12.5	14	60	107	91,32	DH451195	19.5	20	79	131	195,64
DH451130	13.0	14	60	107	91,32	DH451200	20.0	20	79	131	195,64
DH451135	13.5	14	60	107	91,32						

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio ~HB225	Acciai basso legati HB225~325	Acciai legati & alto legati HRC30~45	Acciai temprati HRC45~55 HRC55~		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
◎	◎	○			◎		○				○

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES LONG
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) LUNGA

- ▶ The tool has the special flute shape and geometry for suitable machining of stainless steels.
- ▶ Excellent chip evacuation due to better surface treatment.
- ▶ Point R-thinning makes superior centering and chip curling.
- ▶ Applied TiAlN coating achieves, the better surface finish of materials to be cut and the longer tool life.

- ▶ Forma del vano elicica e geometria di taglio per acciai inox.
- ▶ Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elicica.
- ▶ Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- ▶ L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.



DIN 6537
MG
h6
m7
140°
Catalogo IT04 P.84

5 x D

TiAlN						TiAlN					
CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elicica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elicica	Lungh. totale	EURO
	D1	D2	L1	L2			D1	D2	L1	L2	
DH452010	1.0	3	8	55	33,32	DH452035	3.5	6	28	66	37,66
DH452011	1.1	3	12	55	34,07	DH452036	3.6	6	28	66	38,50
DH452012	1.2	3	12	55	33,32	DH452037	3.7	6	28	66	37,66
DH452013	1.3	3	12	55	34,07	DH452038	3.8	6	36	74	37,66
DH452014	1.4	3	12	55	34,07	DH452039	3.9	6	36	74	38,50
DH452015	1.5	3	16	55	33,32	DH452040	4.0	6	36	74	37,66
DH452016	1.6	3	16	55	33,32	DH452041	4.1	6	36	74	38,50
DH452017	1.7	3	16	55	34,07	DH452042	4.2	6	36	74	37,66
DH452018	1.8	3	16	55	33,32	DH452043	4.3	6	36	74	37,66
DH452019	1.9	3	16	55	34,07	DH452044	4.4	6	36	74	38,50
DH452020	2.0	4	21	57	33,32	DH452045	4.5	6	36	74	37,66
DH452021	2.1	4	21	57	34,07	DH452046	4.6	6	36	74	38,50
DH452022	2.2	4	21	57	33,32	DH452047	4.7	6	36	74	38,50
DH452023	2.3	4	21	57	34,07	DH452048	4.8	6	44	82	37,66
DH452024	2.4	4	21	57	34,07	DH452049	4.9	6	44	82	38,50
DH452025	2.5	4	21	57	33,32	DH452050	5.0	6	44	82	37,66
DH452026	2.6	4	21	57	34,07	DH452051	5.1	6	44	82	37,66
DH452027	2.7	4	21	57	34,07	DH452052	5.2	6	44	82	37,66
DH452028	2.8	4	21	57	34,07	DH452053	5.3	6	44	82	38,50
DH452029	2.9	4	21	57	34,07	DH452054	5.4	6	44	82	38,50
DH452030	3.0	6	28	66	37,66	DH452055	5.5	6	44	82	37,66
DH452031	3.1	6	28	66	38,50	DH452056	5.6	6	44	82	37,66
DH452032	3.2	6	28	66	37,66	DH452057	5.7	6	44	82	38,50
DH452033	3.3	6	28	66	37,66	DH452058	5.8	6	44	82	37,66
DH452034	3.4	6	28	66	38,50	DH452059	5.9	6	44	82	38,50

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	○			◎		○				○

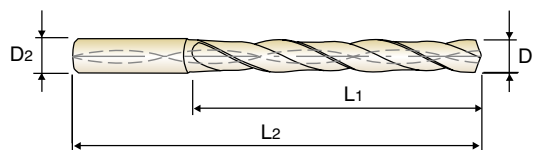

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES

LONG

PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) LUNGA

- ▶ The tool has the special flute shape and geometry for suitable machining of stainless steels.
- ▶ Excellent chip evacuation due to better surface treatment.
- ▶ Point R-thinning makes superior centering and chip curling.
- ▶ Applied TiAlN coating achieves, the better surface finish of materials to be cut and the longer tool life.

- ▶ Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- ▶ Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- ▶ Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- ▶ L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.

DIN
6537

MG

h6

m7

140°



Catalogo IT04 P.84

5 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAlN	D1	D2	L1	L2		TiAlN	D1	D2	L1	L2	
DH452060	6.0	6	44	82	37,66	DH452085	8.5	10	61	103	49,56
DH452061	6.1	8	53	91	41,66	DH452086	8.6	10	61	103	50,64
DH452062	6.2	8	53	91	41,66	DH452087	8.7	10	61	103	49,56
DH452063	6.3	8	53	91	42,53	DH452088	8.8	10	61	103	49,56
DH452064	6.4	8	53	91	42,53	DH452089	8.9	10	61	103	50,64
DH452065	6.5	8	53	91	41,66	DH452090	9.0	10	61	103	49,56
DH452066	6.6	8	53	91	42,53	DH452091	9.1	10	61	103	50,64
DH452067	6.7	8	53	91	42,53	DH452092	9.2	10	61	103	50,64
DH452068	6.8	8	53	91	41,66	DH452093	9.3	10	61	103	49,56
DH452069	6.9	8	53	91	42,53	DH452094	9.4	10	61	103	50,64
DH452070	7.0	8	53	91	41,66	DH452095	9.5	10	61	103	49,56
DH452071	7.1	8	53	91	41,66	DH452096	9.6	10	61	103	50,64
DH452072	7.2	8	53	91	42,53	DH452097	9.7	10	61	103	50,64
DH452073	7.3	8	53	91	42,53	DH452098	9.8	10	61	103	49,56
DH452074	7.4	8	53	91	41,66	DH452099	9.9	10	61	103	50,64
DH452075	7.5	8	53	91	41,66	DH452100	10.0	10	61	103	49,56
DH452076	7.6	8	53	91	42,53	DH452101	10.1	12	71	118	71,16
DH452077	7.7	8	53	91	42,53	DH452102	10.2	12	71	118	69,62
DH452078	7.8	8	53	91	41,66	DH452103	10.3	12	71	118	69,62
DH452079	7.9	8	53	91	42,53	DH452104	10.4	12	71	118	71,16
DH452080	8.0	8	53	91	41,66	DH452105	10.5	12	71	118	69,62
DH452081	8.1	10	61	103	50,64	DH452106	10.6	12	71	118	71,16
DH452082	8.2	10	61	103	49,56	DH452107	10.7	12	71	118	71,16
DH452083	8.3	10	61	103	50,64	DH452108	10.8	12	71	118	69,62
DH452084	8.4	10	61	103	50,64	DH452109	10.9	12	71	118	71,16

© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
○	○	○			○		○				○

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES LONG

PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) LUNGA

- ▶ The tool has the special flute shape and geometry for suitable machining of stainless steels.
- ▶ Excellent chip evacuation due to better surface treatment.
- ▶ Point R-thinning makes superior centering and chip curling.
- ▶ Applied TiAlN coating achieves, the better surface finish of materials to be cut and the longer tool life.

- ▶ Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- ▶ Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- ▶ Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- ▶ L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.



DIN 6537
MG
h6
m7
140°
Catalogo IT04 P.84

5 x D

TiAlN						TiAlN					
CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D1	D2	L1	L2			D1	D2	L1	L2	
DH452110	11.0	12	71	118	69,62	DH452140	14.0	14	77	124	93,71
DH452111	11.1	12	71	118	71,16	DH452145	14.5	16	83	133	123,94
DH452112	11.2	12	71	118	69,62	DH452150	15.0	16	83	133	123,94
DH452113	11.3	12	71	118	71,16	DH452155	15.5	16	83	133	123,94
DH452114	11.4	12	71	118	71,16	DH452160	16.0	16	83	133	123,94
DH452115	11.5	12	71	118	69,62	DH452165	16.5	18	93	143	185,32
DH452116	11.6	12	71	118	71,16	DH452170	17.0	18	93	143	185,32
DH452117	11.7	12	71	118	71,16	DH452175	17.5	18	93	143	185,32
DH452118	11.8	12	71	118	69,62	DH452180	18.0	18	93	143	185,32
DH452119	11.9	12	71	118	71,16	DH452185	18.5	20	101	153	212,16
DH452120	12.0	12	71	118	69,62	DH452190	19.0	20	101	153	212,16
DH452125	12.5	14	77	124	93,71	DH452195	19.5	20	101	153	212,16
DH452130	13.0	14	77	124	93,71	DH452200	20.0	20	101	153	212,16
DH452135	13.5	14	77	124	93,71						

Unità : mm

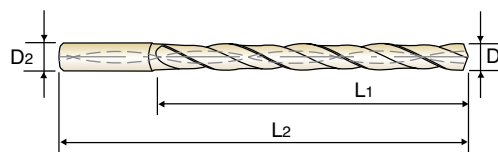
P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
○	○	○			○		○				○

◎ : Specifico ○ : Adatto

**CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES EXTRA LONG**
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) EXTRA LUNGA

- ▶ The tool has the special flute shape and geometry for suitable machining of stainless steels.
- ▶ Excellent chip evacuation due to better surface treatment.
- ▶ Point R-thinning makes superior centering and chip curling.
- ▶ Applied TiAlN coating achieves, the better surface finish of materials to be cut and the longer tool life.

- ▶ Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- ▶ Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- ▶ Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- ▶ L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.

DIN
6537

MG

h6

m7

140°



Catalogo IT04 P.84

8 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAlN	D1	D2	L1	L2		TiAlN	D1	D2	L1	L2	
DH453030	3.0	6	34	72	75,36	DH453057	5.7	6	57	95	75,36
DH453031	3.1	6	34	72	75,36	DH453058	5.8	6	57	95	75,36
DH453032	3.2	6	34	72	75,36	DH453059	5.9	6	57	95	75,36
DH453033	3.3	6	34	72	75,36	DH453060	6.0	6	57	95	75,36
DH453034	3.4	6	34	72	75,36	DH453061	6.1	8	76	114	82,04
DH453035	3.5	6	34	72	75,36	DH453062	6.2	8	76	114	82,04
DH453036	3.6	6	34	72	75,36	DH453063	6.3	8	76	114	82,04
DH453037	3.7	6	34	72	75,36	DH453064	6.4	8	76	114	82,04
DH453038	3.8	6	43	81	75,36	DH453065	6.5	8	76	114	82,04
DH453039	3.9	6	43	81	75,36	DH453066	6.6	8	76	114	82,04
DH453040	4.0	6	43	81	75,36	DH453067	6.7	8	76	114	82,04
DH453041	4.1	6	43	81	75,36	DH453068	6.8	8	76	114	82,04
DH453042	4.2	6	43	81	75,36	DH453069	6.9	8	76	114	82,04
DH453043	4.3	6	43	81	75,36	DH453070	7.0	8	76	114	82,04
DH453044	4.4	6	43	81	75,36	DH453071	7.1	8	76	114	82,04
DH453045	4.5	6	43	81	75,36	DH453072	7.2	8	76	114	82,04
DH453046	4.6	6	43	81	75,36	DH453073	7.3	8	76	114	82,04
DH453047	4.7	6	43	81	75,36	DH453074	7.4	8	76	114	82,04
DH453048	4.8	6	57	95	75,36	DH453075	7.5	8	76	114	82,04
DH453049	4.9	6	57	95	75,36	DH453076	7.6	8	76	114	82,04
DH453050	5.0	6	57	95	75,36	DH453077	7.7	8	76	114	82,04
DH453051	5.1	6	57	95	75,36	DH453078	7.8	8	76	114	82,04
DH453052	5.2	6	57	95	75,36	DH453079	7.9	8	76	114	82,04
DH453053	5.3	6	57	95	75,36	DH453080	8.0	8	76	114	82,04
DH453054	5.4	6	57	95	75,36	DH453081	8.1	10	95	142	111,05
DH453055	5.5	6	57	95	75,36	DH453082	8.2	10	95	142	111,05
DH453056	5.6	6	57	95	75,36	DH453083	8.3	10	95	142	111,05

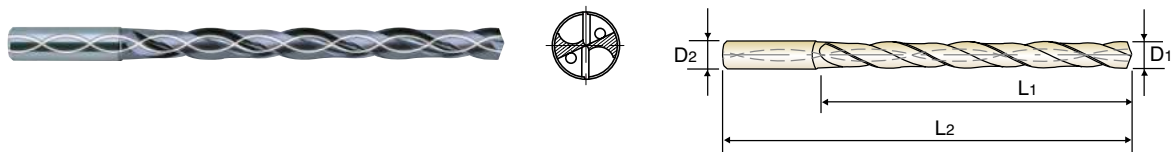
© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
○	○	○			○		○				○

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES EXTRA LONG
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) EXTRA LUNGA

- ▶ The tool has the special flute shape and geometry for suitable machining of stainless steels.
- ▶ Excellent chip evacuation due to better surface treatment.
- ▶ Point R-thinning makes superior centering and chip curling.
- ▶ Applied TiAlN coating achieves, the better surface finish of materials to be cut and the longer tool life.

- ▶ Forma del vano elica e geometria di taglio per acciai inox.
- ▶ Eccellente evacuazione del truciolo grazie al trattamento di lucidatura delle superfici dei vani elica.
- ▶ Affilatura "R point", autocentrante, per un migliore avvolgimento del truciolo.
- ▶ L'applicazione del rivestimento TiAlN consente una migliore finitura superficiale del foro ed una maggiore durata utensile.



Catalogo IT04 P.84

8 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAlN	D1	D2	L1	L2		TiAlN	D1	D2	L1	L2	
DH453084	8.4	10	95	142	111,05	DH453105	10.5	12	114	162	146,40
DH453085	8.5	10	95	142	111,05	DH453106	10.6	12	114	162	146,40
DH453086	8.6	10	95	142	111,05	DH453107	10.7	12	114	162	146,40
DH453087	8.7	10	95	142	111,05	DH453108	10.8	12	114	162	146,40
DH453088	8.8	10	95	142	111,05	DH453109	10.9	12	114	162	146,40
DH453089	8.9	10	95	142	111,05	DH453110	11.0	12	114	162	146,40
DH453090	9.0	10	95	142	111,05	DH453111	11.1	12	114	162	146,40
DH453091	9.1	10	95	142	111,05	DH453112	11.2	12	114	162	146,40
DH453092	9.2	10	95	142	111,05	DH453113	11.3	12	114	162	146,40
DH453093	9.3	10	95	142	111,05	DH453114	11.4	12	114	162	146,40
DH453094	9.4	10	95	142	111,05	DH453115	11.5	12	114	162	146,40
DH453095	9.5	10	95	142	111,05	DH453116	11.6	12	114	162	146,40
DH453096	9.6	10	95	142	111,05	DH453117	11.7	12	114	162	146,40
DH453097	9.7	10	95	142	111,05	DH453118	11.8	12	114	162	146,40
DH453098	9.8	10	95	142	111,05	DH453119	11.9	12	114	162	146,40
DH453099	9.9	10	95	142	111,05	DH453120	12.0	12	114	162	146,40
DH453100	10.0	10	95	142	111,05	DH453125	12.5	14	133	178	173,81
DH453101	10.1	12	114	162	146,40	DH453130	13.0	14	133	178	173,81
DH453102	10.2	12	114	162	146,40	DH453135	13.5	14	133	178	173,81
DH453103	10.3	12	114	162	146,40	DH453140	14.0	14	133	178	173,81
DH453104	10.4	12	114	162	146,40						

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	◎	○			◎		○				○

MD

HSS

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

YGI-0518

ISO 9001

MANDRINERIA



2018

*Richiedete il catalogo della mandrineria
al vostro rivenditore*

MD



Migliorare attraverso l'innovazione



DREAM DRILLS

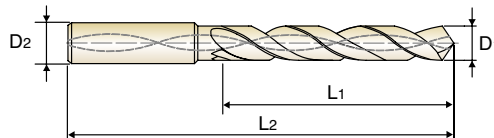
ALU

- WITH COOLANT HOLES
For Drilling Aluminum & Aluminum Alloys
- CON FORI DI REFRIGERAZIONE
Per alluminio e sue leghe


CARBIDE, DREAM DRILLS - ALU with COOLANT HOLES **SHORT**
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione) **CORTA**

- ▶ Good chip treatment due to flute geometry & chip space
- ▶ Better finish & built-up edge preventive

- ▶ Buon controllo del truciolo dovuto alla geometria ed al vano elica ampio.
- ▶ Migliore finitura superficiale e prevenzione del tagliente di riporto.


**DIN
6537**
MG
h6
m7
118°


Catalogo IT04 P.94

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D1	D2	L1	L2			D1	D2	L1	L2	
D5432030	3.0	6	20	62	34,93	D5432057	5.7	6	28	66	34,93
D5432031	3.1	6	20	62	34,93	D5432058	5.8	6	28	66	34,93
D5432032	3.2	6	20	62	34,93	D5432059	5.9	6	28	66	34,93
D5432033	3.3	6	20	62	34,93	D5432060	6.0	6	28	66	34,93
D5432034	3.4	6	20	62	34,93	D5432061	6.1	8	34	79	47,75
D5432035	3.5	6	20	62	34,93	D5432062	6.2	8	34	79	47,75
D5432036	3.6	6	20	62	34,93	D5432063	6.3	8	34	79	47,75
D5432037	3.7	6	20	62	34,93	D5432064	6.4	8	34	79	47,75
D5432038	3.8	6	24	66	34,93	D5432065	6.5	8	34	79	47,75
D5432039	3.9	6	24	66	34,93	D5432066	6.6	8	34	79	47,75
D5432040	4.0	6	24	66	34,93	D5432067	6.7	8	34	79	47,75
D5432041	4.1	6	24	66	34,93	D5432068	6.8	8	34	79	47,75
D5432042	4.2	6	24	66	34,93	D5432069	6.9	8	34	79	47,75
D5432043	4.3	6	24	66	34,93	D5432070	7.0	8	34	79	47,75
D5432044	4.4	6	24	66	34,93	D5432071	7.1	8	41	79	47,75
D5432045	4.5	6	24	66	34,93	D5432072	7.2	8	41	79	47,75
D5432046	4.6	6	24	66	34,93	D5432073	7.3	8	41	79	47,75
D5432047	4.7	6	24	66	34,93	D5432074	7.4	8	41	79	47,75
D5432048	4.8	6	28	66	34,93	D5432075	7.5	8	41	79	47,75
D5432049	4.9	6	28	66	34,93	D5432076	7.6	8	41	79	47,75
D5432050	5.0	6	28	66	34,93	D5432077	7.7	8	41	79	47,75
D5432051	5.1	6	28	66	34,93	D5432078	7.8	8	41	79	47,75
D5432052	5.2	6	28	66	34,93	D5432079	7.9	8	41	79	47,75
D5432053	5.3	6	28	66	34,93	D5432080	8.0	8	41	79	47,75
D5432054	5.4	6	28	66	34,93	D5432081	8.1	10	47	89	52,60
D5432055	5.5	6	28	66	34,93	D5432082	8.2	10	47	89	52,60
D5432056	5.6	6	28	66	34,93	D5432083	8.3	10	47	89	52,60

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
							◎				

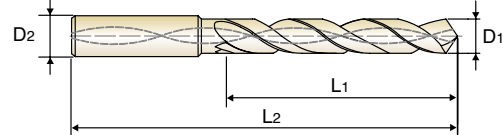
CARBIDE, DREAM DRILLS - ALU with COOLANT HOLES

SHORT

PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione) CORTA

- ▶ Good chip treatment due to flute geometry & chip space
- ▶ Better finish & built-up edge preventive

- ▶ Buon controllo del truciolo dovuto alla geometria ed al vano elica ampio.
- ▶ Migliore finitura superficiale e prevenzione del tagliente di riporto.



DIN 6537

MG

h6

m7

118°



Catalogo IT04 P.94

3 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D1	D2	L1	L2			D1	D2	L1	L2	
D5432084	8.4	10	47	89	52,60	D5432111	11.1	12	55	102	76,13
D5432085	8.5	10	47	89	52,60	D5432112	11.2	12	55	102	76,13
D5432086	8.6	10	47	89	52,60	D5432113	11.3	12	55	102	76,13
D5432087	8.7	10	47	89	52,60	D5432114	11.4	12	55	102	76,13
D5432088	8.8	10	47	89	52,60	D5432115	11.5	12	55	102	76,13
D5432089	8.9	10	47	89	52,60	D5432116	11.6	12	55	102	76,13
D5432090	9.0	10	47	89	52,60	D5432117	11.7	12	55	102	76,13
D5432091	9.1	10	47	89	52,60	D5432118	11.8	12	55	102	76,13
D5432092	9.2	10	47	89	52,60	D5432119	11.9	12	55	102	76,13
D5432093	9.3	10	47	89	52,60	D5432120	12.0	12	55	102	76,13
D5432094	9.4	10	47	89	52,60	D5432125	12.5	14	60	107	107,25
D5432095	9.5	10	47	89	52,60	D5432130	13.0	14	60	107	107,25
D5432096	9.6	10	47	89	52,60	D5432135	13.5	14	60	107	107,25
D5432097	9.7	10	47	89	52,60	D5432140	14.0	14	60	107	107,25
D5432098	9.8	10	47	89	52,60	D5432145	14.5	16	65	115	131,01
D5432099	9.9	10	47	89	52,60	D5432150	15.0	16	65	115	131,01
D5432100	10.0	10	47	89	52,60	D5432155	15.5	16	65	115	131,01
D5432101	10.1	12	55	102	76,13	D5432160	16.0	16	65	115	131,01
D5432102	10.2	12	55	102	76,13	D5432165	16.5	18	73	123	212,77
D5432103	10.3	12	55	102	76,13	D5432170	17.0	18	73	123	212,77
D5432104	10.4	12	55	102	76,13	D5432175	17.5	18	73	123	212,77
D5432105	10.5	12	55	102	76,13	D5432180	18.0	18	73	123	212,77
D5432106	10.6	12	55	102	76,13	D5432185	18.5	20	79	131	230,77
D5432107	10.7	12	55	102	76,13	D5432190	19.0	20	79	131	230,77
D5432108	10.8	12	55	102	76,13	D5432195	19.5	20	79	131	230,77
D5432109	10.9	12	55	102	76,13	D5432200	20.0	20	79	131	230,77
D5432110	11.0	12	55	102	76,13						

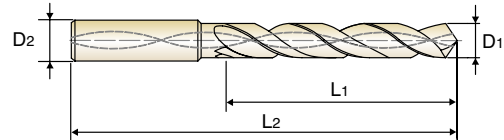
© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
							○				


CARBIDE, DREAM DRILLS - ALU with COOLANT HOLES **LONG**
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione) LUNGA

- ▶ Good chip treatment due to flute geometry & chip space
- ▶ Better finish & built-up edge preventive

- ▶ Buon controllo del truciolo dovuto alla geometria ed al vano elica ampio.
- ▶ Migliore finitura superficiale e prevenzione del tagliente di riporto.



Catalogo IT04 P.94

5 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D1	D2	L1	L2			D1	D2	L1	L2	
D5433030	3.0	6	28	66	45,22	D5433057	5.7	6	44	82	45,22
D5433031	3.1	6	28	66	45,22	D5433058	5.8	6	44	82	45,22
D5433032	3.2	6	28	66	45,22	D5433059	5.9	6	44	82	45,22
D5433033	3.3	6	28	66	45,22	D5433060	6.0	6	44	82	45,22
D5433034	3.4	6	28	66	45,22	D5433061	6.1	8	53	91	49,56
D5433035	3.5	6	28	66	45,22	D5433062	6.2	8	53	91	49,56
D5433036	3.6	6	28	66	45,22	D5433063	6.3	8	53	91	49,56
D5433037	3.7	6	28	66	45,22	D5433064	6.4	8	53	91	49,56
D5433038	3.8	6	36	74	45,22	D5433065	6.5	8	53	91	49,56
D5433039	3.9	6	36	74	45,22	D5433066	6.6	8	53	91	49,56
D5433040	4.0	6	36	74	45,22	D5433067	6.7	8	53	91	49,56
D5433041	4.1	6	36	74	45,22	D5433068	6.8	8	53	91	49,56
D5433042	4.2	6	36	74	45,22	D5433069	6.9	8	53	91	49,56
D5433043	4.3	6	36	74	45,22	D5433070	7.0	8	53	91	49,56
D5433044	4.4	6	36	74	45,22	D5433071	7.1	8	53	91	49,56
D5433045	4.5	6	36	74	45,22	D5433072	7.2	8	53	91	49,56
D5433046	4.6	6	36	74	45,22	D5433073	7.3	8	53	91	49,56
D5433047	4.7	6	36	74	45,22	D5433074	7.4	8	53	91	49,56
D5433048	4.8	6	44	82	45,22	D5433075	7.5	8	53	91	49,56
D5433049	4.9	6	44	82	45,22	D5433076	7.6	8	53	91	49,56
D5433050	5.0	6	44	82	45,22	D5433077	7.7	8	53	91	49,56
D5433051	5.1	6	44	82	45,22	D5433078	7.8	8	53	91	49,56
D5433052	5.2	6	44	82	45,22	D5433079	7.9	8	53	91	49,56
D5433053	5.3	6	44	82	45,22	D5433080	8.0	8	53	91	49,56
D5433054	5.4	6	44	82	45,22	D5433081	8.1	10	61	103	58,31
D5433055	5.5	6	44	82	45,22	D5433082	8.2	10	61	103	58,31
D5433056	5.6	6	44	82	45,22	D5433083	8.3	10	61	103	58,31

© : Specifico ○ : Adatto

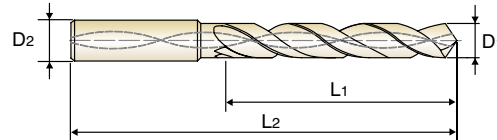
P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
							◎				

CARBIDE, DREAM DRILLS - ALU with COOLANT HOLES LONG

PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione) LUNGA

- ▶ Good chip treatment due to flute geometry & chip space
- ▶ Better finish & built-up edge preventive

- ▶ Buon controllo del truciolo dovuto alla geometria ed al vano elica ampio.
- ▶ Migliore finitura superficiale e prevenzione del tagliente di riporto.



DIN 6537

MG

h6

m7

118°



Catalogo IT04 P.94

5 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO	CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5433084	8.4	10	61	103	58,31	D5433111	11.1	12	71	118	82,40
D5433085	8.5	10	61	103	58,31	D5433112	11.2	12	71	118	82,40
D5433086	8.6	10	61	103	58,31	D5433113	11.3	12	71	118	82,40
D5433087	8.7	10	61	103	58,31	D5433114	11.4	12	71	118	82,40
D5433088	8.8	10	61	103	58,31	D5433115	11.5	12	71	118	82,40
D5433089	8.9	10	61	103	58,31	D5433116	11.6	12	71	118	82,40
D5433090	9.0	10	61	103	58,31	D5433117	11.7	12	71	118	82,40
D5433091	9.1	10	61	103	58,31	D5433118	11.8	12	71	118	82,40
D5433092	9.2	10	61	103	58,31	D5433119	11.9	12	71	118	82,40
D5433093	9.3	10	61	103	58,31	D5433120	12.0	12	71	118	82,40
D5433094	9.4	10	61	103	58,31	D5433125	12.5	14	77	124	112,25
D5433095	9.5	10	61	103	58,31	D5433130	13.0	14	77	124	112,25
D5433096	9.6	10	61	103	58,31	D5433135	13.5	14	77	124	112,25
D5433097	9.7	10	61	103	58,31	D5433140	14.0	14	77	124	112,25
D5433098	9.8	10	61	103	58,31	D5433145	14.5	16	83	133	149,02
D5433099	9.9	10	61	103	58,31	D5433150	15.0	16	83	133	149,02
D5433100	10.0	10	61	103	58,31	D5433155	15.5	16	83	133	149,02
D5433101	10.1	12	71	118	82,40	D5433160	16.0	16	83	133	149,02
D5433102	10.2	12	71	118	82,40	D5433165	16.5	18	93	143	223,74
D5433103	10.3	12	71	118	82,40	D5433170	17.0	18	93	143	223,74
D5433104	10.4	12	71	118	82,40	D5433175	17.5	18	93	143	223,74
D5433105	10.5	12	71	118	82,40	D5433180	18.0	18	93	143	223,74
D5433106	10.6	12	71	118	82,40	D5433185	18.5	20	101	153	254,38
D5433107	10.7	12	71	118	82,40	D5433190	19.0	20	101	153	254,38
D5433108	10.8	12	71	118	82,40	D5433195	19.5	20	101	153	254,38
D5433109	10.9	12	71	118	82,40	D5433200	20.0	20	101	153	254,38
D5433110	11.0	12	71	118	82,40						

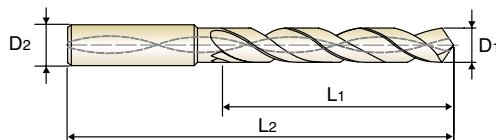
◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio ~HB225	Acciai basso legati HB225~325	Acciai legati & alto legati HRc30~45	Acciai temprati HRc45~55 HRc55~		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
							◎				

**CARBIDE, DREAM DRILLS - ALU with COOLANT HOLES** EXTRA LONG
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione) EXTRA LUNGA

- ▶ Good chip treatment due to flute geometry & chip space
- ▶ Better finish & built-up edge preventive

- ▶ Buon controllo del truciolo dovuto alla geometria ed al vano elica ampio.
- ▶ Migliore finitura superficiale e prevenzione del tagliente di riporto.

DIN
6537

MG

h6

m7

118°



Catalogo IT04 P.94

8 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D1	D2	L1	L2			D1	D2	L1	L2	
D5434030	3.0	6	34	72	89,71	D5434057	5.7	6	57	95	89,71
D5434031	3.1	6	34	72	89,71	D5434058	5.8	6	57	95	89,71
D5434032	3.2	6	34	72	89,71	D5434059	5.9	6	57	95	89,71
D5434033	3.3	6	34	72	89,71	D5434060	6.0	6	57	95	89,71
D5434034	3.4	6	34	72	89,71	D5434061	6.1	8	76	114	96,38
D5434035	3.5	6	34	72	89,71	D5434062	6.2	8	76	114	96,38
D5434036	3.6	6	34	72	89,71	D5434063	6.3	8	76	114	96,38
D5434037	3.7	6	34	72	89,71	D5434064	6.4	8	76	114	96,38
D5434038	3.8	6	43	81	89,71	D5434065	6.5	8	76	114	96,38
D5434039	3.9	6	43	81	89,71	D5434066	6.6	8	76	114	96,38
D5434040	4.0	6	43	81	89,71	D5434067	6.7	8	76	114	96,38
D5434041	4.1	6	43	81	89,71	D5434068	6.8	8	76	114	96,38
D5434042	4.2	6	43	81	89,71	D5434069	6.9	8	76	114	96,38
D5434043	4.3	6	43	81	89,71	D5434070	7.0	8	76	114	96,38
D5434044	4.4	6	43	81	89,71	D5434071	7.1	8	76	114	96,38
D5434045	4.5	6	43	81	89,71	D5434072	7.2	8	76	114	96,38
D5434046	4.6	6	43	81	89,71	D5434073	7.3	8	76	114	96,38
D5434047	4.7	6	43	81	89,71	D5434074	7.4	8	76	114	96,38
D5434048	4.8	6	57	95	89,71	D5434075	7.5	8	76	114	96,38
D5434049	4.9	6	57	95	89,71	D5434076	7.6	8	76	114	96,38
D5434050	5.0	6	57	95	89,71	D5434077	7.7	8	76	114	96,38
D5434051	5.1	6	57	95	89,71	D5434078	7.8	8	76	114	96,38
D5434052	5.2	6	57	95	89,71	D5434079	7.9	8	76	114	96,38
D5434053	5.3	6	57	95	89,71	D5434080	8.0	8	76	114	96,38
D5434054	5.4	6	57	95	89,71	D5434081	8.1	10	95	142	129,04
D5434055	5.5	6	57	95	89,71	D5434082	8.2	10	95	142	129,04
D5434056	5.6	6	57	95	89,71	D5434083	8.3	10	95	142	129,04

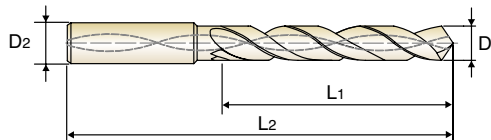
© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N			S	
Acciai al carbonio ~HB225	Acciai basso legati HB225~325	Acciai legati & alto legati HRC30~45	Acciai temprati HRC45~55 HRC55~		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
						○					

CARBIDE, DREAM DRILLS - ALU with COOLANT HOLES *EXTRA LONG*
PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS -ALU (con fori di refrigerazione) *EXTRA LUNGA*

- ▶ Good chip treatment due to flute geometry & chip space
- ▶ Better finish & built-up edge preventive

- ▶ Buon controllo del truciolo dovuto alla geometria ed al vano elica ampio.
- ▶ Migliore finitura superficiale e prevenzione del tagliente di riporto.



Catalogo IT04 P.94

8 x D

Unità : mm

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO	CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5434084	8.4	10	95	142	129,04	D5434105	10.5	12	114	162	170,24
D5434085	8.5	10	95	142	129,04	D5434106	10.6	12	114	162	170,24
D5434086	8.6	10	95	142	129,04	D5434107	10.7	12	114	162	170,24
D5434087	8.7	10	95	142	129,04	D5434108	10.8	12	114	162	170,24
D5434088	8.8	10	95	142	129,04	D5434109	10.9	12	114	162	170,24
D5434089	8.9	10	95	142	129,04	D5434110	11.0	12	114	162	170,24
D5434090	9.0	10	95	142	129,04	D5434111	11.1	12	114	162	170,24
D5434091	9.1	10	95	142	129,04	D5434112	11.2	12	114	162	170,24
D5434092	9.2	10	95	142	129,04	D5434113	11.3	12	114	162	170,24
D5434093	9.3	10	95	142	129,04	D5434114	11.4	12	114	162	170,24
D5434094	9.4	10	95	142	129,04	D5434115	11.5	12	114	162	170,24
D5434095	9.5	10	95	142	129,04	D5434116	11.6	12	114	162	170,24
D5434096	9.6	10	95	142	129,04	D5434117	11.7	12	114	162	170,24
D5434097	9.7	10	95	142	129,04	D5434118	11.8	12	114	162	170,24
D5434098	9.8	10	95	142	129,04	D5434119	11.9	12	114	162	170,24
D5434099	9.9	10	95	142	129,04	D5434120	12.0	12	114	162	170,24
D5434100	10.0	10	95	142	129,04	D5434125	12.5	14	133	178	199,97
D5434101	10.1	12	114	162	170,24	D5434130	13.0	14	133	178	199,97
D5434102	10.2	12	114	162	170,24	D5434135	13.5	14	133	178	199,97
D5434103	10.3	12	114	162	170,24	D5434140	14.0	14	133	178	199,97
D5434104	10.4	12	114	162	170,24						

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio ~HB225	Acciai basso legati HB225~325	Acciai legati & alto legati HRc30~45	Acciai temprati HRc45~55 HRc55~		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
							◎				

YGI-0419

YGI UTENSILI A FISSAGGIO MECCANICO



*Richiedete il catalogo del fissaggio meccanico
al vostro rivenditore*

MD



Migliorare attraverso l'innovazione



PUNTE IN MD

- JOBBER & STUB LENGTH
General Purpose, DIN338 & DIN6539
- CORTA & EXTRA CORTA
Per impieghi generali, DIN 338 e DIN 6539

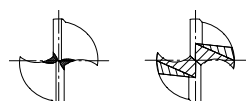
CARBIDE DRILLS
PUNTE IN METALLO DURO

STUB

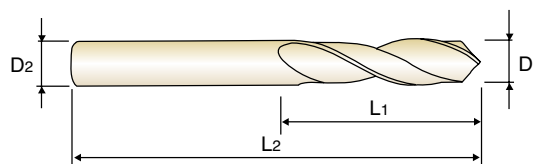
EXTRA CORTA

► **Application** : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► **Applicazioni**: Foratura di acciaio, acciaio fuso, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.



Fino 3.00 mm Oltre 3.00 mm



DIN 6539

MG

N 30°

h6

h7

118°



Catalogo IT04 P.120

D₁=D₂

Unità : mm

CODICE	Diam. punta D ₁	Lungh. elica L ₁	Lungh. totale L ₂	EURO	CODICE	Diam. punta D ₁	Lungh. elica L ₁	Lungh. totale L ₂	EURO
D5405010	1.0	6	26	3,05	D5405035	3.5	20	52	5,51
D5405011	1.1	7	28	3,05	D5405036	3.6	20	52	6,01
D5405012	1.2	8	30	3,05	D5405037	3.7	20	52	6,01
D5405013	1.3	8	30	3,05	D5405038	3.8	20	52	6,50
D5405014	1.4	9	32	3,05	D5405039	3.9	22	55	6,50
D5405015	1.5	9	32	3,05	D5405040	4.0	22	55	6,50
D5405016	1.6	10	34	3,05	D5405041	4.1	22	55	6,78
D5405017	1.7	10	34	3,05	D5405042	4.2	22	55	6,78
D5405018	1.8	11	36	3,05	D5405043	4.3	24	58	7,21
D5405019	1.9	11	36	3,05	D5405044	4.4	24	58	7,21
D5405020	2.0	12	38	3,39	D5405045	4.5	24	58	7,21
D5405021	2.1	12	38	3,39	D5405046	4.6	24	58	7,21
D5405022	2.2	13	40	3,39	D5405047	4.7	24	58	7,84
D5405023	2.3	13	40	3,39	D5405048	4.8	26	62	7,84
D5405024	2.4	14	43	3,39	D5405049	4.9	26	62	7,84
D5405025	2.5	14	43	3,39	D5405050	5.0	26	62	7,84
D5405026	2.6	14	43	3,39	D5405051	5.1	26	62	7,84
D5405027	2.7	16	46	4,61	D5405052	5.2	26	62	10,07
D5405028	2.8	16	46	4,61	D5405053	5.3	26	62	10,07
D5405029	2.9	16	46	4,61	D5405054	5.4	28	66	10,07
D5405030	3.0	16	46	4,61	D5405055	5.5	28	66	10,07
D5405031	3.1	18	49	5,13	D5405056	5.6	28	66	10,75
D5405032	3.2	18	49	5,13	D5405057	5.7	28	66	10,75
D5405033	3.3	18	49	5,13	D5405058	5.8	28	66	10,75
D5405034	3.4	20	52	5,51	D5405059	5.9	28	66	10,75

© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio ~HB225	Acciai basso legati HB225~325	Acciai legati & alto legati HRC30~45	Acciai temprati HRc45~55 HRc55~		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
◎	○				○	○	○				○

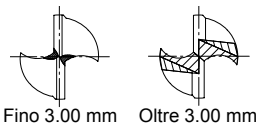
CARBIDE DRILLS
PUNTE IN METALLO DURO

STUB

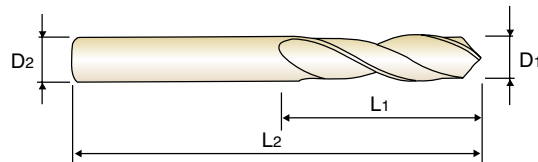
EXTRA CORTA

► **Application** : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► **Applicazioni**: Foratura di acciaio, acciaio fuso, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.



Fino 3.00 mm Oltre 3.00 mm



DIN 6539

MG

N 30°

h6

h7

118°



Catalogo IT04 P.120

D₁=D₂

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D ₁	L ₁	L ₂			D ₁	L ₁	L ₂	
D5405060	6.0	28	66	10,75	D5405084	8.4	37	79	24,50
D5405061	6.1	31	70	13,14	D5405085	8.5	37	79	24,50
D5405062	6.2	31	70	13,14	D5405086	8.6	40	84	26,17
D5405063	6.3	31	70	13,14	D5405087	8.7	40	84	26,17
D5405064	6.4	31	70	13,14	D5405088	8.8	40	84	26,17
D5405065	6.5	31	70	13,14	D5405089	8.9	40	84	26,17
D5405066	6.6	31	70	14,20	D5405090	9.0	40	84	26,17
D5405067	6.7	31	70	14,20	D5405091	9.1	40	84	28,54
D5405068	6.8	34	74	14,20	D5405092	9.2	40	84	28,54
D5405069	6.9	34	74	14,20	D5405093	9.3	40	84	28,54
D5405070	7.0	34	74	14,20	D5405094	9.4	40	84	28,54
D5405071	7.1	34	74	14,59	D5405095	9.5	40	84	28,54
D5405072	7.2	34	74	14,59	D5405096	9.6	43	89	29,64
D5405073	7.3	34	74	14,59	D5405097	9.7	43	89	29,64
D5405074	7.4	34	74	14,59	D5405098	9.8	43	89	29,64
D5405075	7.5	34	74	14,59	D5405099	9.9	43	89	29,64
D5405076	7.6	37	79	16,53	D5405100	10.0	43	89	29,64
D5405077	7.7	37	79	16,53	D5405102	10.2	43	89	37,46
D5405078	7.8	37	79	16,53	D5405105	10.5	43	89	37,46
D5405079	7.9	37	79	16,53	D5405110	11.0	47	95	37,46
D5405080	8.0	37	79	16,53	D5405115	11.5	47	95	41,54
D5405081	8.1	37	79	24,50	D5405120	12.0	51	102	41,54
D5405082	8.2	37	79	24,50	D5405130	13.0	51	102	50,21
D5405083	8.3	37	79	24,50					

© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio ~HB225	Acciai basso legati HB225~325	Acciai legati & alto legati HRC30~45	Acciai temprati HRC45~55 HRC55~		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
○	○				○	○	○				○



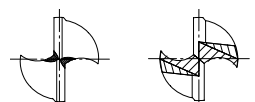
CARBIDE DRILLS PUNTE IN METALLO DURO

JOBBER

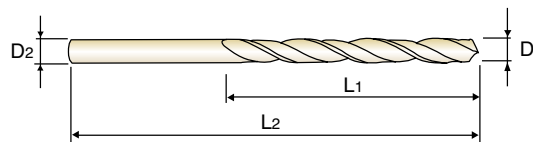
CORTA

► **Application** : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► **Applicazioni**: Foratura di acciaio, acciaio fuso, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.



Fino 3.00 mm Oltre 3.00 mm



DIN 338

MG

N 30°

h6

h7

118°



Catalogo IT04 P.120

D₁=D₂

Unità : mm

CODICE	Diam. punta D ₁	Lungh. elica L ₁	Lungh. totale L ₂	EURO	CODICE	Diam. punta D ₁	Lungh. elica L ₁	Lungh. totale L ₂	EURO
D5407010	1.0	12	34	3,41	D5407032	3.2	36	65	6,44
D5407011	1.1	14	36	3,41	D5407033	3.3	36	65	6,44
D5407012	1.2	16	38	3,41	D5407034	3.4	39	70	6,44
D5407013	1.3	16	38	3,41	D5407035	3.5	39	70	6,73
D5407014	1.4	18	40	3,41	D5407036	3.6	39	70	6,73
D5407015	1.5	18	40	3,41	D5407037	3.7	39	70	6,73
D5407016	1.6	20	43	3,41	D5407038	3.8	43	75	7,34
D5407017	1.7	20	43	3,41	D5407039	3.9	43	75	7,34
D5407018	1.8	22	46	3,41	D5407040	4.0	43	75	7,34
D5407019	1.9	22	46	3,41	D5407041	4.1	43	75	7,34
D5407020	2.0	24	49	3,82	D5407042	4.2	43	75	7,34
D5407021	2.1	24	49	3,82	D5407043	4.3	47	80	9,62
D5407022	2.2	27	53	3,82	D5407044	4.4	47	80	9,62
D5407023	2.3	27	53	3,82	D5407045	4.5	47	80	9,62
D5407024	2.4	30	57	3,82	D5407046	4.6	47	80	10,34
D5407025	2.5	30	57	3,82	D5407047	4.7	47	80	10,34
D5407026	2.6	30	57	3,82	D5407048	4.8	52	86	10,34
D5407027	2.7	33	61	5,13	D5407049	4.9	52	86	10,34
D5407028	2.8	33	61	5,13	D5407050	5.0	52	86	10,34
D5407029	2.9	33	61	5,13	D5407051	5.1	52	86	13,79
D5407030	3.0	33	61	5,13	D5407052	5.2	52	86	13,79
D5407031	3.1	36	65	6,44	D5407053	5.3	52	86	13,79

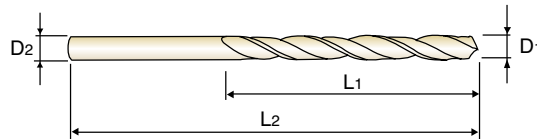
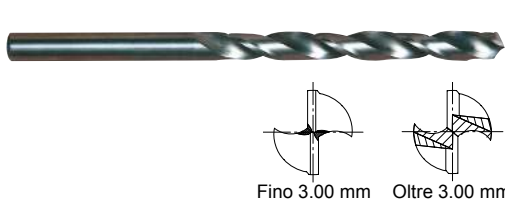
© : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio ~HB225	Acciai basso legati HB225~325	Acciai legati & alto legati HRc30~45	Acciai temprati HRc45~55 HRc55~		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
◎	○				○	○	○				○

CARBIDE DRILLS
PUNTE IN METALLO DURO
JOBBER
CORTA

► **Application** : Drilling steels in general, cast steels, cast iron, chilled cast iron, malleable cast iron, non-ferrous heavy metals, non-ferrous light metals, abrasive plastics.

► **Applicazioni**: Foratura di acciaio, acciaio fuso, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abrasiva.

D₁=D₂

Unità : mm

CODICE	Diam. punta D ₁	Lungh. elica L ₁	Lungh. totale L ₂	EURO	CODICE	Diam. punta D ₁	Lungh. elica L ₁	Lungh. totale L ₂	EURO
D5407054	5.4	57	93	13,79	D5407073	7.3	69	109	26,53
D5407055	5.5	57	93	13,79	D5407074	7.4	69	109	26,53
D5407056	5.6	57	93	13,79	D5407075	7.5	69	109	26,53
D5407057	5.7	57	93	13,79	D5407076	7.6	75	117	29,64
D5407058	5.8	57	93	13,79	D5407077	7.7	75	117	29,64
D5407059	5.9	57	93	13,79	D5407078	7.8	75	117	29,64
D5407060	6.0	57	93	13,79	D5407079	7.9	75	117	29,64
D5407061	6.1	63	101	21,56	D5407080	8.0	75	117	29,64
D5407062	6.2	63	101	21,56	D5407085	8.5	75	117	34,72
D5407063	6.3	63	101	21,56	D5407090	9.0	81	125	36,78
D5407064	6.4	63	101	21,56	D5407095	9.5	81	125	42,76
D5407065	6.5	63	101	21,56	D5407100	10.0	87	133	42,76
D5407066	6.6	63	101	25,35	D5407102	10.2	87	133	43,35
D5407067	6.7	63	101	25,35	D5407105	10.5	87	133	43,35
D5407068	6.8	69	109	25,35	D5407110	11.0	94	142	53,80
D5407069	6.9	69	109	25,35	D5407115	11.5	94	142	55,52
D5407070	7.0	69	109	25,35	D5407120	12.0	101	151	60,07
D5407071	7.1	69	109	26,53	D5407130	13.0	101	151	68,79
D5407072	7.2	69	109	26,53					

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRc30~45	HRc45~55	HRc55~							
◎	○				○	○	○				○

YGI-0518

ISO 9001

MANDRINERIA



2018

*Richiedete il catalogo della mandrineria
al vostro rivenditore*

MD



Migliorare attraverso l'innovazione



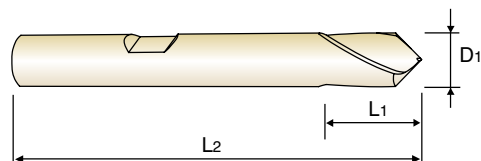
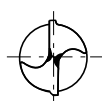
PUNTE A CENTRARE - NC

- Centering and Chamfering
- Per esecuzione di centrature e smussi


CARBIDE, NC-SPOTTING DRILLS
PUNTE A CENTRARE - NC

► **Application** : For more precise centering work on NC/CNC machines.
The large diameter of the tool permits chamfering work after centering continuously.

► **Applicazioni**: Per una migliore centratura dei fori su macchine NC/CNC.
Effettuando un diametro più grande rispetto a quello della punta successiva si otterranno la centratura e la smussatura del foro simultaneamente.



Catalogo IT04 P.237

NC-Spotting drills 90°
NC-Punte a centrare a 90°

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D1	L1	L2	
D5306060	6.0	13	50	19,51
D5306080	8.0	23	60	27,50
D5306100	10.0	24	70	39,08
D5306120	12.0	24	70	50,57
D5306160	16.0	29	75	93,19
D5306200	20.0	35	100	165,48

NC-Spotting drills 120°
NC-Punte a centrare a 120°

Unità : mm

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D1	L1	L2	
D5307060	6.0	13	50	19,51
D5307080	8.0	23	60	27,50
D5307100	10.0	24	70	39,08
D5307120	12.0	24	70	50,57
D5307160	16.0	29	75	93,19
D5307200	20.0	35	100	165,48

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H		M	K	N				S
Acciai al carbonio	Acciai basso legati	Acciai legati & alto legati	Acciai temprati		Acciai INOX	Ghisa	Alluminio	Rame	Bronzo	CFRP	Titanio
~HB225	HB225~325	HRC30~45	HRC45~55	HRC55~							
◎	◎	◎			○	○	○				○

HSS



Migliorare attraverso l'innovazione



SET

- SETS: GOLD-P drills and three flute countersinks
- SETS: Punta GOLD-P e Svasatori a tre taglienti


**GOLD-P COATED DRILL SETS
SET DI PUNTE GOLD-P**

SET DI PUNTE GOLD-P (DIN338)

CODICE	DESCRIZIONE SET	DIM.	N° PEZZI	EURO
D1GP165SET1	Punte gambo cilindrico in HSS, affilatura autocentrante oltre $\varnothing 1.5$	1.0 - 10.0 Incr. 0.5 (mm)	19 pezzi	57,60
D1GP165SET2	Punte gambo cilindrico in HSS, affilatura autocentrante oltre $\varnothing 1.5$	1.0 - 13.0 Incr. 0.5 (mm)	25 pezzi	109,11
D1GP165SET3	Punte gambo cilindrico in HSS, affilatura autocentrante oltre $\varnothing 1.5$	1.0 - 10.5 Incr. 0.5 (mm) Altri $\varnothing 3.3 - 4.2 - 6.8 - 10.2$	24 pezzi	88,15
DLGP195SET1	Punte gambo cilindrico in HSS-E, affilatura autocentrante oltre $\varnothing 1.5$	1.0 - 10.0 Incr. 0.5 (mm)	19 pezzi	66,95
DLGP195SET2	Punte gambo cilindrico in HSS-E, affilatura autocentrante oltre $\varnothing 1.5$	1.0 - 13.0 Incr. 0.5 (mm)	25 pezzi	129,47
DLGP195SET3	Punte gambo cilindrico in HSS-E, affilatura autocentrante oltre $\varnothing 1.5$	1.0 - 10.5 Incr. 0.5 (mm) Altri $\varnothing 3.3 - 4.2 - 6.8 - 10.2$	24 pezzi	102,67
DLGPSET982	Punte gambo cilindrico in HSS-E, affilatura autocentrante oltre $\varnothing 1.5$	1.0 - 10.0 Incr. 0.1 (mm)	91 pezzi	308,71

N.B. la confezione può essere diversa da quella in figura

HSS THREE FLUTE COUNTERSINKS SETS (90°) SET SVASATORI A TRE TAGLIENTI - HSS (90°)



DIN
335 C

SET DI SVASATORI IN HSS Co8%

CODICE	DESCRIZIONE SET	DIMENSIONI	QUANTITA'	EURO
C1139SET2	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Autocentranti. ▶ Progettati per esecuzione di sedi di viti a 90°. ▶ Utilizzabile anche a mano. ▶ Esecuzione di smussi longitudinali e contornatura di spigoli. ▶ Lavorazioni senza vibrazioni. 	ø 6.30 (mm) ø 8.30 (mm) ø 10.40 (mm) ø 16.50 (mm) ø 20.50 (mm)	5 pezzi	59,55

N.B. utensili forniti in confezioni singole

Tolleranza D nominale (mm)	Tolleranza D gambo
±0.05	h9

i-DREAM
DRILLSDREAM
DRILLSDREAM
DRILLS
INOXDREAM
DRILLS
ALUPUNTE MD
NON
RIVESTITEPUNTE A
CENTRARE

SET

PRIME
TAPSMASCHI
COMBOFRESE A
FILETTAREFRESE AD
INSERTI
i - XmillFRESE
V7 PlusFRESE K - 2
MDMANDRINI
IDRAULICIMANDRINI
FORTE
SERRAGGIO

YGI-0419

YGI UTENSILI A FISSAGGIO MECCANICO



*Richiedete il catalogo del fissaggio meccanico
al vostro rivenditore*

MASCHIATURA

■ MASCHI HSS

PRIME TAPS

(per fori ciechi e fori passanti)

COMBO TAPS

(per fori ciechi e fori passanti)

■ FRESE A FILETTARE MD

FRESE A FILETTARE

(con e senza fori di refrigerazione)

GUIDA ALLA SELEZIONE

PRIME TAPS (Per fori passanti e fori ciechi)

Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali, Brevetto YG-1

PRIME TAPS

● PER FORI CIECHI ● PER FORI PASSANTI

CODICE	FOTO	Materiale di base	Filettatura	Gruppi materiali	Dimensioni	Tolleranza	Imbocco	Prof.	Trattamento Superficiale	PAG.
● TRE03		HSS-PM	M	MU	DIN 371/376	ISO 2/6H	C	2.5D	Lucido	71
● TRE04		HSS-PM	MF	MU	DIN 374	ISO 2/6H	C	2.5D	Lucido	72
● TRE13		HSS-PM	UNC	MU	DIN 371/376	2B	C	2.5D	Lucido	74
● TRE14		HSS-PM	UNF	MU	DIN 371/374	2B	C	2.5D	Lucido	75
● TRJ03		HSS-PM	M	MU	DIN 371/376	ISO 2/6H	B	3.0D	Lucido	76
● TRJ04		HSS-PM	MF	MU	DIN 374	ISO 2/6H	B	3.0D	Lucido	77
● TRJ13		HSS-PM	UNC	MU	DIN 371/376	2B	B	3.0D	Lucido	79
● TRJ14		HSS-PM	UNF	MU	DIN 371/374	2B	B	3.0D	Lucido	80

GUIDA ALLA SELEZIONE

COMBO TAPS (Per fori passanti e fori ciechi)

Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali, Brevetto YG-1

COMBO TAPS

● PER FORI CIECHI ● PER FORI PASSANTI

CODICE	FOTO	Materiale di base	Filettatura	Gruppi materiali	Dimensioni	Tolleranza	Imbocco	Prof.	Trattamento Superficiale	PAG.
● TDE05		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 1/4H	C	2.5D	TiN	83
● TBE05 ● TCE05		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 1/4H	C	2.5D	Vap Lucido	84
● TD804		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 2/6H	C	2.5D	TiN	85
● TB804 ● TC804		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 2/6H	C	2.5D	Vap Lucido	86
● TDE06		HSS-E	M	MU	DIN371/376	6H+0.1	C	2.5D	TiN	87
● TBE06 ● TCE06		HSS-E	M	MU	DIN371/376	6H+0.1	C	2.5D	Vap Lucido	88
● TDE07		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 3/6G	C	2.5D	TiN	89
● TBE07 ● TCE07		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 3/6G	C	2.5D	Vap Lucido	90
● TDE08		HSS-E	M	MU	DIN371/376	7G	C	2.5D	TiN	91
● TBE08 ● TCE08		HSS-E	M	MU	DIN371/376	7G	C	2.5D	Vap Lucido	92
● TD844		HSS-E	MF	MU	DIN374	ISO 2/6H	C	2.5D	TiN	93
● TB844 ● TC844		HSS-E	MF	MU	DIN374	ISO 2/6H	C	2.5D	Vap Lucido	95
● TDE09		HSS-E	MF	MU	DIN374	ISO 3/6G	C	2.5D	TiN	97
● TCE09		HSS-E	MF	MU	DIN374	ISO 3/6G	C	2.5D	Lucido	99
● TC804-IC	 Con fori di refrigerazione	HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 2/6H	C	2.5D	Lucido	101
● TC807	 Imbocco corto	HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 2/6H	E	2.5D	Lucido	102
● TC633	 Gambo lungo	HSS-E	M	MU	LONG	ISO 2/6H	C	2.5D	Lucido	103
● TQ744 ● TB744		HSS-PM HSS-E	M	VA	DIN371/376	ISO 2/6H	C	2.5D	Vap	104
● TQ754		HSS-PM	MF	VA	DIN374	ISO 2/6H	C	2.5D	Vap	105
● TB754		HSS-E	MF	VA	DIN374	ISO 2/6H	C	2.5D	Vap	106
● TD824		HSS-E	UNC	MU	DIN371/376	2B	C	2.5D	TiN	107
● TB824 ● TC824		HSS-E	UNC	MU	DIN371/376	2B	C	2.5D	Vap Lucido	108
● TDE01		HSS-E	UNC	MU	DIN371/376	3B	C	2.5D	TiN	109
● TCE01		HSS-E	UNC	MU	DIN371/376	3B	C	2.5D	Lucido	110


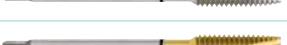


GUIDA ALLA SELEZIONE

COMBO TAPS (Per fori passanti e fori ciechi)

Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali, Brevetto YG-1

COMBO TAPS

● PER FORI CIECHI ● PER FORI PASSANTI

CODICE	FOTO	Materiale di base	Filettatura	Gruppi materiali	Dimensioni	Tolleranza	Imbocco	Prof.	Trattamento Superficiale	PAG.
● TD864		HSS-E	UNF	MU	DIN371/374	2B	C	2.5D	TiN	111
● TB864 ● TC864		HSS-E	UNF	MU	DIN371/374	2B	C	2.5D	Vap Lucido	112
● TDE02		HSS-E	UNF	MU	DIN371/374	3B	C	2.5D	TiN	113
● TCE02		HSS-E	UNF	MU	DIN371/374	3B	C	2.5D	Lucido	114
● TDJ05		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 1/4H	B	3.0D	TiN	115
● TBJ05 ● TCJ05		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 1/4H	B	3.0D	Vap Lucido	116
● TD814		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 6H	B	3.0D	TiN	117
● TB814 ● TC814		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 6H	B	3.0D	Vap Lucido	118
● TDJ06		HSS-E	M	MU	DIN371/376	6H+0.1	B	3.0D	TiN	119
● TBJ06 ● TCJ06		HSS-E	M	MU	DIN371/376	6H+0.1	B	3.0D	Vap Lucido	120
● TDJ07		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 3/6G	B	3.0D	TiN	121
● TBJ07 ● TCJ07		HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 3/6G	B	3.0D	Vap Lucido	122
● TDJ08		HSS-E	M	MU	DIN371/376	7G	B	3.0D	TiN	123
● TBJ08 ● TCJ08		HSS-E	M	MU	DIN371/376	7G	B	3.0D	Vap Lucido	124
● TD854		HSS-E	MF	MU	DIN374	ISO 2/6H	B	3.0D	TiN	125
● TB854 ● TC854		HSS-E	MF	MU	DIN374	ISO 2/6H	B	3.0D	Vap Lucido	127
● TDJ09		HSS-E	MF	MU	DIN374	ISO 3/6G	B	3.0D	TiN	129
● TCJ09		HSS-E	MF	MU	DIN374	ISO 3/6G	B	3.0D	Lucido	131
● TC814-IC	Con fori di refrigerazione 	HSS-E	M	MU	DIN371/376	ISO 2/6H	B	3.0D	Lucido	133
● TC445	Gambo lungo 	HSS-E	M	MU	LONG	ISO 2/6H	B	3.0D	Lucido	134
● TQ428 ● TB428		HSS-PM HSS-E	M	VA	DIN371/376	ISO 2/6H	B	3.0D	Vap	135
● TQ438		HSS-PM	MF	VA	DIN374	ISO 2/6H	B	3.0D	Vap	136
● TB438		HSS-E	MF	VA	DIN374	ISO 2/6H	B	3.0D	Vap	137
● TD834		HSS-E	UNC	MU	DIN371/376	2B	B	3.0D	TiN	138
● TB834 ● TC834		HSS-E	UNC	MU	DIN371/376	2B	B	3.0D	Vap Lucido	139




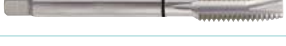


GUIDA ALLA SELEZIONE

COMBO TAPS (Per fori passanti e fori ciechi)

Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali, Brevetto YG-1

COMBO TAPS

● PER FORI CIECHI ● PER FORI PASSANTI

CODICE	FOTO	Materiale di base	Filettatura	Gruppi materiali	Dimensioni	Tolleranza	Imbocco	Prof.	Trattamento Superficiale	PAG.
● TDJ01		HSS-E	UNC	MU	DIN371/376	3B	B	3.0D	TiN	140
● TCJ01		HSS-E	UNC	MU	DIN371/376	3B	B	3.0D	Lucido	141
● TD874		HSS-E	UNF	MU	DIN371/374	2B	B	3.0D	TiN	142
● TB874 ● TC874		HSS-E	UNF	MU	DIN371/374	2B	B	3.0D	Vap Lucido	143
● TDJ02		HSS-E	UNF	MU	DIN371/374	3B	B	3.0D	TiN	144
● TCJ02		HSS-E	UNF	MU	DIN371/374	3B	B	3.0D	Lucido	145

GUIDA ALLA SELEZIONE

FRESE A FILETTARE IN MD (con e senza fori di refrigerazione)

Per filettature, anche di grandi dimensioni, su una vasta gamma di materiali.
Eccellente finitura superficiale, disponibili anche con tagliente per smussi.

CODICE	FOTO		DESCRIZIONE	PAG.
--------	------	--	-------------	------

Frese a filettare

L1211		M	Solid Carbide Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO GROSSO - DIN 13	147
L1212		MF	Solid Carbide Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO FINE - DIN 13	148
L1213		UNC	Solid Carbide Thread Mill for UNC Internal Thread - ANSI B 1.1 FILETTATURE INTERNE, UNIFICATO, PASSO GROSSO - ANSI B 1.1	149
L1214		UNF	Solid Carbide Thread Mill for UNF Internal Thread - ANSI B 1.1 FILETTATURE INTERNE, UNIFICATO, PASSO FINE - ANSI B 1.1	150

Frese a filettare con fori di lubrificazione

L4211		M	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE, FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO GROSSO - DIN 13	151
L4212		MF	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE, FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO FINE - DIN 13	152
L6215		BSP(G)	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole for BSP(G) Internal/External Thread CON FORI DI LUBRIFICAZIONE, FILETTATURE INTERNE ED ESTERNE, BSP(G)	153

Frese a filettare con fori di lubrificazione & taglienti per smussi

L4271		M	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE E TAGLIENTI PER SMUSSI, FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE - DIN 13	154
L4272		MF	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE E TAGLIENTI PER SMUSSI, FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO FINE - DIN 13	155
L4273		UNC	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for UNC Internal Thread - ANSI B 1.1 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE E TAGLIENTI PER SMUSSI, FILETTATURE INTERNE, UNIFICATO, PASSO GROSSO - ANSI B 1.1	156
L4274		UNF	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for UNF Internal Thread - ANSI B 1.1 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE E TAGLIENTI PER SMUSSI, FILETTATURE INTERNE, UNIFICATO, PASSO FINE - ANSI B 1.1	157
L4276		NPT	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for NPT Thread - ANSI B 1.20.1 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE E TAGLIENTI PER SMUSSI - FILETTATURE NPT - ANSI B 1.20.1	158

Frese a filettare serie mini

L12D1		M	Solid Carbide Miniature Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN13 MINI FRESE PER FILETTATURE INTERNE ISO METRICHE PASSO GROSSO-DIN13	159
L12D3		UNC	Solid Carbide Miniature Thread Mill for UNC Internal Thread - ANSI B 1.1 MINI FRESE PER FILETTATURE INTERNE UNIFICATO PASSO GROSSO-ANSI B 1.1	160
L19E1		M	Solid Carbide Miniature Thread Mill for Hard Materials, ISO Metric Internal Thread - DIN13 MINI FRESE PER ACCIAI TEMPRATI ISO METRICHE PASSO GROSSO-DIN13	161
L19E3		UNC	Solid Carbide Miniature Thread Mill for Hard Materials, UNC Internal Thread - ANSI B 1.1 MINI FRESE PER ACCIAI TEMPRATI UNIFICATO PASSO GROSSO-ANSI B 1.1	162

Frese fora, filetta e smussa

L41A1 L42A1		M	Solid Carbide Drill and Thread Mill with Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 FRESE FORA, FILETTA E SMUSSA, FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE PASSO GROSSO - DIN 13	163
----------------	---	----------	---	-----

HSS-PM



Migliorare attraverso l'innovazione



PRIME TAPS

- Premium Spiral Point and Spiral Flute Taps
Multi Purpose tapping/ Excellent and reliable performance on various work materials/
YG-1's Patent
- Maschi per filettature cieche & passanti in HSS-PM
Multi applicazione, per lavorazioni su una vasta gamma di materiali
Brevetto YG-1

M ISO metric coarse threads DIN 13

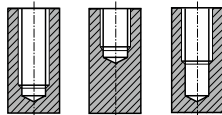
ISO Metrico passo grosso DIN 13

- ▶ Excellent performance on various work materials.
- ▶ Specially designed to prevent oversized threads and reduce gauging problems.
- ▶ All Prime taps are made of HSS-PM (Powder Metallurgy).

- ▶ Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali.
- ▶ La speciale geometria previene filettature sovradimensionate.
- ▶ Tutti i maschi prime taps sono costruiti in HSS-PM.

Tipo foro

2.5×D



DIN 371/376



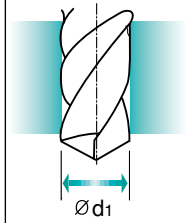
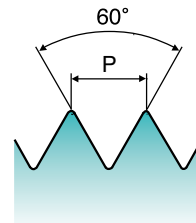
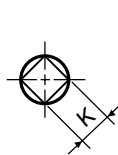
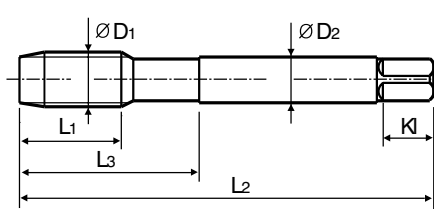
HSS-PM

DIN 371/376

6H



Lucido

Machine taps
Maschi a macchina

Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M2 x 0.4		TRE03136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,67	1.6
M2.2 x 0.45		TRE03156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,46	1.75
M2.3 x 0.4		TRE03196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	19,64	1.9
M2.5 x 0.45		TRE03176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	13,00	2.05
M2.6 x 0.45		TRE03496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,47	2.1
M3 x 0.5		TRE03206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	10,24	2.5
M3.5 x 0.6		TRE03226	7	56	20	4	3	6	3	11,69	2.9
M4 x 0.7		TRE03246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	10,48	3.3
M4.5 x 0.75		TRE03266	8	70	25	6	4.9	8	3	11,04	3.7
M5 x 0.8		TRE03286	8	70	25	6	4.9	8	3	11,04	4.2
M6 x 1.0		TRE03316	10	80	30	6	4.9	8	3	11,04	5
M7 x 1.0		TRE03346	10	80	30	7	5.5	8	3	14,54	6
M8 x 1.25		TRE03366	13	90	35	8	6.2	9	3	14,54	6.8
M9 x 1.25		TRE03396	13	90	35	9	7	10	3	17,73	7.8
M10 x 1.5		TRE03426	15	100	39	10	8	11	3	18,31	8.5
M11 x 1.5		TRE03466	17	100	40	8	6.2	9	3	24,85	9.5
M12 x 1.75		TRE03506	18	110	44	9	7	10	3	24,85	10.2
M14 x 2.0		TRE03546	20	110	44	11	9	12	3	30,31	12
M16 x 2.0		TRE03606	20	110	44	12	9	12	3	38,13	14
M18 x 2.5		TRE03656	25	125	50	14	11	14	4	50,84	15.5
M20 x 2.5		TRE03706	25	140	54	16	12	15	4	61,75	17.5
M22 x 2.5		TRE03746	25	140	54	18	14.5	17	4	78,08	19.5
M24 x 3.0		TRE03786	30	160	60	18	14.5	17	4	86,14	21
M27 x 3.0		TRE03866	30	160	60	20	16	19	4	132,08	24
M30 x 3.5		TRE03946	35	180	70	22	18	21	4	163,02	26.5

▶ DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

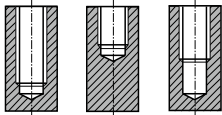
MF ISO metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

- ▶ Excellent performance on various work materials.
- ▶ Specially designed to prevent oversized threads and reduce gauging problems.
- ▶ All Prime taps are made of HSS-PM (Powder Metallurgy).

- ▶ Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali.
- ▶ La speciale geometria previene filettature sovradimensionate.
- ▶ Tutti i maschi prime taps sono costruiti in HSS-PM.

Tipo foro

2.5×D



DIN 374

MU Gruppo Materiali

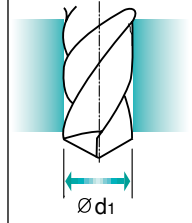
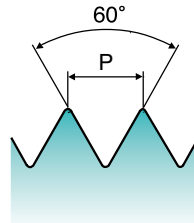
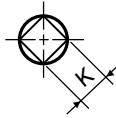
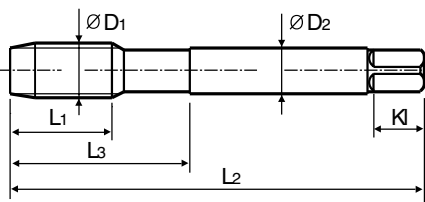
HSS-PM

DIN 374

6H



Lucido


 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M4	x 0.5	TRE04256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	18,02	3.5
M5	x 0.5	TRE04296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	18,50	4.5
M6	x 0.75	TRE04326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	18,45	5.2
M6	x 0.5	TRE04336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	18,65	5.5
M7	x 0.75	TRE04356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	27,24	6.2
M8	x 1.0	TRE04376	10	90	36	6	4.9	8	3	20,70	7
M8	x 0.75	TRE04386	8	80	30	6	4.9	8	3	21,66	7.2
M10	x 1.25	TRE04436	16	100	40	7	5.5	8	3	25,75	8.8
M10	x 1.0	TRE04446	10	90	36	7	5.5	8	3	24,64	9
M10	x 0.75	TRE04456	10	90	36	7	5.5	8	3	30,70	9.2
M12	x 1.5	TRE04516	15	100	40	9	7	10	3	28,02	10.5
M12	x 1.25	TRE04526	15	100	40	9	7	10	3	30,43	10.8
M12	x 1.0	TRE04536	11	100	40	9	7	10	3	29,30	11
M14	x 1.5	TRE04556	15	100	40	11	9	12	3	34,78	12.5
M14	x 1.25	TRE04566	15	100	40	11	9	12	3	37,39	12.8
M14	x 1.0	TRE04576	11	100	40	11	9	12	3	36,32	13
M16	x 1.5	TRE04616	15	100	40	12	9	12	3	44,24	14.5
M16	x 1.0	TRE04626	12	100	40	12	9	12	3	47,73	15
M18	x 1.5	TRE04676	17	110	44	14	11	14	4	57,53	16.5
M18	x 1.0	TRE04686	13	110	44	14	11	14	4	62,75	17
M20	x 1.5	TRE04726	17	125	50	16	12	15	4	66,25	18.5
M20	x 1.0	TRE04736	14	125	50	16	12	15	4	70,64	19
M22	x 1.5	TRE04766	17	125	50	18	14.5	17	4	75,74	20.5
M22	x 1.0	TRE04776	14	125	50	18	14.5	17	4	92,35	21

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

MF ISO metric fine threads DIN 13

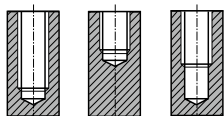
ISO Metrico passo fine DIN 13

- ▶ Excellent performance on various work materials.
- ▶ Specially designed to prevent oversized threads and reduce gauging problems.
- ▶ All Prime taps are made of HSS-PM (Powder Metallurgy).

- ▶ Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali.
- ▶ La speciale geometria previene filettature sovradimensionate.
- ▶ Tutti i maschi prime taps sono costruiti in HSS-PM.

Tipo foro

2.5×D



DIN 374



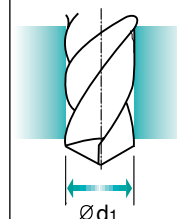
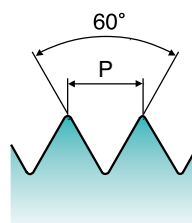
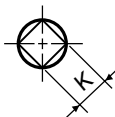
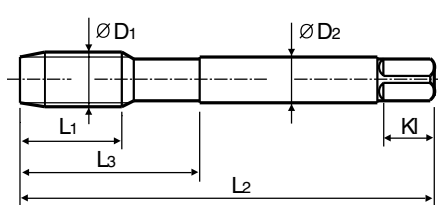
HSS-PM

DIN 374

6H



Lucido

Machine taps
Maschi a macchina

Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M24 x 2		TRE04796	20	140	54	18	14.5	17	4	96,46	22
M24 x 1.5		TRE04806	20	140	54	18	14.5	17	4	90,08	22.5
M26 x 1.5		TRE04856	20	140	54	18	14.5	17	4	116,94	24.5
M27 x 2		TRE04876	20	140	54	20	16	19	4	130,39	25
M27 x 1.5		TRE04886	20	140	54	20	16	19	4	129,42	25.5
M28 x 1.5		TRE04916	20	140	54	20	16	19	4	132,95	26.5
M30 x 2		TRE04966	22	150	57	22	18	21	4	166,44	28
M30 x 1.5		TRE04976	22	150	57	22	18	21	4	170,91	28.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoidur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

UNC

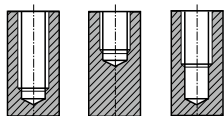
Unified coarse threads
Unificato passo grosso

- ▶ Excellent performance on various work materials.
- ▶ Specially designed to prevent oversized threads and reduce gauging problems.
- ▶ All Prime taps are made of HSS-PM (Powder Metallurgy).

- ▶ Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali.
- ▶ La speciale geometria previene filettature sovradimensionate.
- ▶ Tutti i maschi prime taps sono costruiti in HSS-PM.

Tipo foro

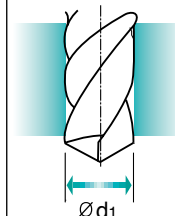
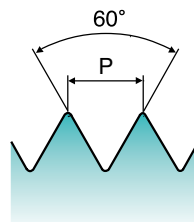
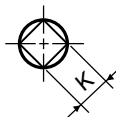
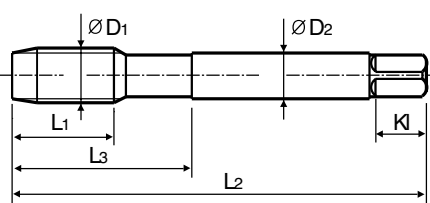
2.5×D



DIN 371/376


HSS-PM
DIN 371/376
2B

Lucido

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	- 40UNC	TRE13162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	15,17	2.3
#5	- 40UNC	TRE13202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	12,29	2.6
#6	- 32UNC	TRE13242	7	56	20	4	3	6	3	12,29	2.85
#8	- 32UNC	TRE13282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	12,29	3.5
#10	- 24UNC	TRE13322	10	70	25	6	4.9	8	3	13,04	3.9
#12	- 24UNC	TRE13362	10	80	30	6	4.9	8	3	13,04	4.5
1/4	- 20UNC	TRE13402	13	80	30	7	5.5	8	3	13,04	5.2
5/16	- 18UNC	TRE13442	14	90	35	8	6.2	9	3	17,03	6.6
3/8	- 16UNC	TRE13482	16	100	39	9	7	10	3	20,70	8
7/16	- 14UNC	TRE13522	17	100	40	8	6.2	9	3	28,84	9.4
1/2	- 13UNC	TRE13562	20	110	44	9	7	10	3	28,84	10.75
9/16	- 12UNC	TRE13602	20	110	44	11	9	12	3	38,43	12.25
5/8	- 11UNC	TRE13642	22	110	44	12	9	12	3	43,83	13.5
3/4	- 10UNC	TRE13702	25	125	50	14	11	14	4	76,48	16.5
7/8	- 9UNC	TRE13742	27	140	54	18	14.5	17	4	96,80	19.5
1	- 8UNC	TRE13782	30	160	60	20	16	19	4	130,41	22.25

▶ DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

UNF Unified fine threads

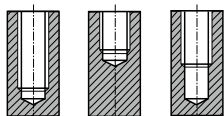
Unificato passo fine

- ▶ Excellent performance on various work materials.
- ▶ Specially designed to prevent oversized threads and reduce gauging problems.
- ▶ All Prime taps are made of HSS-PM (Powder Metallurgy).

- ▶ Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali.
- ▶ La speciale geometria previene filettature sovradimensionate.
- ▶ Tutti i maschi prime taps sono costruiti in HSS-PM.

Tipo foro

2.5×D



DIN 371/374



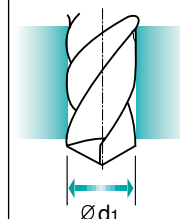
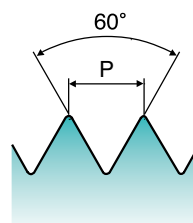
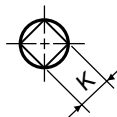
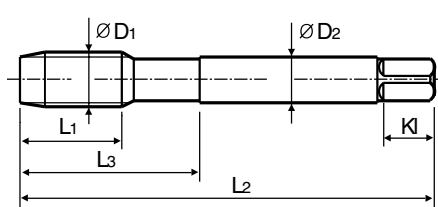
HSS-PM

DIN 371/374

2B



Lucido

Machine taps
Maschi a macchina

Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	- 48 UNF	TRE14182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	30,70	2.4
#5	- 44 UNF	TRE14222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	24,59	2.7
#6	- 40 UNF	TRE14262	7	56	20	4	3	6	3	24,59	3
#8	- 36 UNF	TRE14302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	24,66	3.5
#10	- 32 UNF	TRE14342	10	70	25	6	4.9	8	3	25,21	4.1
#12	- 28 UNF	TRE14382	10	80	30	6	4.9	8	3	25,07	4.7
1/4	- 28 UNF	TRE14422	10	80	30	7	5.5	8	3	25,07	5.5
5/16	- 24 UNF	TRE14462	10	90	35	8	6.2	9	3	27,65	6.9
3/8	- 24 UNF	TRE14502	10	100	39	9	7	10	3	32,73	8.5
7/16	- 20 UNF	TRE14542	13	100	40	8	6.2	9	3	40,65	9.9
1/2	- 20 UNF	TRE14582	13	100	40	9	7	10	3	40,65	11.5
9/16	- 18 UNF	TRE14622	15	100	40	11	9	12	3	45,98	12.9
5/8	- 18 UNF	TRE14662	15	100	40	12	9	12	3	58,18	14.5
3/4	- 16 UNF	TRE14722	17	110	44	14	11	14	4	84,26	17.5
7/8	- 14 UNF	TRE14762	17	125	50	18	14.5	17	4	99,77	20.5
1	- 12 UNF	TRE14802	20	140	54	20	16	19	4	132,22	23.25

▶ DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

Unità : N/mm²

○ : Specifico ○ : Adatto

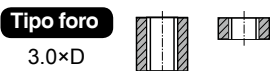
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoidur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

M ISO metric coarse threads DIN 13

ISO Metrico passo grosso DIN 13

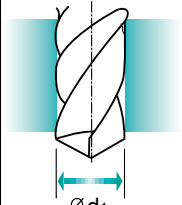
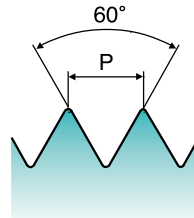
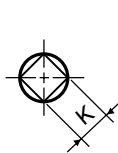
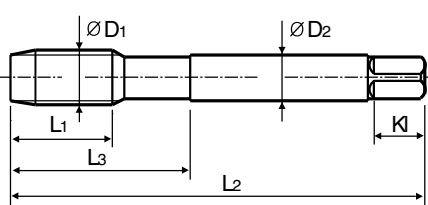
- ▶ Excellent performance on various work materials.
- ▶ Specially designed to prevent oversized threads and reduce gauging problems.
- ▶ All Prime taps are made of HSS-PM (Powder Metallurgy).

- ▶ Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali.
- ▶ La speciale geometria previene filettature sovradimensionate.
- ▶ Tutti i maschi prime taps sono costruiti in HSS-PM.



Gruppo Materiali **MU** **HSS-PM** **DIN 371/376** **6H** **60°** **B** **Lucido**

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M2	x 0.4	TRJ03136	8	45	13	2.8	2.1	5	2	15,67	1.6
M2.2	x 0.45	TRJ03156	8	45	13	2.8	2.1	5	2	17,46	1.75
M2.3	x 0.4	TRJ03196	8	45	13	2.8	2.1	5	2	19,64	1.9
M2.5	x 0.45	TRJ03176	9	50	15	2.8	2.1	5	2	13,00	2.05
M2.6	x 0.45	TRJ03496	9	50	15	2.8	2.1	5	2	12,47	2.1
M3	x 0.5	TRJ03206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	10,24	2.5
M3.5	x 0.6	TRJ03226	12	56	20	4	3	6	3	11,69	2.9
M4	x 0.7	TRJ03246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	10,48	3.3
M4.5	x 0.75	TRJ03266	14	70	25	6	4.9	8	3	11,04	3.7
M5	x 0.8	TRJ03286	15	70	25	6	4.9	8	3	11,04	4.2
M6	x 1.0	TRJ03316	17	80	30	6	4.9	8	3	11,04	5
M7	x 1.0	TRJ03346	17	80	30	7	5.5	8	3	14,54	6
M8	x 1.25	TRJ03366	20	90	35	8	6.2	9	3	14,54	6.8
M9	x 1.25	TRJ03396	20	90	35	9	7	10	3	17,73	7.8
M10	x 1.5	TRJ03426	22	100	39	10	8	11	3	18,31	8.5
M11	x 1.5	TRJ03466	22	100	40	8	6.2	9	3	24,85	9.5
M12	x 1.75	TRJ03506	24	110	44	9	7	10	3	24,85	10.2
M14	x 2.0	TRJ03546	26	110	44	11	9	12	3	30,31	12
M16	x 2.0	TRJ03606	27	110	44	12	9	12	3	38,13	14
M18	x 2.5	TRJ03656	30	125	50	14	11	14	3	50,84	15.5
M20	x 2.5	TRJ03706	32	140	54	16	12	15	3	61,75	17.5
M22	x 2.5	TRJ03746	32	140	54	18	14.5	17	3	78,08	19.5
M24	x 3.0	TRJ03786	34	160	60	18	14.5	17	3	86,14	21
M27	x 3.0	TRJ03866	36	160	60	20	16	19	4	132,08	24
M30	x 3.5	TRJ03946	40	180	70	22	18	21	4	163,02	26.5

▶ DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO metric fine threads DIN 13

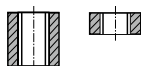
ISO Metrico passo fine DIN 13

- ▶ Excellent performance on various work materials.
- ▶ Specially designed to prevent oversized threads and reduce gauging problems.
- ▶ All Prime taps are made of HSS-PM (Powder Metallurgy).

- ▶ Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali.
- ▶ La speciale geometria previene filettature sovradimensionate.
- ▶ Tutti i maschi prime taps sono costruiti in HSS-PM.

Tipo foro

3.0×D



DIN 374

Gruppo Materiali

MU

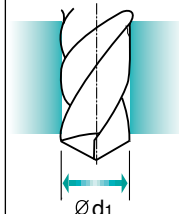
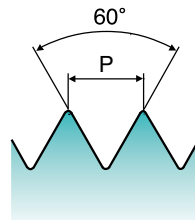
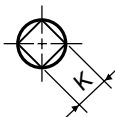
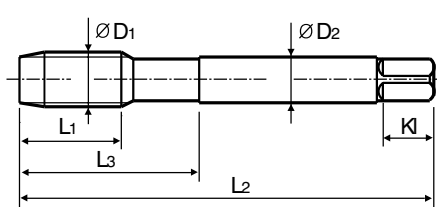
HSS-PM

DIN 374

6H



Lucido

Machine taps
Maschi a macchina

Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M4 x 0.5		TRJ04256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	18,02	3.5
M5 x 0.5		TRJ04296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	18,50	4.5
M6 x 0.75		TRJ04326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	18,45	5.2
M6 x 0.5		TRJ04336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	18,65	5.5
M7 x 0.75		TRJ04356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	27,24	6.2
M8 x 1.0		TRJ04376	17	90	36	6	4.9	8	3	20,70	7
M8 x 0.75		TRJ04386	14	80	30	6	4.9	8	3	21,66	7.2
M10 x 1.25		TRJ04436	22	100	40	7	5.5	8	3	25,75	8.8
M10 x 1.0		TRJ04446	18	90	36	7	5.5	8	3	24,64	9
M10 x 0.75		TRJ04456	18	90	36	7	5.5	8	3	30,70	9.2
M12 x 1.5		TRJ04516	22	100	40	9	7	10	3	28,02	10.5
M12 x 1.25		TRJ04526	22	100	40	9	7	10	3	30,43	10.8
M12 x 1.0		TRJ04536	18	100	40	9	7	10	3	29,30	11
M14 x 1.5		TRJ04556	22	100	40	11	9	12	3	34,78	12.5
M14 x 1.25		TRJ04566	22	100	40	11	9	12	3	37,39	12.8
M14 x 1.0		TRJ04576	18	100	40	11	9	12	3	36,32	13
M16 x 1.5		TRJ04616	22	100	40	12	9	12	3	44,24	14.5
M16 x 1.0		TRJ04626	18	100	40	12	9	12	3	47,73	15
M18 x 1.5		TRJ04676	25	110	44	14	11	14	3	57,53	16.5
M18 x 1.0		TRJ04686	20	110	44	14	11	14	3	62,75	17
M20 x 1.5		TRJ04726	25	125	50	16	12	15	3	66,25	18.5
M20 x 1.0		TRJ04736	20	125	50	16	12	15	3	70,64	19
M22 x 1.5		TRJ04766	25	125	50	18	14.5	17	3	75,74	20.5
M22 x 1.0		TRJ04776	20	125	50	18	14.5	17	3	92,35	21

▶ SEGUE

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



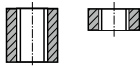
MF ISO metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

- ▶ Excellent performance on various work materials.
- ▶ Specially designed to prevent oversized threads and reduce gauging problems.
- ▶ All Prime taps are made of HSS-PM (Powder Metallurgy).

- ▶ Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali.
- ▶ La speciale geometria previene filettature sovradimensionate.
- ▶ Tutti i maschi prime taps sono costruiti in HSS-PM.

Tipo foro

3.0×D



DIN 374



HSS-PM

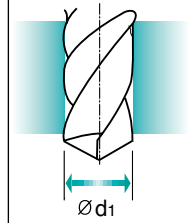
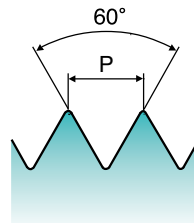
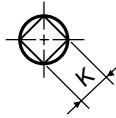
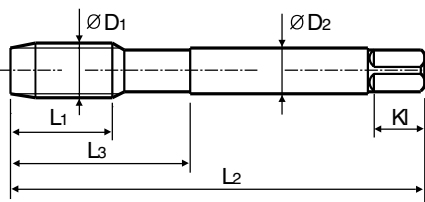
DIN 374

6H



Lucido

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M24 x 2.0		TRJ04796	27	140	54	18	14.5	17	3	96,46	22
M24 x 1.5		TRJ04806	27	140	54	18	14.5	17	3	90,08	22.5
M26 x 1.5		TRJ04856	28	140	54	18	14.5	17	4	116,94	24.5
M27 x 2.0		TRJ04876	28	140	54	20	16	19	4	130,39	25
M27 x 1.5		TRJ04886	28	140	54	20	16	19	4	129,42	25.5
M28 x 1.5		TRJ04916	28	140	54	20	16	19	4	132,95	26.5
M30 x 2.0		TRJ04966	30	150	57	22	18	21	4	166,44	28
M30 x 1.5		TRJ04976	30	150	57	22	18	21	4	170,91	28.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoidur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

UNC

Unified coarse threads

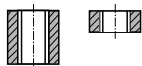
Unificato passo grosso

- ▶ Excellent performance on various work materials.
- ▶ Specially designed to prevent oversized threads and reduce gauging problems.
- ▶ All Prime taps are made of HSS-PM (Powder Metallurgy).

- ▶ Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali.
- ▶ La speciale geometria previene filettature sovradimensionate.
- ▶ Tutti i maschi prime taps sono costruiti in HSS-PM.

Tipo foro

3.0×D



DIN 371/376

Gruppo Materiali
MU

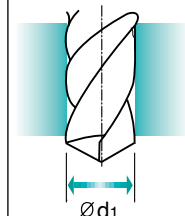
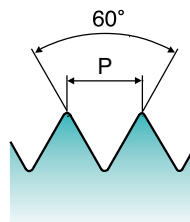
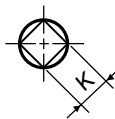
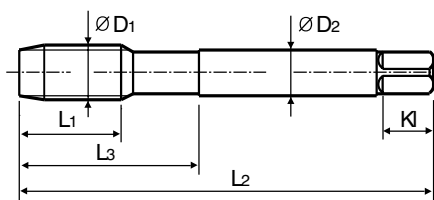
HSS-PM

DIN 371/376

2B



Lucido

Machine taps
Maschi a macchina

Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	- 40 UNC	TRJ13162	11	56	18	3.5	2.7	6	2	15,17	2.3
#5	- 40 UNC	TRJ13202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	12,29	2.6
#6	- 32 UNC	TRJ13242	12	56	20	4	3	6	3	12,29	2.85
#8	- 32 UNC	TRJ13282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	12,29	3.5
#10	- 24 UNC	TRJ13322	15	70	25	6	4.9	8	3	13,04	3.9
#12	- 24 UNC	TRJ13362	16	80	30	6	4.9	8	3	13,04	4.5
1/4	- 20 UNC	TRJ13402	17	80	30	7	5.5	8	3	13,04	5.2
5/16	- 18 UNC	TRJ13442	20	90	35	8	6.2	9	3	17,03	6.6
3/8	- 16 UNC	TRJ13482	22	100	39	9	7	10	3	20,70	8
7/16	- 14 UNC	TRJ13522	22	100	40	8	6.2	9	3	28,84	9.4
1/2	- 13 UNC	TRJ13562	25	110	44	9	7	10	3	28,84	10.75
9/16	- 12 UNC	TRJ13602	26	110	44	11	9	12	3	38,43	12.25
5/8	- 11 UNC	TRJ13642	27	110	44	12	9	12	3	43,83	13.5
3/4	- 10 UNC	TRJ13702	30	125	50	14	11	14	3	76,48	16.5
7/8	- 9 UNC	TRJ13742	32	140	54	18	14.5	17	3	96,80	19.5
1	- 8 UNC	TRJ13782	36	160	60	20	16	19	3	130,41	22.25

▶ DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

UNF

Unified fine threads

Unificato passo fine

- ▶ Excellent performance on various work materials.
- ▶ Specially designed to prevent oversized threads and reduce gauging problems.
- ▶ All Prime taps are made of HSS-PM (Powder Metallurgy).

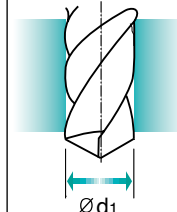
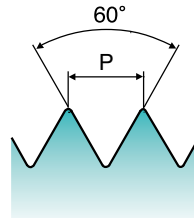
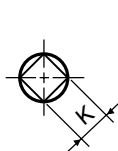
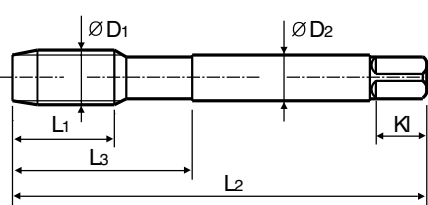
- ▶ Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali.
- ▶ La speciale geometria previene filettature sovradimensionate.
- ▶ Tutti i maschi prime taps sono costruiti in HSS-PM.

Tipo foro
3.0×D



Gruppo Materiali **MU** **HSS-PM** **DIN 371/374** **2B** **60°** **B** **Lucido**

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	- 48 UNF	TRJ14182	11	56	18	3.5	2.7	6	2	30,70	2.4
#5	- 44 UNF	TRJ14222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	24,59	2.7
#6	- 40 UNF	TRJ14262	12	56	20	4	3	6	3	24,59	3
#8	- 36 UNF	TRJ14302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	24,66	3.5
#10	- 32 UNF	TRJ14342	15	70	25	6	4.9	8	3	25,21	4.1
#12	- 28 UNF	TRJ14382	16	80	30	6	4.9	8	3	25,07	4.7
1/4	- 28 UNF	TRJ14422	17	80	30	7	5.5	8	3	25,07	5.5
5/16	- 24 UNF	TRJ14462	17	90	35	8	6.2	9	3	27,65	6.9
3/8	- 24 UNF	TRJ14502	18	100	39	9	7	10	3	32,73	8.5
7/16	- 20 UNF	TRJ14542	22	100	40	8	6.2	9	3	40,65	9.9
1/2	- 20 UNF	TRJ14582	22	100	40	9	7	10	3	40,65	11.5
9/16	- 18 UNF	TRJ14622	22	100	40	11	9	12	3	45,98	12.9
5/8	- 18 UNF	TRJ14662	22	100	40	12	9	12	3	58,18	14.5
3/4	- 16 UNF	TRJ14722	25	110	44	14	11	14	3	84,26	17.5
7/8	- 14 UNF	TRJ14762	26	125	50	18	14.5	17	3	99,77	20.5
1	- 12 UNF	TRJ14802	28	140	54	20	16	19	3	132,22	23.25

▶ DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

Unità : N/mm²

⊙ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoidur.	Plastica CFRP
⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

YGI-0518

ISO 9001

MANDRINERIA



2018

*Richiedete il catalogo della mandrineria
al vostro rivenditore*

HSS



Migliorare attraverso l'innovazione



COMBO TAPS

- Spiral Point, Spiral Flute Type
Excellent performance on various work materials. YG-1's Patent

- Per Fori ciechi e fori passanti
Eccellenti prestazioni su una vasta gamma di materiali, Brevetto YG-1

M ISO Metric coarse threads DIN 13

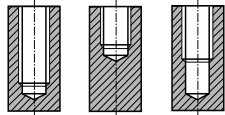
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

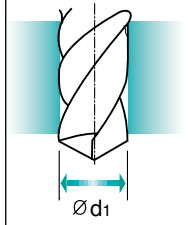
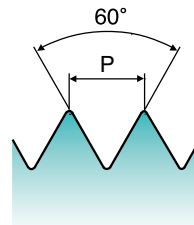
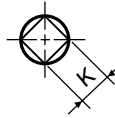
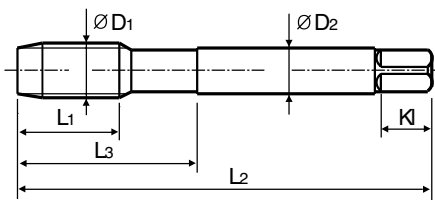
Tipo foro

2.5xD


Tolleranza

MU
HSS-E
DIN 371/376
4H

TiN

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	Codice	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M2 x 0.4		TDE05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,31	1.6
M2.2 x 0.45		TDE05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,65	1.75
M2.3 x 0.4		TDE05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,34	1.9
M2.5 x 0.45		TDE05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,20	2.05
M2.6 x 0.45		TDE05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,72	2.1
M3 x 0.5		TDE05206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	10,18	2.5
M3.5 x 0.6		TDE05226	7	56	20	4	3	6	3	11,24	2.9
M4 x 0.7		TDE05246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	10,31	3.3
M4.5 x 0.75		TDE05266	8	70	25	6	4.9	8	3	10,56	3.7
M5 x 0.8		TDE05286	8	70	25	6	4.9	8	3	10,56	4.2
M6 x 1.0		TDE05316	10	80	30	6	4.9	8	3	10,56	5
M7 x 1.0		TDE05346	10	80	30	7	5.5	8	3	13,71	6
M8 x 1.25		TDE05366	13	90	35	8	6.2	9	3	14,47	6.8
M9 x 1.25		TDE05396	13	90	35	9	7	10	3	16,96	7.8
M10 x 1.5		TDE05426	15	100	39	10	8	11	3	17,46	8.5
M11 x 1.5		TDE05466	17	100	40	8	6.2	9	3	22,28	9.5
M12 x 1.75		TDE05506	18	110	44	9	7	10	3	23,13	10.2
M14 x 2.0		TDE05546	20	110	44	11	9	12	3	27,90	12
M16 x 2.0		TDE05606	20	110	44	12	9	12	3	33,64	14
M18 x 2.5		TDE05656	25	125	50	14	11	14	4	44,25	15.5
M20 x 2.5		TDE05706	25	140	54	16	12	15	4	52,90	17.5
M22 x 2.5		TDE05746	25	140	54	18	14.5	17	4	64,87	19.5
M24 x 3.0		TDE05786	30	160	60	18	14.5	17	4	71,62	21
M27 x 3.0		TDE05866	30	160	60	20	16	19	4	99,72	24
M30 x 3.5		TDE05946	35	180	70	22	18	21	4	127,54	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

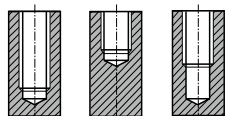
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

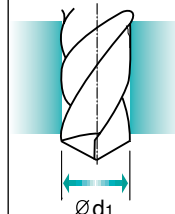
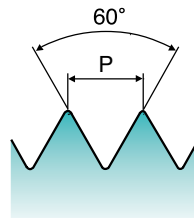
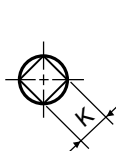
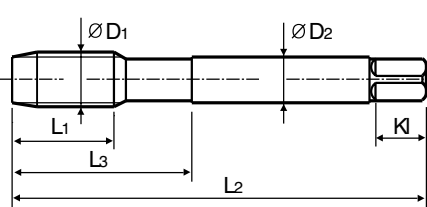
Tipo foro
2.5×D



Gruppo Materiali
MU

HSS-E DIN 371/376 4H 60° C Lucido Vap R40

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M2 x 0.4		TBE05136	TCE05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,12	1.6
M2.2 x 0.45		TBE05156	TCE05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,51	1.75
M2.3 x 0.4		TBE05196	TCE05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,22	1.9
M2.5 x 0.45		TBE05176	TCE05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,06	2.05
M2.6 x 0.45		TBE05496	TCE05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,63	2.1
M3 x 0.5		TBE05206	TCE05206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	8,04	2.5
M3.5 x 0.6		TBE05226	TCE05226	7	56	20	4	3	6	3	9,02	2.9
M4 x 0.7		TBE05246	TCE05246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	8,04	3.3
M4.5 x 0.75		TBE05266	TCE05266	8	70	25	6	4.9	8	3	8,29	3.7
M5 x 0.8		TBE05286	TCE05286	8	70	25	6	4.9	8	3	8,29	4.2
M6 x 1.0		TBE05316	TCE05316	10	80	30	6	4.9	8	3	8,29	5
M7 x 1.0		TBE05346	TCE05346	10	80	30	7	5.5	8	3	10,69	6
M8 x 1.25		TBE05366	TCE05366	13	90	35	8	6.2	9	3	10,69	6.8
M9 x 1.25		TBE05396	TCE05396	13	90	35	9	7	10	3	12,93	7.8
M10 x 1.5		TBE05426	TCE05426	15	100	39	10	8	11	3	12,93	8.5
M11 x 1.5		TBE05466	TCE05466	17	100	40	8	6.2	9	3	17,39	9.5
M12 x 1.75		TBE05506	TCE05506	18	110	44	9	7	10	3	17,39	10.2
M14 x 2.0		TBE05546	TCE05546	20	110	44	11	9	12	3	21,07	12
M16 x 2.0		TBE05606	TCE05606	20	110	44	12	9	12	3	26,54	14
M18 x 2.5		TBE05656	TCE05656	25	125	50	14	11	14	4	35,00	15.5
M20 x 2.5		TBE05706	TCE05706	25	140	54	16	12	15	4	41,71	17.5
M22 x 2.5		TBE05746	TCE05746	25	140	54	18	14.5	17	4	51,74	19.5
M24 x 3.0		TBE05786	TCE05786	30	160	60	18	14.5	17	4	56,30	21
M27 x 3.0		TBE05866	TCE05866	30	160	60	20	16	19	4	80,97	24
M30 x 3.5		TBE05946	TCE05946	35	180	70	22	18	21	4	103,47	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	TI < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13

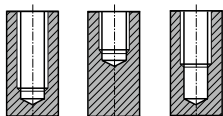
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

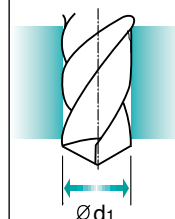
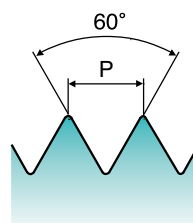
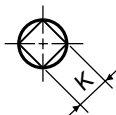
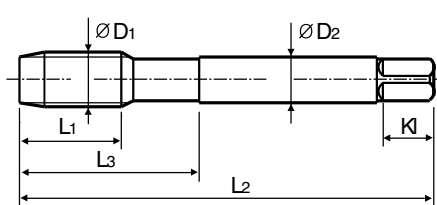
Tipo foro

2.5×D


 Gruppo Materiali
MU
HSS-E
DIN 371/376
6H

60°

C
TiN
R40

 Machine taps
 Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	Codice	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M2 x 0.4		TD804136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,93	1.6
M2.2 x 0.45		TD804156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,29	1.75
M2.3 x 0.4		TD804196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,75	1.9
M2.5 x 0.45		TD804176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,09	2.05
M2.6 x 0.45		TD804496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,61	2.1
M3 x 0.5		TD804206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	9,20	2.5
M3.5 x 0.6		TD804226	7	56	20	4	3	6	3	10,21	2.9
M4 x 0.7		TD804246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	9,45	3.3
M4.5 x 0.75		TD804266	8	70	25	6	4.9	8	3	9,68	3.7
M5 x 0.8		TD804286	8	70	25	6	4.9	8	3	9,68	4.2
M6 x 1.0		TD804316	10	80	30	6	4.9	8	3	9,68	5
M7 x 1.0		TD804346	10	80	30	7	5.5	8	3	12,42	6
M8 x 1.25		TD804366	13	90	35	8	6.2	9	3	13,16	6.8
M9 x 1.25		TD804396	13	90	35	9	7	10	3	15,45	7.8
M10 x 1.5		TD804426	15	100	39	10	8	11	3	15,88	8.5
M11 x 1.5		TD804466	17	100	40	8	6.2	9	3	20,29	9.5
M12 x 1.75		TD804506	18	110	44	9	7	10	3	21,07	10.2
M14 x 2.0		TD804546	20	110	44	11	9	12	3	25,38	12
M16 x 2.0		TD804606	20	110	44	12	9	12	3	30,55	14
M18 x 2.5		TD804656	25	125	50	14	11	14	4	40,22	15.5
M20 x 2.5		TD804706	25	140	54	16	12	15	4	48,08	17.5
M22 x 2.5		TD804746	25	140	54	18	14.5	17	4	58,94	19.5
M24 x 3.0		TD804786	30	160	60	18	14.5	17	4	65,17	21
M27 x 3.0		TD804866	30	160	60	20	16	19	4	90,67	24
M30 x 3.5		TD804946	35	180	70	22	18	21	4	115,98	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

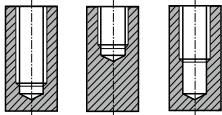
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

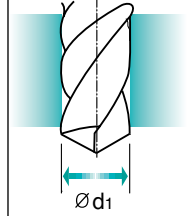
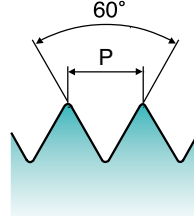
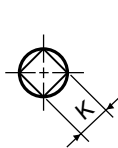
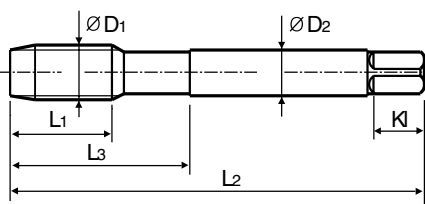
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5×D



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M2 x 0.4		TB804136	TC804136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	11,06	1.6
M2.2 x 0.45		TB804156	TC804156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,30	1.75
M2.3 x 0.4		TB804196	TC804196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,86	1.9
M2.5 x 0.45		TB804176	TC804176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,10	2.05
M2.6 x 0.45		TB804496	TC804496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	8,72	2.1
M3 x 0.5		TB804206	TC804206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	7,34	2.5
M3.5 x 0.6		TB804226	TC804226	7	56	20	4	3	6	3	8,22	2.9
M4 x 0.7		TB804246	TC804246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	7,34	3.3
M4.5 x 0.75		TB804266	TC804266	8	70	25	6	4.9	8	3	7,51	3.7
M5 x 0.8		TB804286	TC804286	8	70	25	6	4.9	8	3	7,51	4.2
M6 x 1.0		TB804316	TC804316	10	80	30	6	4.9	8	3	7,51	5
M7 x 1.0		TB804346	TC804346	10	80	30	7	5.5	8	3	9,76	6
M8 x 1.25		TB804366	TC804366	13	90	35	8	6.2	9	3	9,76	6.8
M9 x 1.25		TB804396	TC804396	13	90	35	9	7	10	3	11,72	7.8
M10 x 1.5		TB804426	TC804426	15	100	39	10	8	11	3	11,72	8.5
M11 x 1.5		TB804466	TC804466	17	100	40	8	6.2	9	3	15,81	9.5
M12 x 1.75		TB804506	TC804506	18	110	44	9	7	10	3	15,81	10.2
M14 x 2.0		TB804546	TC804546	20	110	44	11	9	12	3	19,15	12
M16 x 2.0		TB804606	TC804606	20	110	44	12	9	12	3	24,09	14
M18 x 2.5		TB804656	TC804656	25	125	50	14	11	14	4	31,83	15.5
M20 x 2.5		TB804706	TC804706	25	140	54	16	12	15	4	37,98	17.5
M22 x 2.5		TB804746	TC804746	25	140	54	18	14.5	17	4	47,00	19.5
M24 x 3.0		TB804786	TC804786	30	160	60	18	14.5	17	4	51,18	21
M27 x 3.0		TB804866	TC804866	30	160	60	20	16	19	4	73,61	24
M30 x 3.5		TB804946	TC804946	35	180	70	22	18	21	4	94,15	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoidur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

- i-DREAM DRILLS
- DREAM DRILLS
- DREAM DRILLS INOX
- DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- PRIME TAPS
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE AD INSERTI i - Xmill
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO

M ISO Metric coarse threads DIN 13

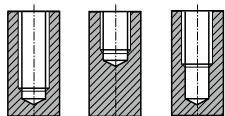
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

2.5xD


Tolleranza

MU Gruppo Materiali

HSS-E

DIN 371/376

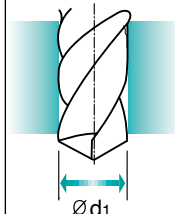
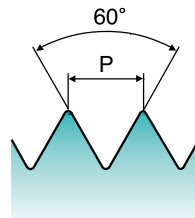
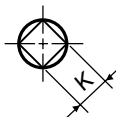
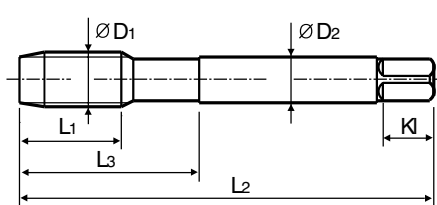
6H+0.1

60°

C

TiN

R40

 Machine taps
 Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	Codice	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diámetro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M2 x 0.4		TDE06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,31	1.7
M2.2 x 0.45		TDE06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,65	1.85
M2.3 x 0.4		TDE06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,34	2
M2.5 x 0.45		TDE06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,20	2.15
M2.6 x 0.45		TDE06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,72	2.2
M3 x 0.5		TDE06206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	10,18	2.6
M3.5 x 0.6		TDE06226	7	56	20	4	3	6	3	11,24	3
M4 x 0.7		TDE06246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	10,31	3.4
M4.5 x 0.75		TDE06266	8	70	25	6	4.9	8	3	10,56	3.8
M5 x 0.8		TDE06286	8	70	25	6	4.9	8	3	10,56	4.3
M6 x 1.0		TDE06316	10	80	30	6	4.9	8	3	10,56	5.1
M7 x 1.0		TDE06346	10	80	30	7	5.5	8	3	13,71	6.1
M8 x 1.25		TDE06366	13	90	35	8	6.2	9	3	14,47	6.9
M9 x 1.25		TDE06396	13	90	35	9	7	10	3	16,96	7.9
M10 x 1.5		TDE06426	15	100	39	10	8	11	3	17,46	8.6
M11 x 1.5		TDE06466	17	100	40	8	6.2	9	3	22,28	9.6
M12 x 1.75		TDE06506	18	110	44	9	7	10	3	23,13	10.3
M14 x 2.0		TDE06546	20	110	44	11	9	12	3	27,90	12.1
M16 x 2.0		TDE06606	20	110	44	12	9	12	3	33,64	14.1
M18 x 2.5		TDE06656	25	125	50	14	11	14	4	44,25	15.6
M20 x 2.5		TDE06706	25	140	54	16	12	15	4	52,90	17.6
M22 x 2.5		TDE06746	25	140	54	18	14.5	17	4	64,87	19.6
M24 x 3.0		TDE06786	30	160	60	18	14.5	17	4	71,62	21.1
M27 x 3.0		TDE06866	30	160	60	20	16	19	4	99,72	24.1
M30 x 3.5		TDE06946	35	180	70	22	18	21	4	127,54	26.6

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

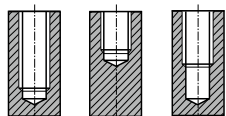
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

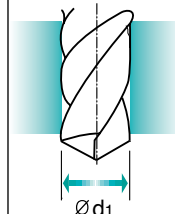
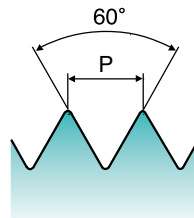
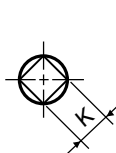
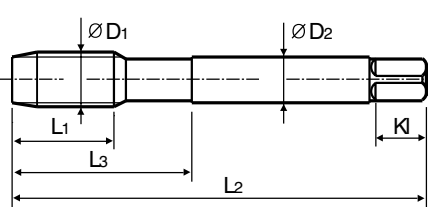
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5xD



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M2	x 0.4	TBE06136	TCE06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,12	1.7
M2.2	x 0.45	TBE06156	TCE06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,51	1.85
M2.3	x 0.4	TBE06196	TCE06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,22	2
M2.5	x 0.45	TBE06176	TCE06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,06	2.15
M2.6	x 0.45	TBE06496	TCE06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,63	2.2
M3	x 0.5	TBE06206	TCE06206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	8,04	2.6
M3.5	x 0.6	TBE06226	TCE06226	7	56	20	4	3	6	3	9,02	3
M4	x 0.7	TBE06246	TCE06246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	8,04	3.4
M4.5	x 0.75	TBE06266	TCE06266	8	70	25	6	4.9	8	3	8,29	3.8
M5	x 0.8	TBE06286	TCE06286	8	70	25	6	4.9	8	3	8,29	4.3
M6	x 1.0	TBE06316	TCE06316	10	80	30	6	4.9	8	3	8,29	5.1
M7	x 1.0	TBE06346	TCE06346	10	80	30	7	5.5	8	3	10,69	6.1
M8	x 1.25	TBE06366	TCE06366	13	90	35	8	6.2	9	3	10,69	6.9
M9	x 1.25	TBE06396	TCE06396	13	90	35	9	7	10	3	12,93	7.9
M10	x 1.5	TBE06426	TCE06426	15	100	39	10	8	11	3	12,93	8.6
M11	x 1.5	TBE06466	TCE06466	17	100	40	8	6.2	9	3	17,39	9.6
M12	x 1.75	TBE06506	TCE06506	18	110	44	9	7	10	3	17,39	10.3
M14	x 2.0	TBE06546	TCE06546	20	110	44	11	9	12	3	21,07	12.1
M16	x 2.0	TBE06606	TCE06606	20	110	44	12	9	12	3	26,54	14.1
M18	x 2.5	TBE06656	TCE06656	25	125	50	14	11	14	4	35,00	15.6
M20	x 2.5	TBE06706	TCE06706	25	140	54	16	12	15	4	41,71	17.6
M22	x 2.5	TBE06746	TCE06746	25	140	54	18	14.5	17	4	51,74	19.6
M24	x 3.0	TBE06786	TCE06786	30	160	60	18	14.5	17	4	56,30	21.1
M27	x 3.0	TBE06866	TCE06866	30	160	60	20	16	19	4	80,97	24.1
M30	x 3.5	TBE06946	TCE06946	35	180	70	22	18	21	4	103,47	26.6

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	TI < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13

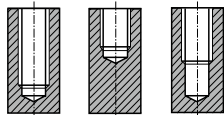
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

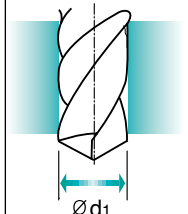
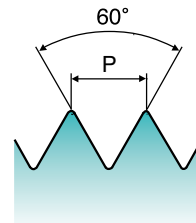
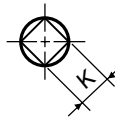
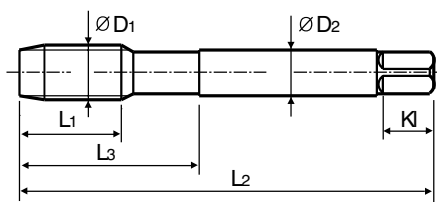
2.5xD


Tolleranza

MU Gruppo Materiali

HSS-E
DIN 371/376
6G

TiN

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	Codice	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M2 x 0.4		TDE07136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,38	1.6
M2.2 x 0.45		TDE07156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,74	1.75
M2.3 x 0.4		TDE07196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,41	1.9
M2.5 x 0.45		TDE07176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,52	2.05
M2.6 x 0.45		TDE07496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,14	2.1
M3 x 0.5		TDE07206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	9,63	2.5
M3.5 x 0.6		TDE07226	7	56	20	4	3	6	3	10,56	2.9
M4 x 0.7		TDE07246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	9,76	3.3
M4.5 x 0.75		TDE07266	8	70	25	6	4.9	8	3	10,06	3.7
M5 x 0.8		TDE07286	8	70	25	6	4.9	8	3	10,06	4.2
M6 x 1.0		TDE07316	10	80	30	6	4.9	8	3	10,06	5
M7 x 1.0		TDE07346	10	80	30	7	5.5	8	3	12,91	6
M8 x 1.25		TDE07366	13	90	35	8	6.2	9	3	13,74	6.8
M9 x 1.25		TDE07396	13	90	35	9	7	10	3	16,00	7.8
M10 x 1.5		TDE07426	15	100	39	10	8	11	3	16,51	8.5
M11 x 1.5		TDE07466	17	100	40	8	6.2	9	3	21,07	9.5
M12 x 1.75		TDE07506	18	110	44	9	7	10	3	21,90	10.2
M14 x 2.0		TDE07546	20	110	44	11	9	12	3	26,41	12
M16 x 2.0		TDE07606	20	110	44	12	9	12	3	31,83	14
M18 x 2.5		TDE07656	25	125	50	14	11	14	4	41,86	15.5
M20 x 2.5		TDE07706	25	140	54	16	12	15	4	50,02	17.5
M22 x 2.5		TDE07746	25	140	54	18	14.5	17	4	61,29	19.5
M24 x 3.0		TDE07786	30	160	60	18	14.5	17	4	67,74	21
M27 x 3.0		TDE07866	30	160	60	20	16	19	4	94,30	24
M30 x 3.5		TDE07946	35	180	70	22	18	21	4	120,58	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

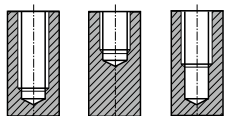
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

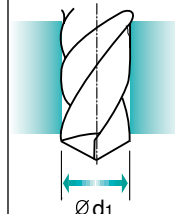
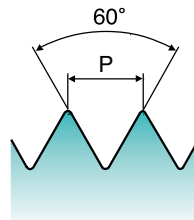
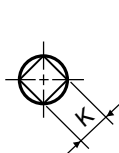
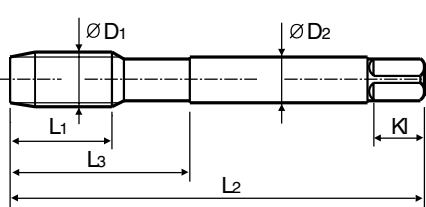
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5xD



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro K1	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M2	x 0.4	TBE07136	TCE07136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	11,49	1.6
M2.2	x 0.45	TBE07156	TCE07156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,80	1.75
M2.3	x 0.4	TBE07196	TCE07196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,42	1.9
M2.5	x 0.45	TBE07176	TCE07176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,53	2.05
M2.6	x 0.45	TBE07496	TCE07496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,05	2.1
M3	x 0.5	TBE07206	TCE07206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	7,59	2.5
M3.5	x 0.6	TBE07226	TCE07226	7	56	20	4	3	6	3	8,52	2.9
M4	x 0.7	TBE07246	TCE07246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	7,59	3.3
M4.5	x 0.75	TBE07266	TCE07266	8	70	25	6	4.9	8	3	7,84	3.7
M5	x 0.8	TBE07286	TCE07286	8	70	25	6	4.9	8	3	7,84	4.2
M6	x 1.0	TBE07316	TCE07316	10	80	30	6	4.9	8	3	7,84	5
M7	x 1.0	TBE07346	TCE07346	10	80	30	7	5.5	8	3	10,18	6
M8	x 1.25	TBE07366	TCE07366	13	90	35	8	6.2	9	3	10,18	6.8
M9	x 1.25	TBE07396	TCE07396	13	90	35	9	7	10	3	12,28	7.8
M10	x 1.5	TBE07426	TCE07426	15	100	39	10	8	11	3	12,28	8.5
M11	x 1.5	TBE07466	TCE07466	17	100	40	8	6.2	9	3	16,48	9.5
M12	x 1.75	TBE07506	TCE07506	18	110	44	9	7	10	3	16,48	10.2
M14	x 2.0	TBE07546	TCE07546	20	110	44	11	9	12	3	19,88	12
M16	x 2.0	TBE07606	TCE07606	20	110	44	12	9	12	3	24,95	14
M18	x 2.5	TBE07656	TCE07656	25	125	50	14	11	14	4	33,11	15.5
M20	x 2.5	TBE07706	TCE07706	25	140	54	16	12	15	4	39,44	17.5
M22	x 2.5	TBE07746	TCE07746	25	140	54	18	14.5	17	4	48,92	19.5
M24	x 3.0	TBE07786	TCE07786	30	160	60	18	14.5	17	4	53,23	21
M27	x 3.0	TBE07866	TCE07866	30	160	60	20	16	19	4	76,54	24
M30	x 3.5	TBE07946	TCE07946	35	180	70	22	18	21	4	97,80	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	TI < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoisolante	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13

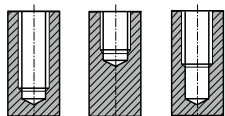
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

2.5xD

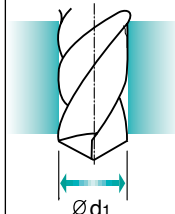
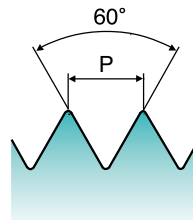
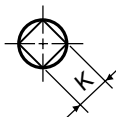
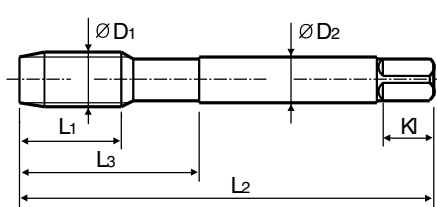

Tolleranza

MU Gruppo Materiali

HSS-E
DIN 371/376
7G

60°

C
TiN
R40

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	Codice	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M2 x 0.4		TDE08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,87	1.6
M2.2 x 0.45		TDE08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,38	1.75
M2.3 x 0.4		TDE08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,09	1.9
M2.5 x 0.45		TDE08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,70	2.05
M2.6 x 0.45		TDE08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,30	2.1
M3 x 0.5		TDE08206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	10,56	2.5
M3.5 x 0.6		TDE08226	7	56	20	4	3	6	3	11,69	2.9
M4 x 0.7		TDE08246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	10,81	3.3
M4.5 x 0.75		TDE08266	8	70	25	6	4.9	8	3	11,14	3.7
M5 x 0.8		TDE08286	8	70	25	6	4.9	8	3	11,14	4.2
M6 x 1.0		TDE08316	10	80	30	6	4.9	8	3	11,14	5
M7 x 1.0		TDE08346	10	80	30	7	5.5	8	3	14,34	6
M8 x 1.25		TDE08366	13	90	35	8	6.2	9	3	15,12	6.8
M9 x 1.25		TDE08396	13	90	35	9	7	10	3	17,72	7.8
M10 x 1.5		TDE08426	15	100	39	10	8	11	3	18,22	8.5
M11 x 1.5		TDE08466	17	100	40	8	6.2	9	3	23,37	9.5
M12 x 1.75		TDE08506	18	110	44	9	7	10	3	24,25	10.2
M14 x 2.0		TDE08546	20	110	44	11	9	12	3	29,16	12
M16 x 2.0		TDE08606	20	110	44	12	9	12	3	35,16	14
M18 x 2.5		TDE08656	25	125	50	14	11	14	4	46,30	15.5
M20 x 2.5		TDE08706	25	140	54	16	12	15	4	55,37	17.5
M22 x 2.5		TDE08746	25	140	54	18	14.5	17	4	67,76	19.5
M24 x 3.0		TDE08786	30	160	60	18	14.5	17	4	74,87	21
M27 x 3.0		TDE08866	30	160	60	20	16	19	4	104,23	24
M30 x 3.5		TDE08946	35	180	70	22	18	21	4	133,36	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

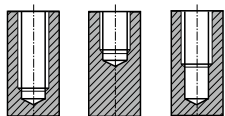
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

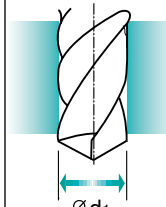
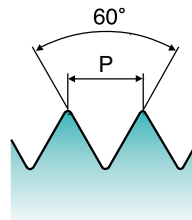
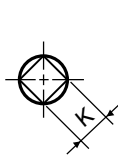
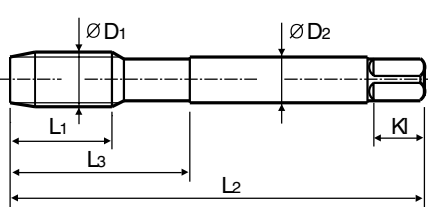
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5xD



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro K1	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M2	x 0.4	TBE08136	TCE08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,68	1.6
M2.2	x 0.45	TBE08156	TCE08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,19	1.75
M2.3	x 0.4	TBE08196	TCE08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,88	1.9
M2.5	x 0.45	TBE08176	TCE08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,46	2.05
M2.6	x 0.45	TBE08496	TCE08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,11	2.1
M3	x 0.5	TBE08206	TCE08206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	8,39	2.5
M3.5	x 0.6	TBE08226	TCE08226	7	56	20	4	3	6	3	9,53	2.9
M4	x 0.7	TBE08246	TCE08246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	8,39	3.3
M4.5	x 0.75	TBE08266	TCE08266	8	70	25	6	4.9	8	3	8,67	3.7
M5	x 0.8	TBE08286	TCE08286	8	70	25	6	4.9	8	3	8,67	4.2
M6	x 1.0	TBE08316	TCE08316	10	80	30	6	4.9	8	3	8,67	5
M7	x 1.0	TBE08346	TCE08346	10	80	30	7	5.5	8	3	11,27	6
M8	x 1.25	TBE08366	TCE08366	13	90	35	8	6.2	9	3	11,27	6.8
M9	x 1.25	TBE08396	TCE08396	13	90	35	9	7	10	3	13,51	7.8
M10	x 1.5	TBE08426	TCE08426	15	100	39	10	8	11	3	13,51	8.5
M11	x 1.5	TBE08466	TCE08466	17	100	40	8	6.2	9	3	18,17	9.5
M12	x 1.75	TBE08506	TCE08506	18	110	44	9	7	10	3	18,17	10.2
M14	x 2.0	TBE08546	TCE08546	20	110	44	11	9	12	3	22,00	12
M16	x 2.0	TBE08606	TCE08606	20	110	44	12	9	12	3	27,67	14
M18	x 2.5	TBE08656	TCE08656	25	125	50	14	11	14	4	36,60	15.5
M20	x 2.5	TBE08706	TCE08706	25	140	54	16	12	15	4	43,60	17.5
M22	x 2.5	TBE08746	TCE08746	25	140	54	18	14.5	17	4	54,13	19.5
M24	x 3.0	TBE08786	TCE08786	30	160	60	18	14.5	17	4	58,82	21
M27	x 3.0	TBE08866	TCE08866	30	160	60	20	16	19	4	84,62	24
M30	x 3.5	TBE08946	TCE08946	35	180	70	22	18	21	4	108,16	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoisolante	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO Metric fine threads DIN 13

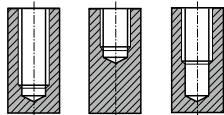
ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

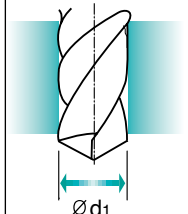
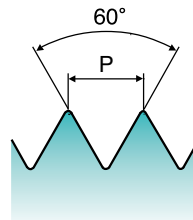
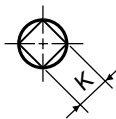
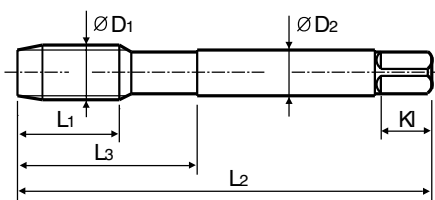
Tipo foro

2.5×D


MU Gruppo Materiali

HSS-E
DIN 374
6H

TiN

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	Codice	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M4 x 0.5		TD844256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	14,82	3.5
M5 x 0.5		TD844296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	15,12	4.5
M6 x 0.75		TD844326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	14,94	5.2
M6 x 0.5		TD844336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	15,12	5.5
M7 x 0.75		TD844356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	21,62	6.2
M8 x 1.0		TD844376	10	90	36	6	4.9	8	3	17,49	7
M8 x 0.75		TD844386	8	80	30	6	4.9	8	3	17,72	7.2
M10 x 1.25		TD844436	16	100	40	7	5.5	8	3	21,32	8.8
M10 x 1.0		TD844446	10	90	36	7	5.5	8	3	20,19	9
M10 x 0.75		TD844456	10	90	36	7	5.5	8	3	24,55	9.2
M12 x 1.5		TD844516	15	100	40	9	7	10	3	23,01	10.5
M12 x 1.25		TD844526	15	100	40	9	7	10	3	24,70	10.8
M12 x 1.0		TD844536	11	100	40	9	7	10	3	23,92	11
M14 x 1.5		TD844556	15	100	40	11	9	12	3	27,70	12.5
M14 x 1.25		TD844566	15	100	40	11	9	12	3	29,51	12.8
M14 x 1.0		TD844576	11	100	40	11	9	12	3	28,80	13
M16 x 1.5		TD844616	15	100	40	12	9	12	3	35,10	14.5
M16 x 1.0		TD844626	12	100	40	12	9	12	3	37,48	15
M18 x 1.5		TD844676	17	110	44	14	11	14	4	44,81	16.5
M18 x 1.0		TD844686	13	110	44	14	11	14	4	48,46	17
M20 x 1.5		TD844726	17	125	50	16	12	15	4	51,06	18.5
M20 x 1.0		TD844736	14	125	50	16	12	15	4	54,26	19
M22 x 1.5		TD844766	17	125	50	18	14.5	17	4	58,39	20.5
M22 x 1.0		TD844776	14	125	50	18	14.5	17	4	70,26	21

► SEGUE

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

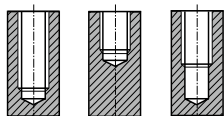
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5×D



HSS-E

DIN 374

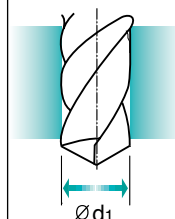
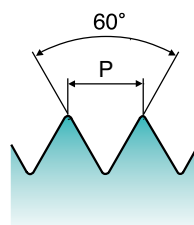
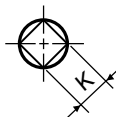
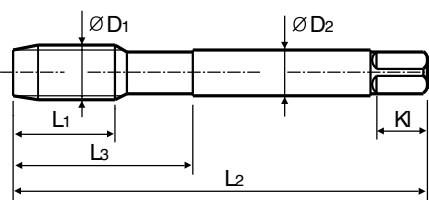
6H



TiN



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	Codice	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M24 x 2.0		TD844796	20	140	54	18	14.5	17	4	72,58	22
M24 x 1.5		TD844806	20	140	54	18	14.5	17	4	68,10	22.5
M26 x 1.5		TD844856	20	140	54	18	14.5	17	4	87,52	24.5
M27 x 2.0		TD844876	20	140	54	20	16	19	4	96,82	25
M27 x 1.5		TD844886	20	140	54	20	16	19	4	96,14	25.5
M28 x 1.5		TD844916	20	140	54	20	16	19	4	98,71	26.5
M30 x 2.0		TD844966	22	150	57	22	18	21	4	115,90	28
M30 x 1.5		TD844976	22	150	57	22	18	21	4	113,08	28.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

MF ISO Metric fine threads DIN 13

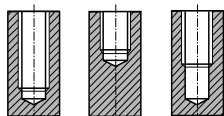
ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

2.5×D



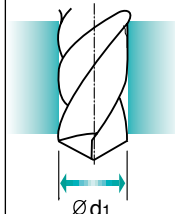
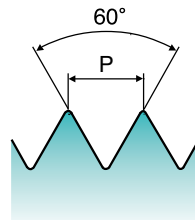
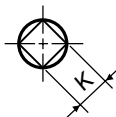
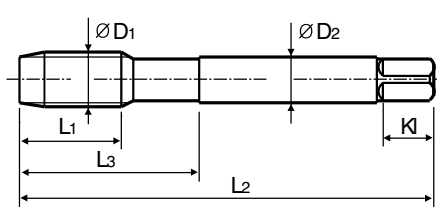
HSS-E

DIN 374

6H



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M4	x 0.5	TB844256	TC844256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	12,75	3.5
M5	x 0.5	TB844296	TC844296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	13,08	4.5
M6	x 0.75	TB844326	TC844326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	12,88	5.2
M6	x 0.5	TB844336	TC844336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	13,08	5.5
M7	x 0.75	TB844356	TC844356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	18,96	6.2
M8	x 1.0	TB844376	TC844376	10	90	36	6	4.9	8	3	14,14	7
M8	x 0.75	TB844386	TC844386	8	80	30	6	4.9	8	3	14,82	7.2
M10	x 1.25	TB844436	TC844436	16	100	40	7	5.5	8	3	17,19	8.8
M10	x 1.0	TB844446	TC844446	10	90	36	7	5.5	8	3	16,51	9
M10	x 0.75	TB844456	TC844456	10	90	36	7	5.5	8	3	20,85	9.2
M12	x 1.5	TB844516	TC844516	15	100	40	9	7	10	3	18,30	10.5
M12	x 1.25	TB844526	TC844526	15	100	40	9	7	10	3	19,98	10.8
M12	x 1.0	TB844536	TC844536	11	100	40	9	7	10	3	19,15	11
M14	x 1.5	TB844556	TC844556	15	100	40	11	9	12	3	22,61	12.5
M14	x 1.25	TB844566	TC844566	15	100	40	11	9	12	3	24,39	12.8
M14	x 1.0	TB844576	TC844576	11	100	40	11	9	12	3	23,66	13
M16	x 1.5	TB844616	TC844616	15	100	40	12	9	12	3	28,80	14.5
M16	x 1.0	TB844626	TC844626	12	100	40	12	9	12	3	31,20	15
M18	x 1.5	TB844676	TC844676	17	110	44	14	11	14	4	37,25	16.5
M18	x 1.0	TB844686	TC844686	13	110	44	14	11	14	4	40,90	17
M20	x 1.5	TB844726	TC844726	17	125	50	16	12	15	4	41,73	18.5
M20	x 1.0	TB844736	TC844736	14	125	50	16	12	15	4	44,91	19
M22	x 1.5	TB844766	TC844766	17	125	50	18	14.5	17	4	47,48	20.5
M22	x 1.0	TB844776	TC844776	14	125	50	18	14.5	17	4	59,37	21

► SEGUE

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

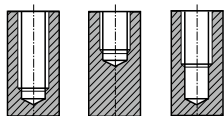
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

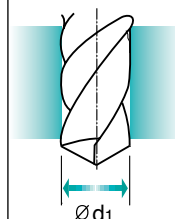
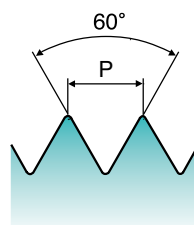
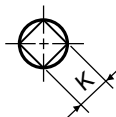
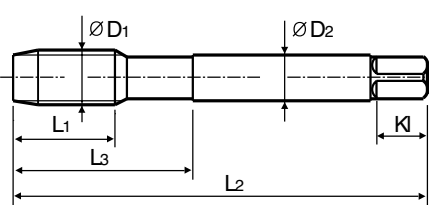
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5×D



HSS-E DIN 374 6H 60° C Lucido Vap R40

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M24 x 2.0		TB844796	TC844796	20	140	54	18	14.5	17	4	59,83	22
M24 x 1.5		TB844806	TC844806	20	140	54	18	14.5	17	4	55,26	22.5
M26 x 1.5		TB844856	TC844856	20	140	54	18	14.5	17	4	72,98	24.5
M27 x 2.0		TB844876	TC844876	20	140	54	20	16	19	4	81,68	25
M27 x 1.5		TB844886	TC844886	20	140	54	20	16	19	4	81,05	25.5
M28 x 1.5		TB844916	TC844916	20	140	54	20	16	19	4	82,68	26.5
M30 x 2.0		TB844966	TC844966	22	150	57	22	18	21	4	96,07	28
M30 x 1.5		TB844976	TC844976	22	150	57	22	18	21	4	93,30	28.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

MF ISO Metric fine threads DIN 13

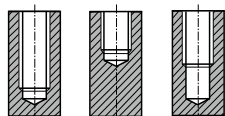
ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

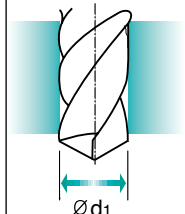
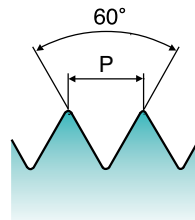
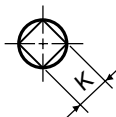
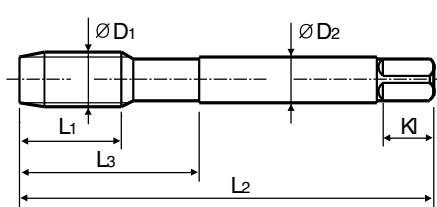
2.5xD


Tolleranza

MU Gruppo Materiali

HSS-E
DIN 374
6G

TiN

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M4	x 0.5	TDE09256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	15,45	3.5
M5	x 0.5	TDE09296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	15,75	4.5
M6	x 0.75	TDE09326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	15,57	5.2
M6	x 0.5	TDE09336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	15,75	5.5
M7	x 0.75	TDE09356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	22,46	6.2
M8	x 1.0	TDE09376	10	90	36	6	4.9	8	3	18,17	7
M8	x 0.75	TDE09386	8	80	30	6	4.9	8	3	18,50	7.2
M10	x 1.25	TDE09436	16	100	40	7	5.5	8	3	22,13	8.8
M10	x 1.0	TDE09446	10	90	36	7	5.5	8	3	20,97	9
M10	x 0.75	TDE09456	10	90	36	7	5.5	8	3	25,55	9.2
M12	x 1.5	TDE09516	15	100	40	9	7	10	3	24,00	10.5
M12	x 1.25	TDE09526	15	100	40	9	7	10	3	25,71	10.8
M12	x 1.0	TDE09536	11	100	40	9	7	10	3	24,88	11
M14	x 1.5	TDE09556	15	100	40	11	9	12	3	28,83	12.5
M14	x 1.25	TDE09566	15	100	40	11	9	12	3	30,72	12.8
M14	x 1.0	TDE09576	11	100	40	11	9	12	3	29,96	13
M16	x 1.5	TDE09616	15	100	40	12	9	12	3	36,54	14.5
M16	x 1.0	TDE09626	12	100	40	12	9	12	3	39,01	15
M18	x 1.5	TDE09676	17	110	44	14	11	14	4	46,60	16.5
M18	x 1.0	TDE09686	13	110	44	14	11	14	4	50,43	17
M20	x 1.5	TDE09726	17	125	50	16	12	15	4	53,07	18.5
M20	x 1.0	TDE09736	14	125	50	16	12	15	4	56,38	19
M22	x 1.5	TDE09766	17	125	50	18	14.5	17	4	60,76	20.5
M22	x 1.0	TDE09776	14	125	50	18	14.5	17	4	73,08	21

► SEQUE

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

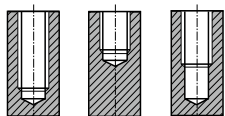
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5×D



HSS-E

DIN 374

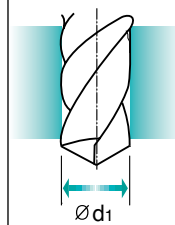
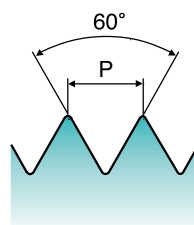
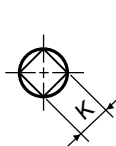
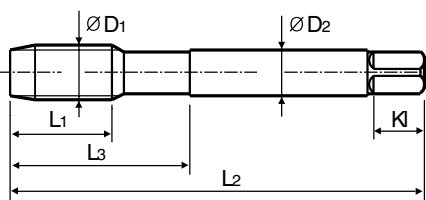
6G



TiN



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diámetro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M24 x 2.0		TDE09796	20	140	54	18	14.5	17	4	75,53	22
M24 x 1.5		TDE09806	20	140	54	18	14.5	17	4	70,76	22.5
M26 x 1.5		TDE09856	20	140	54	18	14.5	17	4	91,05	24.5
M27 x 2.0		TDE09876	20	140	54	20	16	19	4	100,65	25
M27 x 1.5		TDE09886	20	140	54	20	16	19	4	99,95	25.5
M28 x 1.5		TDE09916	20	140	54	20	16	19	4	102,75	26.5
M30 x 2.0		TDE09966	22	150	57	22	18	21	4	120,51	28
M30 x 1.5		TDE09976	22	150	57	22	18	21	4	117,63	28.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoidur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO Metric fine threads DIN 13

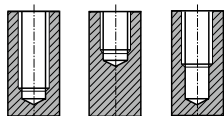
ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

2.5xD



Tolleranza



Gruppo Materiali
MU

HSS-E

DIN 374

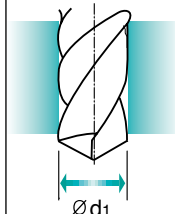
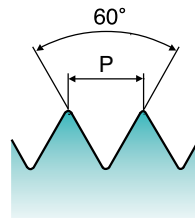
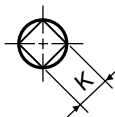
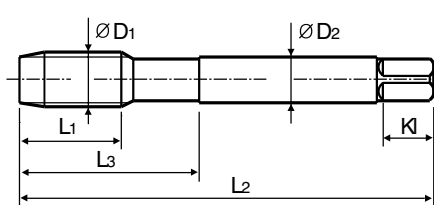
6G



Lucido



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M4 x 0.5		TCE09256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	13,21	3.5
M5 x 0.5		TCE09296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	13,54	4.5
M6 x 0.75		TCE09326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	13,33	5.2
M6 x 0.5		TCE09336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	13,54	5.5
M7 x 0.75		TCE09356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	19,73	6.2
M8 x 1.0		TCE09376	10	90	36	6	4.9	8	3	14,62	7
M8 x 0.75		TCE09386	8	80	30	6	4.9	8	3	15,45	7.2
M10 x 1.25		TCE09436	16	100	40	7	5.5	8	3	17,89	8.8
M10 x 1.0		TCE09446	10	90	36	7	5.5	8	3	17,19	9
M10 x 0.75		TCE09456	10	90	36	7	5.5	8	3	21,70	9.2
M12 x 1.5		TCE09516	15	100	40	9	7	10	3	19,00	10.5
M12 x 1.25		TCE09526	15	100	40	9	7	10	3	20,72	10.8
M12 x 1.0		TCE09536	11	100	40	9	7	10	3	19,88	11
M14 x 1.5		TCE09556	15	100	40	11	9	12	3	23,46	12.5
M14 x 1.25		TCE09566	15	100	40	11	9	12	3	25,38	12.8
M14 x 1.0		TCE09576	11	100	40	11	9	12	3	24,65	13
M16 x 1.5		TCE09616	15	100	40	12	9	12	3	29,99	14.5
M16 x 1.0		TCE09626	12	100	40	12	9	12	3	32,46	15
M18 x 1.5		TCE09676	17	110	44	14	11	14	4	38,68	16.5
M18 x 1.0		TCE09686	13	110	44	14	11	14	4	42,54	17
M20 x 1.5		TCE09726	17	125	50	16	12	15	4	43,40	18.5
M20 x 1.0		TCE09736	14	125	50	16	12	15	4	46,72	19
M22 x 1.5		TCE09766	17	125	50	18	14.5	17	4	49,42	20.5
M22 x 1.0		TCE09776	14	125	50	18	14.5	17	4	61,77	21

► SEGUE

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

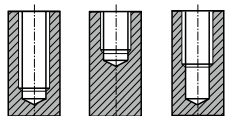
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5×D



HSS-E

DIN 374

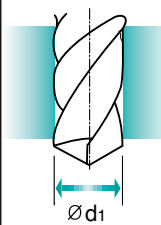
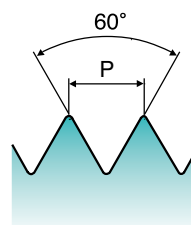
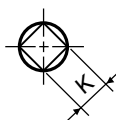
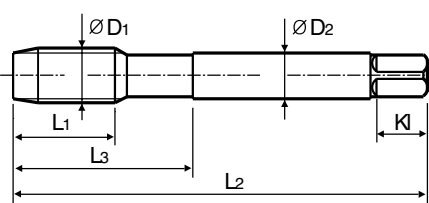
6G



Lucido



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diámetro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M24 x 2.0		TCE09796	20	140	54	18	14.5	17	4	62,19	22
M24 x 1.5		TCE09806	20	140	54	18	14.5	17	4	57,43	22.5
M26 x 1.5		TCE09856	20	140	54	18	14.5	17	4	75,85	24.5
M27 x 2.0		TCE09876	20	140	54	20	16	19	4	84,85	25
M27 x 1.5		TCE09886	20	140	54	20	16	19	4	84,27	25.5
M28 x 1.5		TCE09916	20	140	54	20	16	19	4	85,96	26.5
M30 x 2.0		TCE09966	22	150	57	22	18	21	4	99,87	28
M30 x 1.5		TCE09976	22	150	57	22	18	21	4	96,95	28.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13

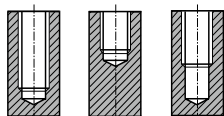
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

2.5×D



Con fori di refrigerazione



HSS-E

DIN 371/376

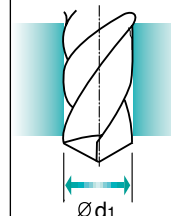
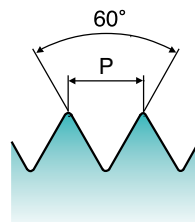
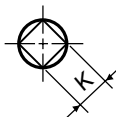
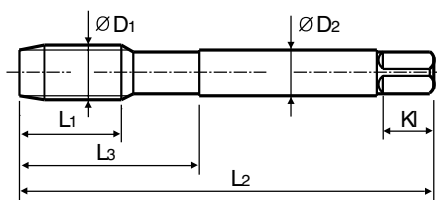
6H



Lucido



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M6	x 1.0	TC804316IC	10	80	30	6	4.9	8	3	12,85	5
M8	x 1.25	TC804366IC	13	90	35	8	6.2	9	3	15,65	6.8
M10	x 1.5	TC804426IC	15	100	39	10	8	11	3	17,72	8.5
M12	x 1.75	TC804506IC	18	110	44	9	7	10	3	24,07	10.2
M14	x 2.0	TC804546IC	20	110	44	11	9	12	3	29,13	12
M16	x 2.0	TC804606IC	20	110	44	12	9	12	3	33,24	14
M18	x 2.5	TC804656IC	25	125	50	14	11	14	4	43,92	15.5
M20	x 2.5	TC804706IC	25	140	54	16	12	15	4	52,52	17.5

► DIN371 (M6~M10) e DIN376 (M12~M20)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

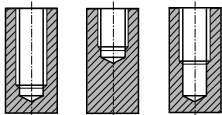
M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

2.5×D



Imbocco corto



HSS-E

DIN 371/376

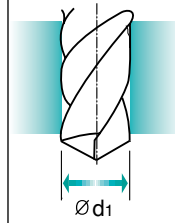
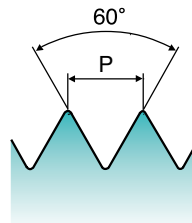
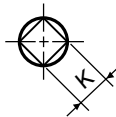
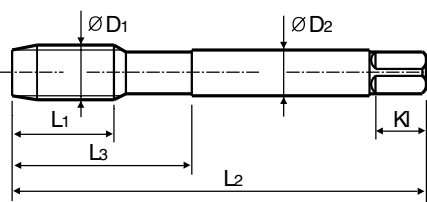
6H



Lucido



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M2 x 0.4		TC807136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	11,06	1.6
M2.2 x 0.45		TC807156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,30	1.75
M2.3 x 0.4		TC807196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,86	1.9
M2.5 x 0.45		TC807176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,07	2.05
M2.6 x 0.45		TC807496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	8,72	2.1
M3 x 0.5		TC807206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	7,28	2.5
M3.5 x 0.6		TC807226	7	56	20	4	3	6	3	8,27	2.9
M4 x 0.7		TC807246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	7,28	3.3
M4.5 x 0.75		TC807266	8	70	25	6	4.9	8	3	7,56	3.7
M5 x 0.8		TC807286	8	70	25	6	4.9	8	3	7,56	4.2
M6 x 1.0		TC807316	10	80	30	6	4.9	8	3	7,56	5
M7 x 1.0		TC807346	10	80	30	7	5.5	8	3	9,76	6
M8 x 1.25		TC807366	13	90	35	8	6.2	9	3	9,76	6.8
M9 x 1.25		TC807396	13	90	35	9	7	10	3	11,72	7.8
M10 x 1.5		TC807426	15	100	39	10	8	11	3	11,72	8.5
M11 x 1.5		TC807466	17	100	40	8	6.2	9	3	15,83	9.5
M12 x 1.75		TC807506	18	110	44	9	7	10	3	15,83	10.2
M14 x 2.0		TC807546	20	110	44	11	9	12	3	19,15	12
M16 x 2.0		TC807606	20	110	44	12	9	12	3	24,07	14
M18 x 2.5		TC807656	25	125	50	14	11	14	4	31,83	15.5
M20 x 2.5		TC807706	25	140	54	16	12	15	4	37,98	17.5
M22 x 2.5		TC807746	25	140	54	18	14.5	17	4	47,00	19.5
M24 x 3.0		TC807786	30	160	60	18	14.5	17	4	51,18	21
M27 x 3.0		TC807866	30	160	60	20	16	19	4	73,56	24
M30 x 3.5		TC807946	35	180	70	22	18	21	4	94,15	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13

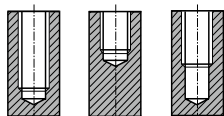
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

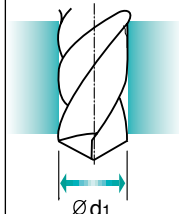
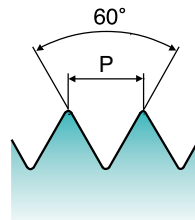
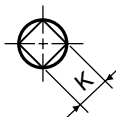
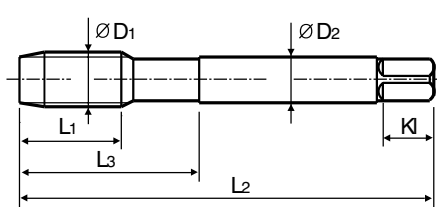
Tipo foro

2.5×D


Gambo lungo

 Gruppo Materiali
MU
HSS-E
LONG
6H

Lucido

 Machine taps
 Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M3 x 0.5		TC633206	11	100	18	3.5	2.7	6	3	12,07	2.5
M4 x 0.7		TC633246	13	125	21	4.5	3.4	6	3	12,07	3.3
M5 x 0.8		TC633286	15	140	25	6	4.9	8	3	12,60	4.2
M6 x 1.0		TC633316	17	160	30	6	4.9	8	3	13,01	5
M8 x 1.25		TC633366	20	180	35	6	4.9	8	3	21,60	6.8
M10 x 1.5		TC633426	22	200	39	7	5.5	8	3	21,70	8.5
M12 x 1.75		TC633506	24	220	44	9	7	10	3	35,89	10.2
M14 x 2.0		TC633546	26	220	44	11	9	12	3	41,36	12
M16 x 2.0		TC633606	27	220	44	12	9	12	3	56,25	14
M20 x 2.5		TC633706	32	280	54	16	12	15	4	79,94	17.5

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

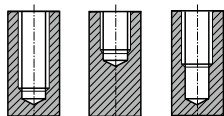
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For stainless steels and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni su acciai Inox. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5×D



Gruppo Materiali
VA

Fino a M12

Oltre M12

HSS-PM

HSS-E

DIN 371/376

6H

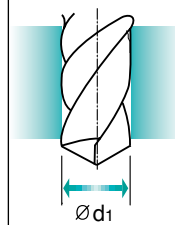
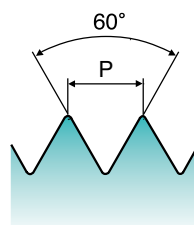
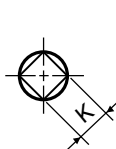
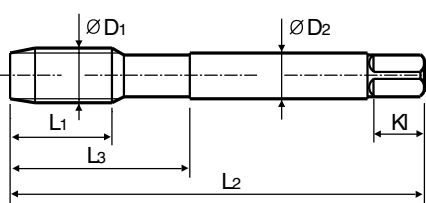


Vap



R45

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M2	x 0.4	TQ744136	8	45	13	2.8	2.1	5	2	14,69	1.6
M2.2	x 0.45	TQ744156	8	45	13	2.8	2.1	5	2	16,48	1.75
M2.3	x 0.4	TQ744196	8	45	13	2.8	2.1	5	2	18,52	1.9
M2.5	x 0.45	TQ744176	9	50	15	2.8	2.1	5	2	12,25	2.05
M2.6	x 0.45	TQ744496	9	50	15	2.8	2.1	5	2	11,65	2.1
M3	x 0.5	TQ744206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	9,88	2.5
M3.5	x 0.6	TQ744226	7	56	20	4	3	6	3	11,09	2.9
M4	x 0.7	TQ744246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	9,88	3.3
M4.5	x 0.75	TQ744266	8	70	25	6	4.9	8	3	11,16	3.7
M5	x 0.8	TQ744286	8	70	25	6	4.9	8	3	11,16	4.2
M6	x 1.0	TQ744316	10	80	30	6	4.9	8	3	11,16	5
M7	x 1.0	TQ744346	10	80	30	7	5.5	8	3	15,65	6
M8	x 1.25	TQ744366	13	90	35	8	6.2	9	3	15,65	6.8
M9	x 1.25	TQ744396	13	90	35	9	7	10	3	18,80	7.8
M10	x 1.5	TQ744426	15	100	39	10	8	11	3	18,70	8.5
M11	x 1.5	TQ744466	17	100	40	8	6.2	9	3	25,73	9.5
M12	x 1.75	TQ744506	18	110	44	9	7	10	3	25,73	10.2
M14	x 2.0	TB744546	20	110	44	11	9	12	3	21,07	12
M16	x 2.0	TB744606	20	110	44	12	9	12	3	26,54	14
M18	x 2.5	TB744656	25	125	50	14	11	14	4	35,00	15.5
M20	x 2.5	TB744706	25	140	54	16	12	15	4	41,71	17.5
M22	x 2.5	TB744746	25	140	54	18	14.5	17	4	51,74	19.5
M24	x 3.0	TB744786	30	160	60	18	14.5	17	4	56,30	21
M27	x 3.0	TB744866	30	160	60	20	16	19	4	80,97	24
M30	x 3.5	TB744946	35	180	70	22	18	21	4	103,47	26.5

- DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)
- HSS-PM(M2~M12/TQ744) e HSS-E(M14~M30/TB744)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

MF ISO Metric fine threads DIN 13

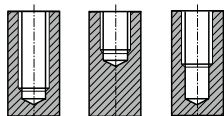
ISO Metrico passo fine DIN 13

► For stainless steels and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni su acciai Inox. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

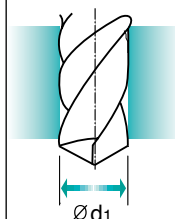
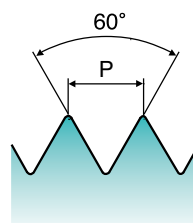
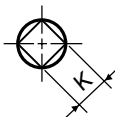
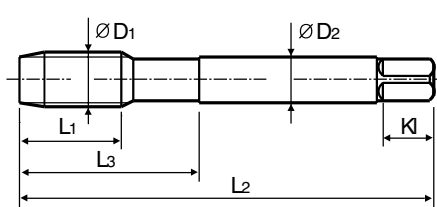
2.5×D



Gruppo Materiali

VA
HSS-PM
DIN 374
6H


Vap


 Machine taps
Maschi a
macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD ₁	P	Vap	L ₁	L ₂	L ₃	ØD ₂	K	KI	Z		Ød ₁
M4	x 0.5	TQ754256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	18,47	3.5
M5	x 0.5	TQ754296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	18,80	4.5
M6	x 0.75	TQ754326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	18,78	5.2
M6	x 0.5	TQ754336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	21,20	5.5
M7	x 0.75	TQ754356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	30,82	6.2
M8	x 1.0	TQ754376	10	90	36	6	4.9	8	3	21,42	7
M8	x 0.75	TQ754386	8	80	30	6	4.9	8	3	23,62	7.2
M10	x 1.25	TQ754436	16	100	40	7	5.5	8	3	27,29	8.8
M10	x 1.0	TQ754446	10	90	36	7	5.5	8	3	26,84	9
M10	x 0.75	TQ754456	10	90	36	7	5.5	8	3	33,87	9.2
M12	x 1.5	TQ754516	15	100	40	9	7	10	3	29,76	10.5
M12	x 1.25	TQ754526	15	100	40	9	7	10	3	32,48	10.8
M12	x 1.0	TQ754536	11	100	40	9	7	10	3	31,12	11

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
○	○	○	○	○	○	◎	◎							
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
				○										

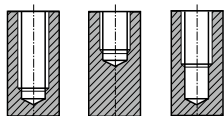
MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

► For stainless steels and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni su acciai Inox. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

2.5×D



HSS-E

DIN 374

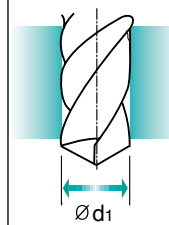
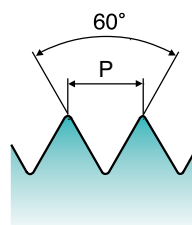
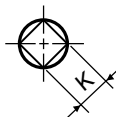
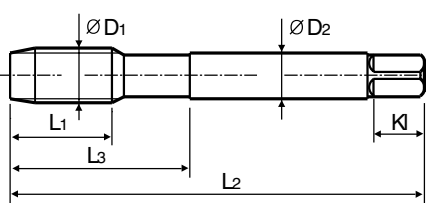
6H



Vap



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M14 x 1.5		TB754556	15	100	40	11	9	12	3	24,85	12.5
M14 x 1.25		TB754566	15	100	40	11	9	12	3	26,81	12.8
M14 x 1.0		TB754576	11	100	40	11	9	12	3	26,06	13
M16 x 1.5		TB754616	15	100	40	12	9	12	3	31,73	14.5
M16 x 1.0		TB754626	12	100	40	12	9	12	3	34,30	15
M18 x 1.5		TB754676	17	110	44	14	11	14	4	41,01	16.5
M18 x 1.0		TB754686	13	110	44	14	11	14	4	44,93	17
M20 x 1.5		TB754726	17	125	50	16	12	15	4	45,94	18.5
M20 x 1.0		TB754736	14	125	50	16	12	15	4	49,49	19
M22 x 1.5		TB754766	17	125	50	18	14.5	17	4	52,19	20.5
M22 x 1.0		TB754776	14	125	50	18	14.5	17	4	65,34	21
M24 x 2.0		TB754796	20	140	54	18	14.5	17	4	65,83	22
M24 x 1.5		TB754806	20	140	54	18	14.5	17	4	60,79	22.5
M26 x 1.5		TB754856	20	140	54	18	14.5	17	4	80,26	24.5
M27 x 2.0		TB754876	20	140	54	20	16	19	4	89,89	25
M27 x 1.5		TB754886	20	140	54	20	16	19	4	89,06	25.5
M28 x 1.5		TB754916	20	140	54	20	16	19	4	90,92	26.5
M30 x 2.0		TB754966	22	150	57	22	18	21	4	105,64	28
M30 x 1.5		TB754976	22	150	57	22	18	21	4	102,62	28.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	TI < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termodur.	Plastica CFRP

UNC

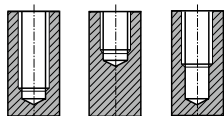
Unified coarse threads Unificato passo grosso

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

2.5×D



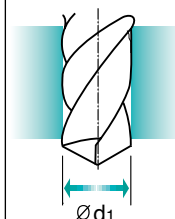
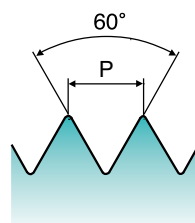
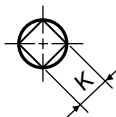
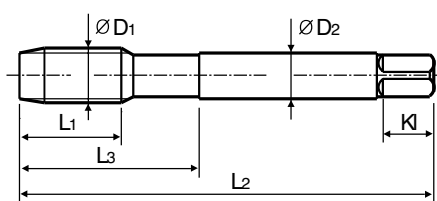
HSS-E

DIN 371/376

2B



TiN


Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	- 40 UNC	TD824162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	12,68	2.3
#5	- 40 UNC	TD824202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	10,49	2.6
#6	- 32 UNC	TD824242	7	56	20	4	3	6	3	10,49	2.85
#8	- 32 UNC	TD824282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	10,61	3.5
#10	- 24 UNC	TD824322	10	70	25	6	4.9	8	3	11,02	3.9
#12	- 24 UNC	TD824362	10	80	30	6	4.9	8	3	11,02	4.5
1/4	- 20 UNC	TD824402	13	80	30	7	5.5	8	3	11,02	5.2
5/16	- 18 UNC	TD824442	14	90	35	8	6.2	9	3	14,39	6.6
3/8	- 16 UNC	TD824482	16	100	39	9	7	10	3	17,62	8
7/16	- 14 UNC	TD824522	17	100	40	8	6.2	9	3	22,99	9.4
1/2	- 13 UNC	TD824562	20	110	44	9	7	10	3	23,82	10.75
9/16	- 12 UNC	TD824602	20	110	44	11	9	12	3	31,05	12.25
5/8	- 11 UNC	TD824642	22	110	44	12	9	12	3	34,80	13.5
3/4	- 10 UNC	TD824702	25	125	50	14	11	14	4	58,52	16.5
7/8	- 9 UNC	TD824742	27	140	54	18	14.5	17	4	73,43	19.5
1	- 8 UNC	TD824782	30	160	60	20	16	19	4	96,34	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

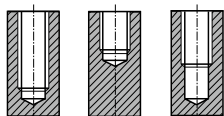
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni < 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termodur.	Plastica CFRP

UNC Unified coarse threads Unificato passo grosso

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5×D



HSS-E

DIN 371/376

2B

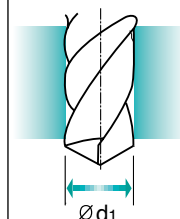
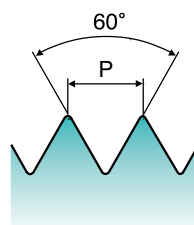
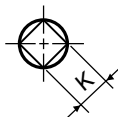
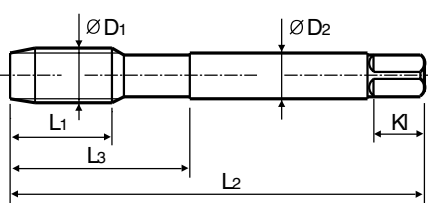
60°

C

Lucido Vap

R40

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
#4	-40 UNC	TB824162	TC824162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	10,64	2.3
#5	-40 UNC	TB824202	TC824202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	8,54	2.6
#6	-32 UNC	TB824242	TC824242	7	56	20	4	3	6	3	8,54	2.85
#8	-32 UNC	TB824282	TC824282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	8,54	3.5
#10	-24 UNC	TB824322	TC824322	10	70	25	6	4.9	8	3	8,90	3.9
#12	-24 UNC	TB824362	TC824362	10	80	30	6	4.9	8	3	8,90	4.5
1/4	-20 UNC	TB824402	TC824402	13	80	30	7	5.5	8	3	8,90	5.2
5/16	-18 UNC	TB824442	TC824442	14	90	35	8	6.2	9	3	11,49	6.6
3/8	-16 UNC	TB824482	TC824482	16	100	39	9	7	10	3	13,81	8
7/16	-14 UNC	TB824522	TC824522	17	100	40	8	6.2	9	3	18,60	9.4
1/2	-13 UNC	TB824562	TC824562	20	110	44	9	7	10	3	18,60	10.75
9/16	-12 UNC	TB824602	TC824602	20	110	44	11	9	12	3	24,90	12.25
5/8	-11 UNC	TB824642	TC824642	22	110	44	12	9	12	3	28,23	13.5
3/4	-10 UNC	TB824702	TC824702	25	125	50	14	11	14	4	49,62	16.5
7/8	-9 UNC	TB824742	TC824742	27	140	54	18	14.5	17	4	61,46	19.5
1	-8 UNC	TB824782	TC824782	30	160	60	20	16	19	4	81,60	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	TI < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoidur.	Plastica CFRP

UNC

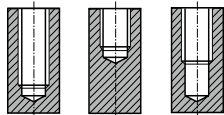
Unified coarse threads Unificato passo grosso

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

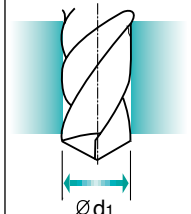
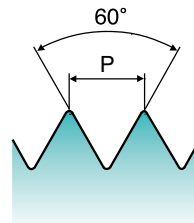
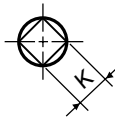
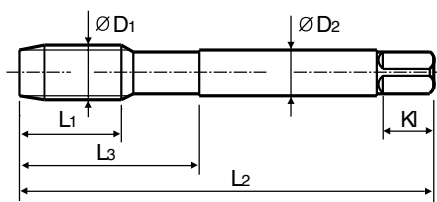
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

2.5×D


HSS-E
DIN 371/376
3B

TiN

**Machine taps
Maschi a macchina**


Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	-40 UNC	TDE01162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	15,22	2.3
#5	-40 UNC	TDE01202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	12,66	2.6
#6	-32 UNC	TDE01242	7	56	20	4	3	6	3	12,66	2.85
#8	-32 UNC	TDE01282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	12,85	3.5
#10	-24 UNC	TDE01322	10	70	25	6	4.9	8	3	13,13	3.9
#12	-24 UNC	TDE01362	10	80	30	6	4.9	8	3	13,13	4.5
1/4	-20 UNC	TDE01402	13	80	30	7	5.5	8	3	13,13	5.2
5/16	-18 UNC	TDE01442	14	90	35	8	6.2	9	3	17,24	6.6
3/8	-16 UNC	TDE01482	16	100	39	9	7	10	3	21,17	8
7/16	-14 UNC	TDE01522	17	100	40	8	6.2	9	3	27,60	9.4
1/2	-13 UNC	TDE01562	20	110	44	9	7	10	3	28,55	10.75
9/16	-12 UNC	TDE01602	20	110	44	11	9	12	3	37,30	12.25
5/8	-11 UNC	TDE01642	22	110	44	12	9	12	3	41,71	13.5
3/4	-10 UNC	TDE01702	25	125	50	14	11	14	4	70,21	16.5
7/8	-9 UNC	TDE01742	27	140	54	18	14.5	17	4	88,15	19.5
1	-8 UNC	TDE01782	30	160	60	20	16	19	4	115,62	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

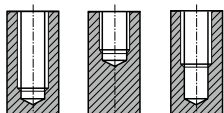
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

UNC Unified coarse threads Unificato passo grosso

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5×D



HSS-E

DIN 371/376

3B

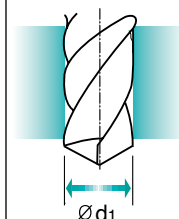
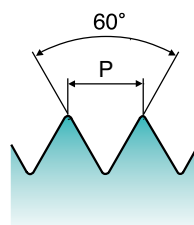
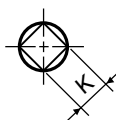
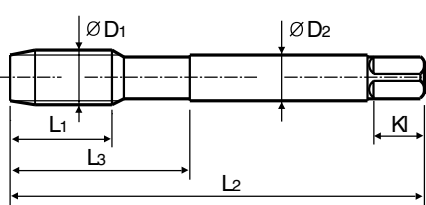
60°

C

Lucido

R40

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	-40 UNC	TCE01162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	12,85	2.3
#5	-40 UNC	TCE01202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	10,26	2.6
#6	-32 UNC	TCE01242	7	56	20	4	3	6	3	10,26	2.85
#8	-32 UNC	TCE01282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	10,26	3.5
#10	-24 UNC	TCE01322	10	70	25	6	4.9	8	3	10,56	3.9
#12	-24 UNC	TCE01362	10	80	30	6	4.9	8	3	10,56	4.5
1/4	-20 UNC	TCE01402	13	80	30	7	5.5	8	3	10,56	5.2
5/16	-18 UNC	TCE01442	14	90	35	8	6.2	9	3	13,79	6.6
3/8	-16 UNC	TCE01482	16	100	39	9	7	10	3	16,51	8
7/16	-14 UNC	TCE01522	17	100	40	8	6.2	9	3	22,25	9.4
1/2	-13 UNC	TCE01562	20	110	44	9	7	10	3	22,25	10.75
9/16	-12 UNC	TCE01602	20	110	44	11	9	12	3	29,86	12.25
5/8	-11 UNC	TCE01642	22	110	44	12	9	12	3	33,80	13.5
3/4	-10 UNC	TCE01702	25	125	50	14	11	14	4	59,50	16.5
7/8	-9 UNC	TCE01742	27	140	54	18	14.5	17	4	73,77	19.5
1	-8 UNC	TCE01782	30	160	60	20	16	19	4	97,83	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. < 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	TI < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

UNF

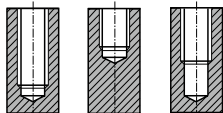
Unified fine threads Unificato passo fine

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

2.5×D



Gruppo Materiali

MU

HSS-E

DIN 371/374

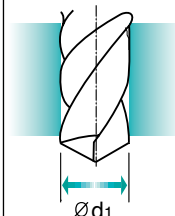
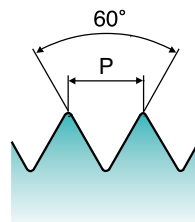
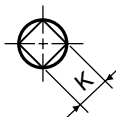
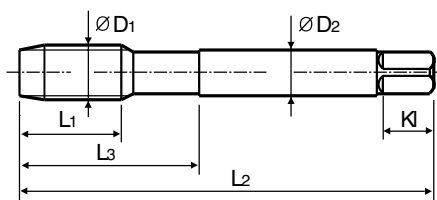
2B

60°

C

TiN

R40

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	-48 UNF	TD864182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	23,72	2.4
#5	-44 UNF	TD864222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	19,38	2.7
#6	-40 UNF	TD864262	7	56	20	4	3	6	3	19,38	3
#8	-36 UNF	TD864302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	19,53	3.5
#10	-32 UNF	TD864342	10	70	25	6	4.9	8	3	19,86	4.1
#12	-28 UNF	TD864382	10	80	30	6	4.9	8	3	19,53	4.7
1/4	-28 UNF	TD864422	10	80	30	7	5.5	8	3	19,53	5.5
5/16	-24 UNF	TD864462	10	90	35	8	6.2	9	3	21,93	6.9
3/8	-24 UNF	TD864502	10	100	39	9	7	10	3	26,11	8.5
7/16	-20 UNF	TD864542	13	100	40	8	6.2	9	3	31,60	9.9
1/2	-20 UNF	TD864582	13	100	40	9	7	10	3	31,88	11.5
9/16	-18 UNF	TD864622	15	100	40	11	9	12	3	35,59	12.9
5/8	-18 UNF	TD864662	15	100	40	12	9	12	3	44,51	14.5
3/4	-16 UNF	TD864722	17	110	44	14	11	14	4	64,08	17.5
7/8	-14 UNF	TD864762	17	125	50	18	14.5	17	4	75,42	20.5
1	-12 UNF	TD864802	20	140	54	20	16	19	4	96,29	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

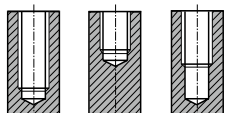
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoidur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

UNF Unified fine threads Unificato passo fine

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
2.5×D



HSS-E

DIN 371/374

2B

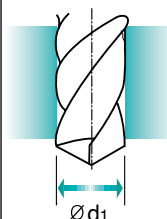
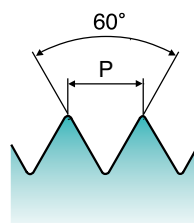
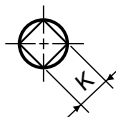
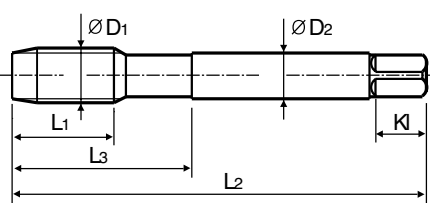
60°

C

Lucido Vap

R40

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
		Vap	Lucido									
#4	- 48 UNF	TB864182	TC864182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	21,80	2.4
#5	- 44 UNF	TB864222	TC864222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	17,44	2.7
#6	- 40 UNF	TB864262	TC864262	7	56	20	4	3	6	3	17,44	3
#8	- 36 UNF	TB864302	TC864302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	17,44	3.5
#10	- 32 UNF	TB864342	TC864342	10	70	25	6	4.9	8	3	17,70	4.1
#12	- 28 UNF	TB864382	TC864382	10	80	30	6	4.9	8	3	17,44	4.7
1/4	- 28 UNF	TB864422	TC864422	10	80	30	7	5.5	8	3	17,44	5.5
5/16	- 24 UNF	TB864462	TC864462	10	90	35	8	6.2	9	3	19,05	6.9
3/8	- 24 UNF	TB864502	TC864502	10	100	39	9	7	10	3	22,28	8.5
7/16	- 20 UNF	TB864542	TC864542	13	100	40	8	6.2	9	3	27,15	9.9
1/2	- 20 UNF	TB864582	TC864582	13	100	40	9	7	10	3	27,15	11.5
9/16	- 18 UNF	TB864622	TC864622	15	100	40	11	9	12	3	30,47	12.9
5/8	- 18 UNF	TB864662	TC864662	15	100	40	12	9	12	3	38,76	14.5
3/4	- 16 UNF	TB864722	TC864722	17	110	44	14	11	14	4	55,77	17.5
7/8	- 14 UNF	TB864762	TC864762	17	125	50	18	14.5	17	4	64,44	20.5
1	- 12 UNF	TB864802	TC864802	20	140	54	20	16	19	4	82,71	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

Unità : N/mm²

⊙ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	TI < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoidur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

UNF

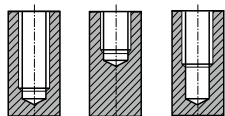
Unified fine threads Unificato passo fine

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

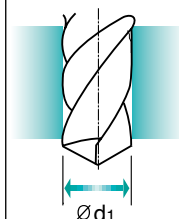
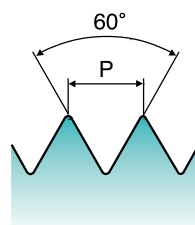
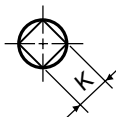
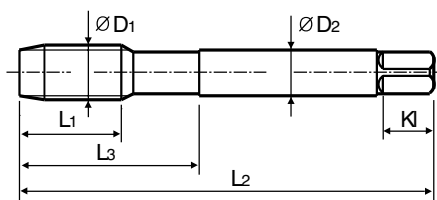
Tipo foro

2.5×D


MU Gruppo Materiali

HSS-E
DIN 371/374
3B

TiN

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	- 48UNF	TDE02182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	28,45	2.4
#5	- 44UNF	TDE02222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	23,26	2.7
#6	- 40UNF	TDE02262	7	56	20	4	3	6	3	23,26	3
#8	- 36UNF	TDE02302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	23,44	3.5
#10	- 32UNF	TDE02342	10	70	25	6	4.9	8	3	23,82	4.1
#12	- 28UNF	TDE02382	10	80	30	6	4.9	8	3	23,44	4.7
1/4	- 28UNF	TDE02422	10	80	30	7	5.5	8	3	23,44	5.5
5/16	- 24UNF	TDE02462	10	90	35	8	6.2	9	3	26,28	6.9
3/8	- 24UNF	TDE02502	10	100	39	9	7	10	3	31,38	8.5
7/16	- 20UNF	TDE02542	13	100	40	8	6.2	9	3	37,95	9.9
1/2	- 20 UNF	TDE02582	13	100	40	9	7	10	3	38,28	11.5
9/16	- 18 UNF	TDE02622	15	100	40	11	9	12	3	42,74	12.9
5/8	- 18 UNF	TDE02662	15	100	40	12	9	12	3	53,27	14.5
3/4	- 16 UNF	TDE02722	17	110	44	14	11	14	4	76,92	17.5
7/8	- 14 UNF	TDE02762	17	125	50	18	14.5	17	4	90,40	20.5
1	- 12 UNF	TDE02802	20	140	54	20	16	19	4	115,54	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoidur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

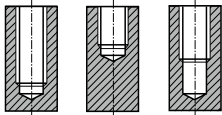
UNF Unified fine threads Unificato passo fine

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

2.5×D



HSS-E

DIN 371/374

3B

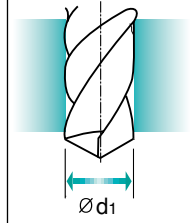
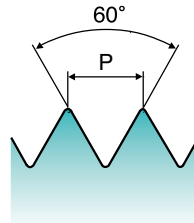
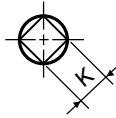
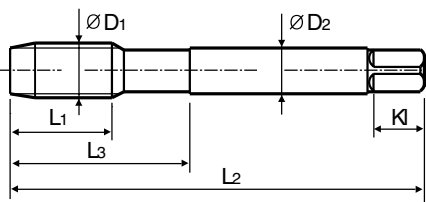
60°

C

Lucido

R40

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE Lucido	Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
#4	- 48UNF	TCE02182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	26,16	2.4
#5	- 44UNF	TCE02222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	20,92	2.7
#6	- 40UNF	TCE02262	7	56	20	4	3	6	3	20,92	3
#8	- 36UNF	TCE02302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	20,92	3.5
#10	- 32UNF	TCE02342	10	70	25	6	4.9	8	3	21,27	4.1
#12	- 28UNF	TCE02382	10	80	30	6	4.9	8	3	20,92	4.7
1/4	- 28UNF	TCE02422	10	80	30	7	5.5	8	3	20,92	5.5
5/16	- 24UNF	TCE02462	10	90	35	8	6.2	9	3	22,88	6.9
3/8	- 24UNF	TCE02502	10	100	39	9	7	10	3	26,77	8.5
7/16	- 20UNF	TCE02542	13	100	40	8	6.2	9	3	32,56	9.9
1/2	- 20 UNF	TCE02582	13	100	40	9	7	10	3	32,56	11.5
9/16	- 18 UNF	TCE02622	15	100	40	11	9	12	3	36,62	12.9
5/8	- 18 UNF	TCE02662	15	100	40	12	9	12	3	46,55	14.5
3/4	- 16 UNF	TCE02722	17	110	44	14	11	14	4	66,98	17.5
7/8	- 14 UNF	TCE02762	17	125	50	18	14.5	17	4	77,27	20.5
1	- 12 UNF	TCE02802	20	140	54	20	16	19	4	99,22	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. < 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	TI < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

M ISO Metric coarse threads DIN 13

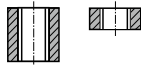
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

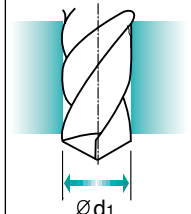
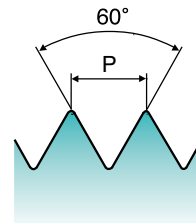
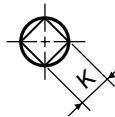
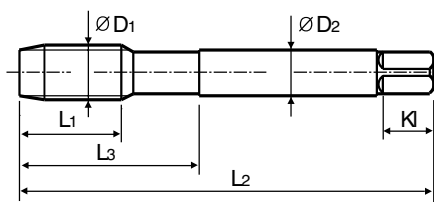
Tipo foro

3.0×D


Tolleranza

 Gruppo Materiali
MU
HSS-E
DIN 371/376
4H

TiN

 Machine taps
 Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M2 x 0.4		TDJ05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,34	1.6
M2.2 x 0.45		TDJ05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,75	1.75
M2.3 x 0.4		TDJ05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,42	1.9
M2.5 x 0.45		TDJ05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,30	2.05
M2.6 x 0.45		TDJ05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,72	2.1
M3 x 0.5		TDJ05206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	10,18	2.5
M3.5 x 0.6		TDJ05226	12	56	20	4	3	6	3	11,24	2.9
M4 x 0.7		TDJ05246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	10,31	3.3
M4.5 x 0.75		TDJ05266	14	70	25	6	4.9	8	3	10,56	3.7
M5 x 0.8		TDJ05286	15	70	25	6	4.9	8	3	10,56	4.2
M6 x 1.0		TDJ05316	17	80	30	6	4.9	8	3	10,56	5
M7 x 1.0		TDJ05346	17	80	30	7	5.5	8	3	12,63	6
M8 x 1.25		TDJ05366	20	90	35	8	6.2	9	3	14,47	6.8
M9 x 1.25		TDJ05396	20	90	35	9	7	10	3	16,96	7.8
M10 x 1.5		TDJ05426	22	100	39	10	8	11	3	17,46	8.5
M11 x 1.5		TDJ05466	22	100	40	8	6.2	9	3	19,31	9.5
M12 x 1.75		TDJ05506	24	110	44	9	7	10	3	23,13	10.2
M14 x 2.0		TDJ05546	26	110	44	11	9	12	3	27,90	12
M16 x 2.0		TDJ05606	27	110	44	12	9	12	3	33,64	14
M18 x 2.5		TDJ05656	30	125	50	14	11	14	4	43,85	15.5
M20 x 2.5		TDJ05706	32	140	54	16	12	15	4	52,49	17.5
M22 x 2.5		TDJ05746	32	140	54	18	14.5	17	4	66,18	19.5
M24 x 3.0		TDJ05786	34	160	60	18	14.5	17	4	71,32	21
M27 x 3.0		TDJ05866	36	160	60	20	16	19	4	108,18	24
M30 x 3.5		TDJ05946	40	180	70	22	18	21	4	132,33	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

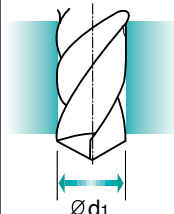
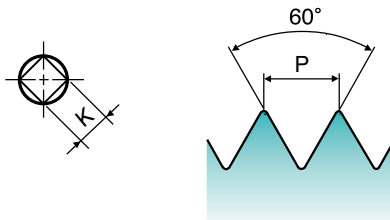
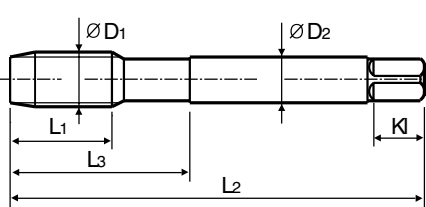
Tipo foro 3.0xD

Tolleranza



Gruppo Materiali **MU** HSS-E DIN 371/376 4H 60° B Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro K1	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M2	x 0.4	TBJ05136	TCJ05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,20	1.6
M2.2	x 0.45	TBJ05156	TCJ05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,68	1.75
M2.3	x 0.4	TBJ05196	TCJ05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,32	1.9
M2.5	x 0.45	TBJ05176	TCJ05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,18	2.05
M2.6	x 0.45	TBJ05496	TCJ05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,68	2.1
M3	x 0.5	TBJ05206	TCJ05206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	8,04	2.5
M3.5	x 0.6	TBJ05226	TCJ05226	12	56	20	4	3	6	3	9,05	2.9
M4	x 0.7	TBJ05246	TCJ05246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	8,04	3.3
M4.5	x 0.75	TBJ05266	TCJ05266	14	70	25	6	4.9	8	3	8,29	3.7
M5	x 0.8	TBJ05286	TCJ05286	15	70	25	6	4.9	8	3	8,29	4.2
M6	x 1.0	TBJ05316	TCJ05316	17	80	30	6	4.9	8	3	8,29	5
M7	x 1.0	TBJ05346	TCJ05346	17	80	30	7	5.5	8	3	9,70	6
M8	x 1.25	TBJ05366	TCJ05366	20	90	35	8	6.2	9	3	10,69	6.8
M9	x 1.25	TBJ05396	TCJ05396	20	90	35	9	7	10	3	12,93	7.8
M10	x 1.5	TBJ05426	TCJ05426	22	100	39	10	8	11	3	12,93	8.5
M11	x 1.5	TBJ05466	TCJ05466	22	100	40	8	6.2	9	3	14,39	9.5
M12	x 1.75	TBJ05506	TCJ05506	24	110	44	9	7	10	3	17,39	10.2
M14	x 2.0	TBJ05546	TCJ05546	26	110	44	11	9	12	3	21,07	12
M16	x 2.0	TBJ05606	TCJ05606	27	110	44	12	9	12	3	26,54	14
M18	x 2.5	TBJ05656	TCJ05656	30	125	50	14	11	14	4	34,63	15.5
M20	x 2.5	TBJ05706	TCJ05706	32	140	54	16	12	15	4	41,20	17.5
M22	x 2.5	TBJ05746	TCJ05746	32	140	54	18	14.5	17	4	53,07	19.5
M24	x 3.0	TBJ05786	TCJ05786	34	160	60	18	14.5	17	4	55,97	21
M27	x 3.0	TBJ05866	TCJ05866	36	160	60	20	16	19	4	89,44	24
M30	x 3.5	TBJ05946	TCJ05946	40	180	70	22	18	21	4	108,18	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	TI < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13

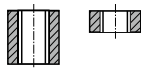
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

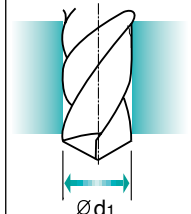
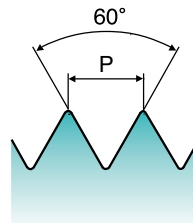
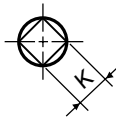
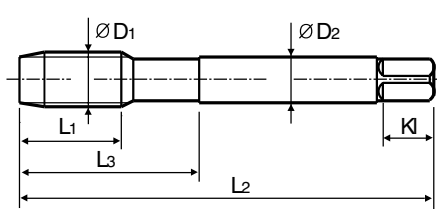
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

3.0×D


 Gruppo Materiali
MU
HSS-E
DIN 371/376
6H

TiN

 Machine taps
 Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M2 x 0.4		TD814136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,03	1.6
M2.2 x 0.45		TD814156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,37	1.75
M2.3 x 0.4		TD814196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,83	1.9
M2.5 x 0.45		TD814176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,22	2.05
M2.6 x 0.45		TD814496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,61	2.1
M3 x 0.5		TD814206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	9,20	2.5
M3.5 x 0.6		TD814226	12	56	20	4	3	6	3	10,21	2.9
M4 x 0.7		TD814246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	9,45	3.3
M4.5 x 0.75		TD814266	14	70	25	6	4.9	8	3	9,68	3.7
M5 x 0.8		TD814286	15	70	25	6	4.9	8	3	9,68	4.2
M6 x 1.0		TD814316	17	80	30	6	4.9	8	3	9,68	5
M7 x 1.0		TD814346	17	80	30	7	5.5	8	3	11,49	6
M8 x 1.25		TD814366	20	90	35	8	6.2	9	3	13,16	6.8
M9 x 1.25		TD814396	20	90	35	9	7	10	3	15,45	7.8
M10 x 1.5		TD814426	22	100	39	10	8	11	3	15,88	8.5
M11 x 1.5		TD814466	22	100	40	8	6.2	9	3	17,52	9.5
M12 x 1.75		TD814506	24	110	44	9	7	10	3	21,07	10.2
M14 x 2.0		TD814546	26	110	44	11	9	12	3	25,38	12
M16 x 2.0		TD814606	27	110	44	12	9	12	3	30,55	14
M18 x 2.5		TD814656	30	125	50	14	11	14	4	39,89	15.5
M20 x 2.5		TD814706	32	140	54	16	12	15	4	47,66	17.5
M22 x 2.5		TD814746	32	140	54	18	14.5	17	4	60,18	19.5
M24 x 3.0		TD814786	34	160	60	18	14.5	17	4	64,74	21
M27 x 3.0		TD814866	36	160	60	20	16	19	4	98,43	24
M30 x 3.5		TD814946	40	180	70	22	18	21	4	120,26	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

 Unità : N/mm²

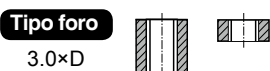
◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

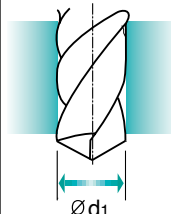
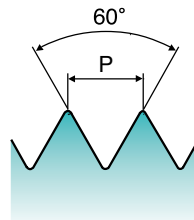
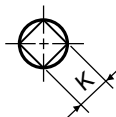
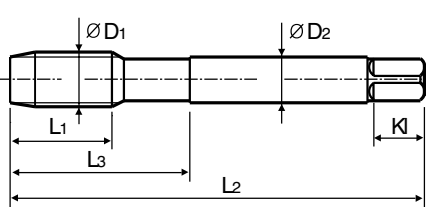
M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M2	x 0.4	TB814136	TC814136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	11,09	1.6
M2.2	x 0.45	TB814156	TC814156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,42	1.75
M2.3	x 0.4	TB814196	TC814196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,94	1.9
M2.5	x 0.45	TB814176	TC814176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,17	2.05
M2.6	x 0.45	TB814496	TC814496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	8,77	2.1
M3	x 0.5	TB814206	TC814206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	7,34	2.5
M3.5	x 0.6	TB814226	TC814226	12	56	20	4	3	6	3	8,29	2.9
M4	x 0.7	TB814246	TC814246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	7,34	3.3
M4.5	x 0.75	TB814266	TC814266	14	70	25	6	4.9	8	3	7,51	3.7
M5	x 0.8	TB814286	TC814286	15	70	25	6	4.9	8	3	7,51	4.2
M6	x 1.0	TB814316	TC814316	17	80	30	6	4.9	8	3	7,51	5
M7	x 1.0	TB814346	TC814346	17	80	30	7	5.5	8	3	8,85	6
M8	x 1.25	TB814366	TC814366	20	90	35	8	6.2	9	3	9,76	6.8
M9	x 1.25	TB814396	TC814396	20	90	35	9	7	10	3	11,72	7.8
M10	x 1.5	TB814426	TC814426	22	100	39	10	8	11	3	11,72	8.5
M11	x 1.5	TB814466	TC814466	22	100	40	8	6.2	9	3	13,11	9.5
M12	x 1.75	TB814506	TC814506	24	110	44	9	7	10	3	15,81	10.2
M14	x 2.0	TB814546	TC814546	26	110	44	11	9	12	3	19,15	12
M16	x 2.0	TB814606	TC814606	27	110	44	12	9	12	3	24,09	14
M18	x 2.5	TB814656	TC814656	30	125	50	14	11	14	4	31,48	15.5
M20	x 2.5	TB814706	TC814706	32	140	54	16	12	15	4	37,45	17.5
M22	x 2.5	TB814746	TC814746	32	140	54	18	14.5	17	4	48,31	19.5
M24	x 3.0	TB814786	TC814786	34	160	60	18	14.5	17	4	50,91	21
M27	x 3.0	TB814866	TC814866	36	160	60	20	16	19	4	81,33	24
M30	x 3.5	TB814946	TC814946	40	180	70	22	18	21	4	98,43	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13

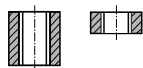
ISO Metric passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

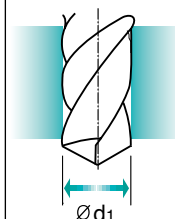
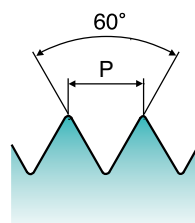
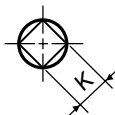
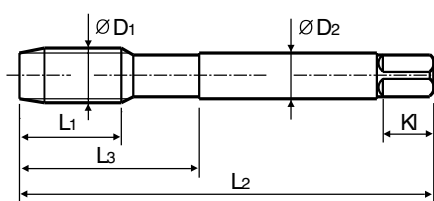
3.0×D


Tolleranza

MU Gruppo Materiali

HSS-E
DIN 371/376
6H+0.1

TiN

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	K1	Z		Ød1
M2 x 0.4		TDJ06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,34	1.7
M2.2 x 0.45		TDJ06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,75	1.85
M2.3 x 0.4		TDJ06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,42	2
M2.5 x 0.45		TDJ06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,30	2.15
M2.6 x 0.45		TDJ06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,72	2.2
M3 x 0.5		TDJ06206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	10,18	2.6
M3.5 x 0.6		TDJ06226	12	56	20	4	3	6	3	11,24	3
M4 x 0.7		TDJ06246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	10,31	3.4
M4.5 x 0.75		TDJ06266	14	70	25	6	4.9	8	3	10,56	3.8
M5 x 0.8		TDJ06286	15	70	25	6	4.9	8	3	10,56	4.3
M6 x 1.0		TDJ06316	17	80	30	6	4.9	8	3	10,56	5.1
M7 x 1.0		TDJ06346	17	80	30	7	5.5	8	3	12,63	6.1
M8 x 1.25		TDJ06366	20	90	35	8	6.2	9	3	14,47	6.9
M9 x 1.25		TDJ06396	20	90	35	9	7	10	3	16,96	7.9
M10 x 1.5		TDJ06426	22	100	39	10	8	11	3	17,46	8.6
M11 x 1.5		TDJ06466	22	100	40	8	6.2	9	3	19,31	9.6
M12 x 1.75		TDJ06506	24	110	44	9	7	10	3	23,13	10.3
M14 x 2.0		TDJ06546	26	110	44	11	9	12	3	27,90	12.1
M16 x 2.0		TDJ06606	27	110	44	12	9	12	3	33,64	14.1
M18 x 2.5		TDJ06656	30	125	50	14	11	14	4	43,85	15.6
M20 x 2.5		TDJ06706	32	140	54	16	12	15	4	52,49	17.6
M22 x 2.5		TDJ06746	32	140	54	18	14.5	17	4	66,18	19.6
M24 x 3.0		TDJ06786	34	160	60	18	14.5	17	4	71,32	21.1
M27 x 3.0		TDJ06866	36	160	60	20	16	19	4	108,18	24.1
M30 x 3.5		TDJ06946	40	180	70	22	18	21	4	132,33	26.6

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

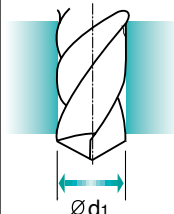
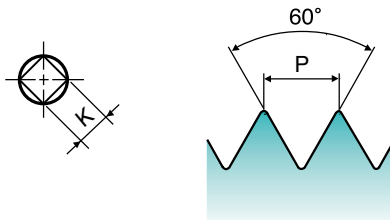
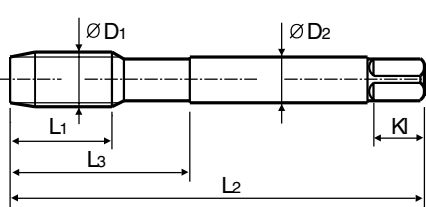
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro 3.0xD



Gruppo Materiali **MU** HSS-E DIN 371/376 6H+0.1 60° B Lucido Vap

Machine taps
 Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M2 x 0.4		TBJ06136	TCJ06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,20	1.7
M2.2 x 0.45		TBJ06156	TCJ06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,68	1.85
M2.3 x 0.4		TBJ06196	TCJ06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,32	2
M2.5 x 0.45		TBJ06176	TCJ06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,18	2.15
M2.6 x 0.45		TBJ06496	TCJ06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,68	2.2
M3 x 0.5		TBJ06206	TCJ06206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	8,04	2.6
M3.5 x 0.6		TBJ06226	TCJ06226	12	56	20	4	3	6	3	9,05	3
M4 x 0.7		TBJ06246	TCJ06246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	8,04	3.4
M4.5 x 0.75		TBJ06266	TCJ06266	14	70	25	6	4.9	8	3	8,29	3.8
M5 x 0.8		TBJ06286	TCJ06286	15	70	25	6	4.9	8	3	8,29	4.3
M6 x 1.0		TBJ06316	TCJ06316	17	80	30	6	4.9	8	3	8,29	5.1
M7 x 1.0		TBJ06346	TCJ06346	17	80	30	7	5.5	8	3	9,70	6.1
M8 x 1.25		TBJ06366	TCJ06366	20	90	35	8	6.2	9	3	10,69	6.9
M9 x 1.25		TBJ06396	TCJ06396	20	90	35	9	7	10	3	12,93	7.9
M10 x 1.5		TBJ06426	TCJ06426	22	100	39	10	8	11	3	12,93	8.6
M11 x 1.5		TBJ06466	TCJ06466	22	100	40	8	6.2	9	3	14,39	9.6
M12 x 1.75		TBJ06506	TCJ06506	24	110	44	9	7	10	3	17,39	10.3
M14 x 2.0		TBJ06546	TCJ06546	26	110	44	11	9	12	3	21,07	12.1
M16 x 2.0		TBJ06606	TCJ06606	27	110	44	12	9	12	3	26,54	14.1
M18 x 2.5		TBJ06656	TCJ06656	30	125	50	14	11	14	4	34,63	15.6
M20 x 2.5		TBJ06706	TCJ06706	32	140	54	16	12	15	4	41,20	17.6
M22 x 2.5		TBJ06746	TCJ06746	32	140	54	18	14.5	17	4	53,07	19.6
M24 x 3.0		TBJ06786	TCJ06786	34	160	60	18	14.5	17	4	55,97	21.1
M27 x 3.0		TBJ06866	TCJ06866	36	160	60	20	16	19	4	89,44	24.1
M30 x 3.5		TBJ06946	TCJ06946	40	180	70	22	18	21	4	108,18	26.6

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoisolante	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

M ISO Metric coarse threads DIN 13

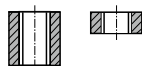
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

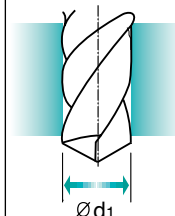
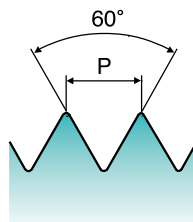
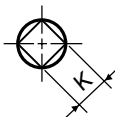
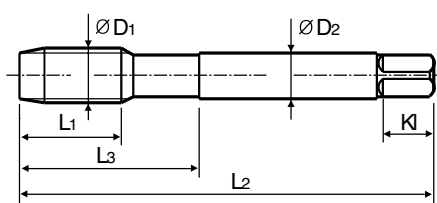
3.0xD


Tolleranza

MU Gruppo Materiali

HSS-E
DIN 371/376
6G

TiN

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M2 x 0.4		TDJ07136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,51	1.6
M2.2 x 0.45		TDJ07156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,87	1.75
M2.3 x 0.4		TDJ07196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,48	1.9
M2.5 x 0.45		TDJ07176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,62	2.05
M2.6 x 0.45		TDJ07496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,14	2.1
M3 x 0.5		TDJ07206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	9,63	2.5
M3.5 x 0.6		TDJ07226	12	56	20	4	3	6	3	10,56	2.9
M4 x 0.7		TDJ07246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	9,76	3.3
M4.5 x 0.75		TDJ07266	14	70	25	6	4.9	8	3	10,06	3.7
M5 x 0.8		TDJ07286	15	70	25	6	4.9	8	3	10,06	4.2
M6 x 1.0		TDJ07316	17	80	30	6	4.9	8	3	10,06	5
M7 x 1.0		TDJ07346	17	80	30	7	5.5	8	3	11,87	6
M8 x 1.25		TDJ07366	20	90	35	8	6.2	9	3	13,74	6.8
M9 x 1.25		TDJ07396	20	90	35	9	7	10	3	16,00	7.8
M10 x 1.5		TDJ07426	22	100	39	10	8	11	3	16,51	8.5
M11 x 1.5		TDJ07466	22	100	40	8	6.2	9	3	18,22	9.5
M12 x 1.75		TDJ07506	24	110	44	9	7	10	3	21,90	10.2
M14 x 2.0		TDJ07546	26	110	44	11	9	12	3	26,41	12
M16 x 2.0		TDJ07606	27	110	44	12	9	12	3	31,83	14
M18 x 2.5		TDJ07656	30	125	50	14	11	14	4	41,51	15.5
M20 x 2.5		TDJ07706	32	140	54	16	12	15	4	49,57	17.5
M22 x 2.5		TDJ07746	32	140	54	18	14.5	17	4	62,62	19.5
M24 x 3.0		TDJ07786	34	160	60	18	14.5	17	4	67,36	21
M27 x 3.0		TDJ07866	36	160	60	20	16	19	4	102,34	24
M30 x 3.5		TDJ07946	40	180	70	22	18	21	4	125,07	26.5

► DIN 371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

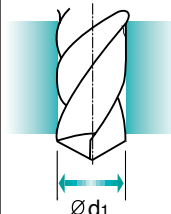
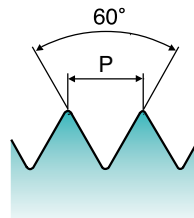
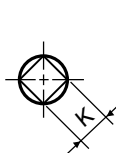
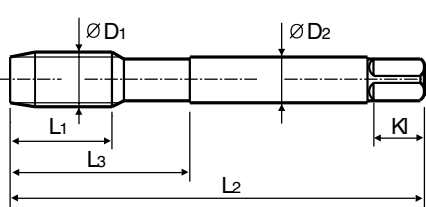
Tipo foro 3.0xD

Tolleranza



Gruppo Materiali **MU** HSS-E DIN 371/376 6G 60° B Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M2 x 0.4		TBJ07136	TCJ07136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	11,52	1.6
M2.2 x 0.45		TBJ07156	TCJ07156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,88	1.75
M2.3 x 0.4		TBJ07196	TCJ07196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,47	1.9
M2.5 x 0.45		TBJ07176	TCJ07176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,63	2.05
M2.6 x 0.45		TBJ07496	TCJ07496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,07	2.1
M3 x 0.5		TBJ07206	TCJ07206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	7,59	2.5
M3.5 x 0.6		TBJ07226	TCJ07226	12	56	20	4	3	6	3	8,54	2.9
M4 x 0.7		TBJ07246	TCJ07246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	7,59	3.3
M4.5 x 0.75		TBJ07266	TCJ07266	14	70	25	6	4.9	8	3	7,84	3.7
M5 x 0.8		TBJ07286	TCJ07286	15	70	25	6	4.9	8	3	7,84	4.2
M6 x 1.0		TBJ07316	TCJ07316	17	80	30	6	4.9	8	3	7,84	5
M7 x 1.0		TBJ07346	TCJ07346	17	80	30	7	5.5	8	3	9,13	6
M8 x 1.25		TBJ07366	TCJ07366	20	90	35	8	6.2	9	3	10,18	6.8
M9 x 1.25		TBJ07396	TCJ07396	20	90	35	9	7	10	3	12,28	7.8
M10 x 1.5		TBJ07426	TCJ07426	22	100	39	10	8	11	3	12,28	8.5
M11 x 1.5		TBJ07466	TCJ07466	22	100	40	8	6.2	9	3	13,66	9.5
M12 x 1.75		TBJ07506	TCJ07506	24	110	44	9	7	10	3	16,48	10.2
M14 x 2.0		TBJ07546	TCJ07546	26	110	44	11	9	12	3	19,88	12
M16 x 2.0		TBJ07606	TCJ07606	27	110	44	12	9	12	3	24,95	14
M18 x 2.5		TBJ07656	TCJ07656	30	125	50	14	11	14	4	32,71	15.5
M20 x 2.5		TBJ07706	TCJ07706	32	140	54	16	12	15	4	38,94	17.5
M22 x 2.5		TBJ07746	TCJ07746	32	140	54	18	14.5	17	4	50,15	19.5
M24 x 3.0		TBJ07786	TCJ07786	34	160	60	18	14.5	17	4	52,87	21
M27 x 3.0		TBJ07866	TCJ07866	36	160	60	20	16	19	4	84,55	24
M30 x 3.5		TBJ07946	TCJ07946	40	180	70	22	18	21	4	102,34	26.5

► DIN 371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoisolante	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13

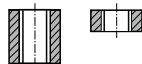
ISO Metric passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

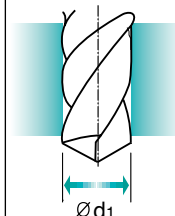
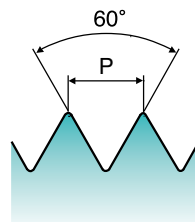
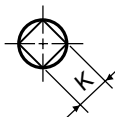
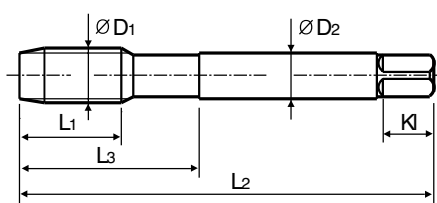
3.0×D


Tolleranza

MU Gruppo Materiali

HSS-E
DIN 371/376
7G

TiN

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M2 x 0.4		TDJ08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,92	1.6
M2.2 x 0.45		TDJ08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,48	1.75
M2.3 x 0.4		TDJ08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,20	1.9
M2.5 x 0.45		TDJ08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,88	2.05
M2.6 x 0.45		TDJ08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,30	2.1
M3 x 0.5		TDJ08206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	10,56	2.5
M3.5 x 0.6		TDJ08226	12	56	20	4	3	6	3	11,69	2.9
M4 x 0.7		TDJ08246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	10,81	3.3
M4.5 x 0.75		TDJ08266	14	70	25	6	4.9	8	3	11,14	3.7
M5 x 0.8		TDJ08286	15	70	25	6	4.9	8	3	11,14	4.2
M6 x 1.0		TDJ08316	17	80	30	6	4.9	8	3	11,14	5
M7 x 1.0		TDJ08346	17	80	30	7	5.5	8	3	13,16	6
M8 x 1.25		TDJ08366	20	90	35	8	6.2	9	3	15,12	6.8
M9 x 1.25		TDJ08396	20	90	35	9	7	10	3	17,72	7.8
M10 x 1.5		TDJ08426	22	100	39	10	8	11	3	18,22	8.5
M11 x 1.5		TDJ08466	22	100	40	8	6.2	9	3	20,14	9.5
M12 x 1.75		TDJ08506	24	110	44	9	7	10	3	24,25	10.2
M14 x 2.0		TDJ08546	26	110	44	11	9	12	3	29,16	12
M16 x 2.0		TDJ08606	27	110	44	12	9	12	3	35,16	14
M18 x 2.5		TDJ08656	30	125	50	14	11	14	4	45,92	15.5
M20 x 2.5		TDJ08706	32	140	54	16	12	15	4	54,84	17.5
M22 x 2.5		TDJ08746	32	140	54	18	14.5	17	4	69,25	19.5
M24 x 3.0		TDJ08786	34	160	60	18	14.5	17	4	74,52	21
M27 x 3.0		TDJ08866	36	160	60	20	16	19	4	113,10	24
M30 x 3.5		TDJ08946	40	180	70	22	18	21	4	138,30	26.5

► DIN 371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

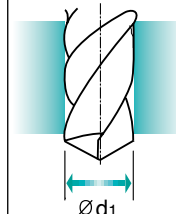
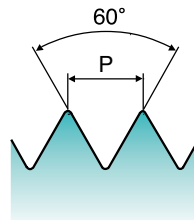
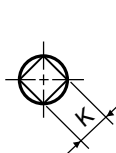
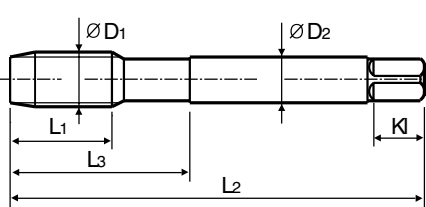
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro 3.0xD



Gruppo Materiali **MU** HSS-E DIN 371/376 7G 60° B Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M2 x 0.4		TBJ08136	TCJ08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,70	1.6
M2.2 x 0.45		TBJ08156	TCJ08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,31	1.75
M2.3 x 0.4		TBJ08196	TCJ08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,95	1.9
M2.5 x 0.45		TBJ08176	TCJ08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,56	2.05
M2.6 x 0.45		TBJ08496	TCJ08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,11	2.1
M3 x 0.5		TBJ08206	TCJ08206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	8,39	2.5
M3.5 x 0.6		TBJ08226	TCJ08226	12	56	20	4	3	6	3	9,55	2.9
M4 x 0.7		TBJ08246	TCJ08246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	8,39	3.3
M4.5 x 0.75		TBJ08266	TCJ08266	14	70	25	6	4.9	8	3	8,67	3.7
M5 x 0.8		TBJ08286	TCJ08286	15	70	25	6	4.9	8	3	8,67	4.2
M6 x 1.0		TBJ08316	TCJ08316	17	80	30	6	4.9	8	3	8,67	5
M7 x 1.0		TBJ08346	TCJ08346	17	80	30	7	5.5	8	3	10,16	6
M8 x 1.25		TBJ08366	TCJ08366	20	90	35	8	6.2	9	3	11,27	6.8
M9 x 1.25		TBJ08396	TCJ08396	20	90	35	9	7	10	3	13,51	7.8
M10 x 1.5		TBJ08426	TCJ08426	22	100	39	10	8	11	3	13,51	8.5
M11 x 1.5		TBJ08466	TCJ08466	22	100	40	8	6.2	9	3	15,02	9.5
M12 x 1.75		TBJ08506	TCJ08506	24	110	44	9	7	10	3	18,17	10.2
M14 x 2.0		TBJ08546	TCJ08546	26	110	44	11	9	12	3	22,00	12
M16 x 2.0		TBJ08606	TCJ08606	27	110	44	12	9	12	3	27,67	14
M18 x 2.5		TBJ08656	TCJ08656	30	125	50	14	11	14	4	36,24	15.5
M20 x 2.5		TBJ08706	TCJ08706	32	140	54	16	12	15	4	43,12	17.5
M22 x 2.5		TBJ08746	TCJ08746	32	140	54	18	14.5	17	4	55,50	19.5
M24 x 3.0		TBJ08786	TCJ08786	34	160	60	18	14.5	17	4	58,52	21
M27 x 3.0		TBJ08866	TCJ08866	36	160	60	20	16	19	4	93,47	24
M30 x 3.5		TBJ08946	TCJ08946	40	180	70	22	18	21	4	113,10	26.5

► DIN 371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	TI < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO Metric fine threads DIN 13

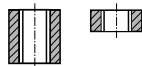
ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

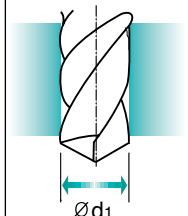
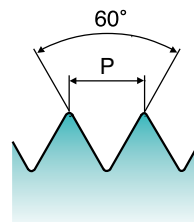
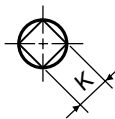
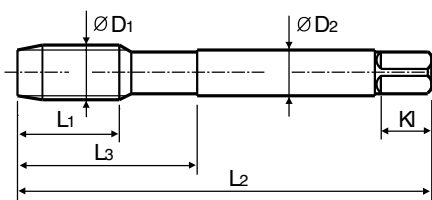
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

3.0×D


MU
HSS-E
DIN 374
6H

TiN

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M4	x 0.5	TD854256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	14,62	3.5
M5	x 0.5	TD854296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	14,87	4.5
M6	x 0.75	TD854326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	14,62	5.2
M6	x 0.5	TD854336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	14,87	5.5
M7	x 0.75	TD854356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	21,27	6.2
M8	x 1.0	TD854376	17	90	36	6	4.9	8	3	17,14	7
M8	x 0.75	TD854386	14	80	36	6	4.9	8	3	17,49	7.2
M10	x 1.25	TD854436	22	100	40	7	5.5	8	3	20,77	8.8
M10	x 1.0	TD854446	18	90	40	7	5.5	8	3	19,76	9
M10	x 0.75	TD854456	18	90	40	7	5.5	8	3	23,92	9.2
M12	x 1.5	TD854516	22	100	40	9	7	10	3	22,74	10.5
M12	x 1.25	TD854526	22	100	40	9	7	10	3	24,29	10.8
M12	x 1.0	TD854536	18	100	40	9	7	10	3	23,39	11
M14	x 1.5	TD854556	22	100	40	11	9	12	3	27,09	12.5
M14	x 1.25	TD854566	22	100	40	11	9	12	3	28,86	12.8
M14	x 1.0	TD854576	22	100	40	11	9	12	3	28,20	13
M16	x 1.5	TD854616	22	100	40	12	9	12	3	34,30	14.5
M16	x 1.0	TD854626	18	100	40	12	9	12	3	36,62	15
M18	x 1.5	TD854676	25	110	44	14	11	14	4	43,82	16.5
M18	x 1.0	TD854686	20	110	44	14	11	14	4	47,48	17
M20	x 1.5	TD854726	25	125	50	16	12	15	4	49,52	18.5
M20	x 1.0	TD854736	20	125	50	16	12	15	4	52,62	19
M22	x 1.5	TD854766	25	125	50	18	14.5	17	4	57,31	20.5
M22	x 1.0	TD854776	20	125	50	18	14.5	17	4	68,87	21

► SEQUE

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO Metric fine threads DIN 13

ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

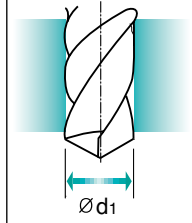
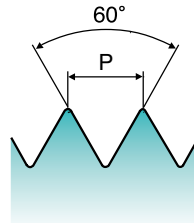
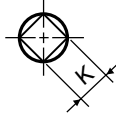
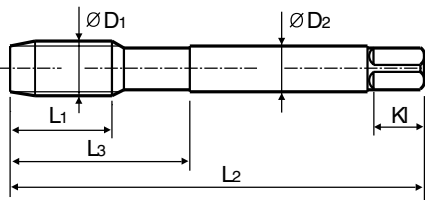
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
 3.0×D



Gruppo Materiali **MU** HSS-E DIN 374 6H 60° B TiN

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M24 x 2.0		TD854796	27	140	54	18	14.5	17	4	69,75	22
M24 x 1.5		TD854806	27	140	54	18	14.5	17	4	66,91	22.5
M26 x 1.5		TD854856	28	140	54	18	14.5	17	4	84,10	24.5
M27 x 2.0		TD854876	28	140	54	20	16	19	4	92,89	25
M27 x 1.5		TD854886	28	140	54	20	16	19	4	92,29	25.5
M28 x 1.5		TD854916	28	140	54	20	16	19	4	94,83	26.5
M30 x 2.0		TD854966	30	150	57	22	18	21	4	111,31	28
M30 x 1.5		TD854976	30	150	57	22	18	21	4	108,69	28.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termodur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎



MF ISO Metric fine threads DIN 13

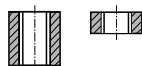
ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

3.0×D



Gruppo Materiali

MU

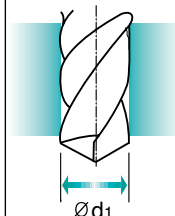
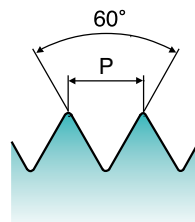
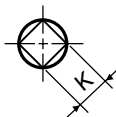
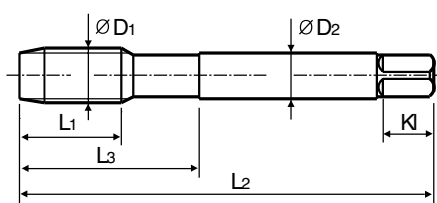
HSS-E

DIN 374

6H



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE		Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									
M4	x 0.5	TB854256	TC854256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	12,60	3.5
M5	x 0.5	TB854296	TC854296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	12,78	4.5
M6	x 0.75	TB854326	TC854326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	12,60	5.2
M6	x 0.5	TB854336	TC854336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	12,78	5.5
M7	x 0.75	TB854356	TC854356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	18,62	6.2
M8	x 1.0	TB854376	TC854376	17	90	36	6	4.9	8	3	13,76	7
M8	x 0.75	TB854386	TC854386	14	80	36	6	4.9	8	3	14,55	7.2
M10	x 1.25	TB854436	TC854436	22	100	40	7	5.5	8	3	16,66	8.8
M10	x 1.0	TB854446	TC854446	18	90	40	7	5.5	8	3	16,03	9
M10	x 0.75	TB854456	TC854456	18	90	40	7	5.5	8	3	20,26	9.2
M12	x 1.5	TB854516	TC854516	22	100	40	9	7	10	3	17,95	10.5
M12	x 1.25	TB854526	TC854526	22	100	40	9	7	10	3	19,53	10.8
M12	x 1.0	TB854536	TC854536	18	100	40	9	7	10	3	18,62	11
M14	x 1.5	TB854556	TC854556	22	100	40	11	9	12	3	21,95	12.5
M14	x 1.25	TB854566	TC854566	22	100	40	11	9	12	3	23,76	12.8
M14	x 1.0	TB854576	TC854576	22	100	40	11	9	12	3	23,01	13
M16	x 1.5	TB854616	TC854616	22	100	40	12	9	12	3	27,92	14.5
M16	x 1.0	TB854626	TC854626	18	100	40	12	9	12	3	30,27	15
M18	x 1.5	TB854676	TC854676	25	110	44	14	11	14	4	36,29	16.5
M18	x 1.0	TB854686	TC854686	20	110	44	14	11	14	4	39,84	17
M20	x 1.5	TB854726	TC854726	25	125	50	16	12	15	4	40,17	18.5
M20	x 1.0	TB854736	TC854736	20	125	50	16	12	15	4	43,29	19
M22	x 1.5	TB854766	TC854766	25	125	50	18	14.5	17	4	46,37	20.5
M22	x 1.0	TB854776	TC854776	20	125	50	18	14.5	17	4	58,02	21

► SEQUE

Unità : N/mm²

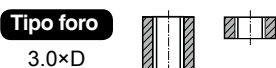
○ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

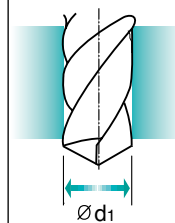
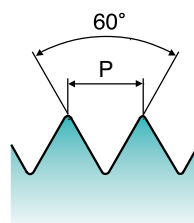
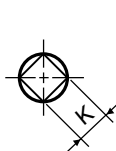
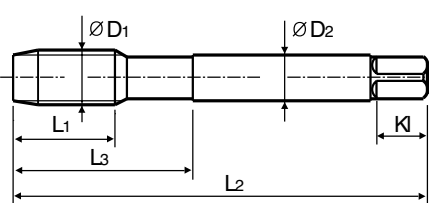
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.



Gruppo Materiali **MU** HSS-E DIN 374 6H 60° B Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo
		Vap	Lucido									Ød1
M24 x 2.0		TB854796	TC854796	27	140	54	18	14.5	17	4	56,98	22
M24 x 1.5		TB854806	TC854806	27	140	54	18	14.5	17	4	54,16	22.5
M26 x 1.5		TB854856	TC854856	28	140	54	18	14.5	17	4	69,50	24.5
M27 x 2.0		TB854876	TC854876	28	140	54	20	16	19	4	77,77	25
M27 x 1.5		TB854886	TC854886	28	140	54	20	16	19	4	77,14	25.5
M28 x 1.5		TB854916	TC854916	28	140	54	20	16	19	4	78,73	26.5
M30 x 2.0		TB854966	TC854966	30	150	57	22	18	21	4	91,48	28
M30 x 1.5		TB854976	TC854976	30	150	57	22	18	21	4	88,83	28.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- MD
- HSS
- i-DREAM DRILLS
- DREAM DRILLS
- DREAM DRILLS INOX
- DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- PRIME TAPS
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE AD INSERTI i - Xmill
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MF ISO Metric fine threads DIN 13

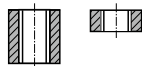
ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

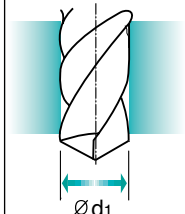
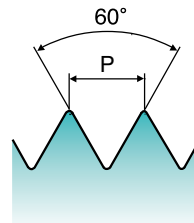
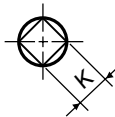
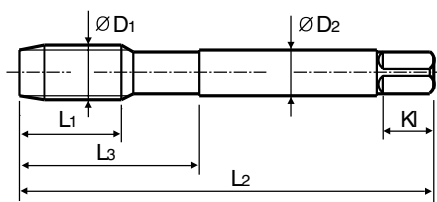
Tipo foro

3.0×D


Tolleranza

 Gruppo Materiali
MU
HSS-E
DIN 374
6G

TiN

 Machine taps
 Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M4 x 0.5		TDJ09256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	15,27	3.5
M5 x 0.5		TDJ09296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	15,53	4.5
M6 x 0.75		TDJ09326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	15,27	5.2
M6 x 0.5		TDJ09336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	15,53	5.5
M7 x 0.75		TDJ09356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	22,08	6.2
M8 x 1.0		TDJ09376	17	90	36	6	4.9	8	3	17,82	7
M8 x 0.75		TDJ09386	14	80	36	6	4.9	8	3	18,17	7.2
M10 x 1.25		TDJ09436	22	100	40	7	5.5	8	3	21,62	8.8
M10 x 1.0		TDJ09446	18	90	40	7	5.5	8	3	20,57	9
M10 x 0.75		TDJ09456	18	90	40	7	5.5	8	3	24,88	9.2
M12 x 1.5		TDJ09516	22	100	40	9	7	10	3	23,54	10.5
M12 x 1.25		TDJ09526	22	100	40	9	7	10	3	25,26	10.8
M12 x 1.0		TDJ09536	18	100	40	9	7	10	3	24,32	11
M14 x 1.5		TDJ09556	22	100	40	11	9	12	3	28,23	12.5
M14 x 1.25		TDJ09566	22	100	40	11	9	12	3	30,04	12.8
M14 x 1.0		TDJ09576	22	100	40	11	9	12	3	29,23	13
M16 x 1.5		TDJ09616	22	100	40	12	9	12	3	35,63	14.5
M16 x 1.0		TDJ09626	18	100	40	12	9	12	3	38,11	15
M18 x 1.5		TDJ09676	25	110	44	14	11	14	4	45,59	16.5
M18 x 1.0		TDJ09686	20	110	44	14	11	14	4	49,42	17
M20 x 1.5		TDJ09726	25	125	50	16	12	15	4	51,48	18.5
M20 x 1.0		TDJ09736	20	125	50	16	12	15	4	54,76	19
M22 x 1.5		TDJ09766	25	125	50	18	14.5	17	4	59,63	20.5
M22 x 1.0		TDJ09776	20	125	50	18	14.5	17	4	71,67	21

► SEGUE

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro 3.0xD



Gruppo Materiali **MU**

HSS-E

DIN 374

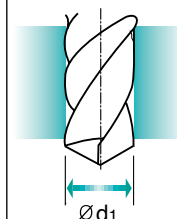
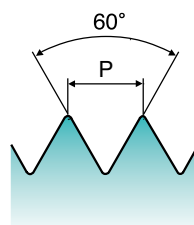
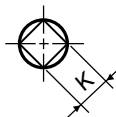
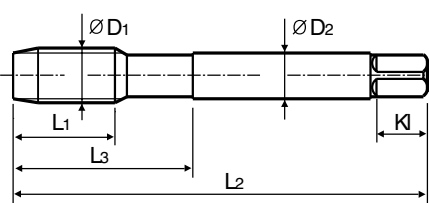
6G

60°

B

TiN

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M24 x 2		TDJ09796	27	140	54	18	14.5	17	4	72,53	22
M24 x 1.5		TDJ09806	27	140	54	18	14.5	17	4	69,61	22.5
M26 x 1.5		TDJ09856	28	140	54	18	14.5	17	4	87,45	24.5
M27 x 2		TDJ09876	28	140	54	20	16	19	4	96,57	25
M27 x 1.5		TDJ09886	28	140	54	20	16	19	4	95,94	25.5
M28 x 1.5		TDJ09916	28	140	54	20	16	19	4	98,63	26.5
M30 x 2		TDJ09966	30	150	57	22	18	21	4	115,77	28
M30 x 1.5		TDJ09976	30	150	57	22	18	21	4	113,00	28.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO Metric fine threads DIN 13

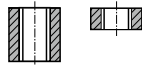
ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

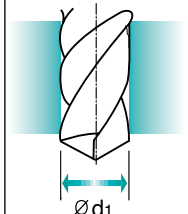
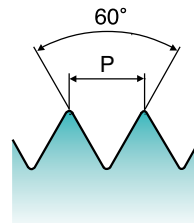
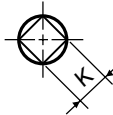
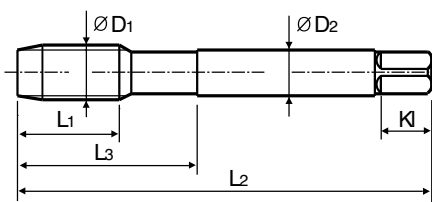
3.0×D


Tolleranza

MU Gruppo Materiali

HSS-E
DIN 374
6G

Lucido

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M4 x 0.5		TCJ09256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	13,11	3.5
M5 x 0.5		TCJ09296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	13,23	4.5
M6 x 0.75		TCJ09326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	13,11	5.2
M6 x 0.5		TCJ09336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	13,23	5.5
M7 x 0.75		TCJ09356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	19,35	6.2
M8 x 1.0		TCJ09376	17	90	36	6	4.9	8	3	14,34	7
M8 x 0.75		TCJ09386	14	80	36	6	4.9	8	3	15,15	7.2
M10 x 1.25		TCJ09436	22	100	40	7	5.5	8	3	17,34	8.8
M10 x 1.0		TCJ09446	18	90	40	7	5.5	8	3	16,66	9
M10 x 0.75		TCJ09456	18	90	40	7	5.5	8	3	21,02	9.2
M12 x 1.5		TCJ09516	22	100	40	9	7	10	3	18,62	10.5
M12 x 1.25		TCJ09526	22	100	40	9	7	10	3	20,36	10.8
M12 x 1.0		TCJ09536	18	100	40	9	7	10	3	19,35	11
M14 x 1.5		TCJ09556	22	100	40	11	9	12	3	22,86	12.5
M14 x 1.25		TCJ09566	22	100	40	11	9	12	3	24,70	12.8
M14 x 1.0		TCJ09576	22	100	40	11	9	12	3	24,00	13
M16 x 1.5		TCJ09616	22	100	40	12	9	12	3	29,06	14.5
M16 x 1.0		TCJ09626	18	100	40	12	9	12	3	31,45	15
M18 x 1.5		TCJ09676	25	110	44	14	11	14	4	37,70	16.5
M18 x 1.0		TCJ09686	20	110	44	14	11	14	4	41,46	17
M20 x 1.5		TCJ09726	25	125	50	16	12	15	4	41,76	18.5
M20 x 1.0		TCJ09736	20	125	50	16	12	15	4	44,96	19
M22 x 1.5		TCJ09766	25	125	50	18	14.5	17	4	48,29	20.5
M22 x 1.0		TCJ09776	20	125	50	18	14.5	17	4	60,33	21

► SEGUE

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro 3.0xD



Gruppo Materiali **MU**

HSS-E

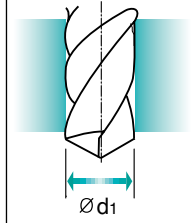
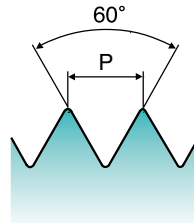
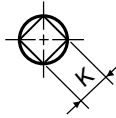
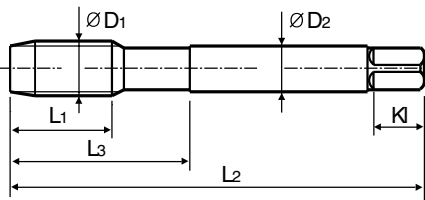
DIN 374

6G



Lucido

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M24 x 2		TCJ09796	27	140	54	18	14.5	17	4	59,22	22
M24 x 1.5		TCJ09806	27	140	54	18	14.5	17	4	56,27	22.5
M26 x 1.5		TCJ09856	28	140	54	18	14.5	17	4	72,30	24.5
M27 x 2		TCJ09876	28	140	54	20	16	19	4	80,95	25
M27 x 1.5		TCJ09886	28	140	54	20	16	19	4	80,21	25.5
M28 x 1.5		TCJ09916	28	140	54	20	16	19	4	81,85	26.5
M30 x 2		TCJ09966	30	150	57	22	18	21	4	95,13	28
M30 x 1.5		TCJ09976	30	150	57	22	18	21	4	92,36	28.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13

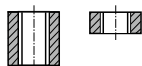
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

3.0×D



Con fori di refrigerazione

Gruppo Materiali

MU

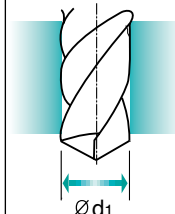
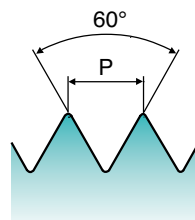
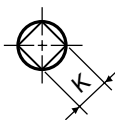
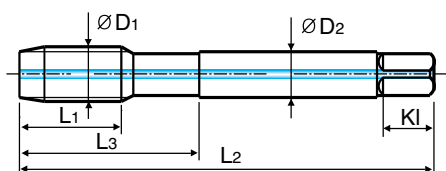
HSS-E

DIN 371/376

6H



Lucido

Machine taps
Maschi a macchina

Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD ₁	P	Lucido	L ₁	L ₂	L ₃	ØD ₂	K	KI	Z		Ød ₁
M6 x 1		TC814316IC	17	80	30	6	4.9	8	3	18,50	5
M8 x 1.25		TC814366IC	20	90	35	8	6.2	9	3	21,42	6.8
M10 x 1.5		TC814426IC	22	100	39	10	8	11	3	23,66	8.5
M12 x 1.75		TC814506IC	24	110	44	9	7	10	3	30,80	10.2
M14 x 2		TC814546IC	26	110	44	11	9	12	3	37,23	12
M16 x 2		TC814606IC	27	110	44	12	9	12	3	40,32	14
M18 x 2.5		TC814656IC	30	125	50	14	11	14	4	52,82	15.5
M20 x 2.5		TC814706IC	32	140	54	16	12	15	4	62,88	17.5

► DIN371 (M6~M10) e DIN376 (M12~M20)

Unità : N/mm²

○ : Specifico ○ : Adatto

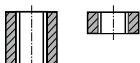
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro
3.0×D




Gambo lungo



HSS-E

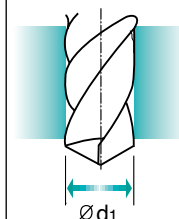
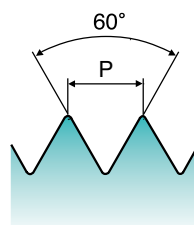
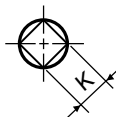
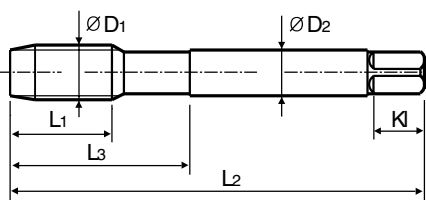
LONG

6H



Lucido

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M3	x 0.5	TC445206	11	100	18	3.5	2.7	6	3	12,07	2.5
M4	x 0.7	TC445246	13	125	21	4.5	3.4	6	3	12,07	3.3
M5	x 0.8	TC445286	15	140	25	6	4.9	8	3	12,60	4.2
M6	x 1	TC445316	17	160	30	6	4.9	8	3	13,01	5
M8	x 1.25	TC445366	20	180	35	6	4.9	8	3	21,60	6.8
M10	x 1.5	TC445426	22	200	39	7	5.5	8	3	21,70	8.5
M12	x 1.75	TC445506	24	220	44	9	7	10	3	35,89	10.2
M14	x 2	TC445546	26	220	44	11	9	12	3	41,36	12
M16	x 2	TC445606	27	220	44	12	9	12	3	56,25	14
M20	x 2.5	TC445706	32	280	54	16	12	15	4	79,00	17.5

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

M ISO Metric coarse threads DIN 13

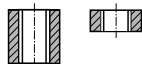
ISO Metrico passo grosso DIN 13

► For stainless steels and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni su acciai Inox. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

3.0×D



Gruppo Materiali

VA

Fino a M12

Oltre M12

HSS-PM

HSS-E

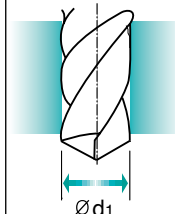
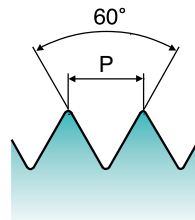
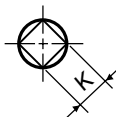
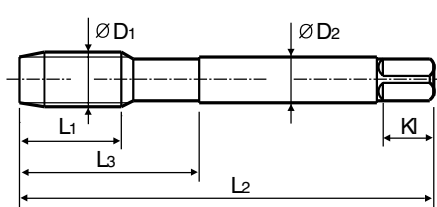
DIN 371/376

6H



Vap

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M2 x 0.4		TQ428136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,74	1.6
M2.2 x 0.45		TQ428156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,51	1.75
M2.3 x 0.4		TQ428196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,58	1.9
M2.5 x 0.45		TQ428176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,32	2.05
M2.6 x 0.45		TQ428496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,67	2.1
M3 x 0.5		TQ428206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	9,88	2.5
M3.5 x 0.6		TQ428226	12	56	20	4	3	6	3	11,14	2.9
M4 x 0.7		TQ428246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	9,88	3.3
M4.5 x 0.75		TQ428266	14	70	25	6	4.9	8	3	11,16	3.7
M5 x 0.8		TQ428286	15	70	25	6	4.9	8	3	10,81	4.2
M6 x 1		TQ428316	17	80	30	6	4.9	8	3	10,99	5
M7 x 1		TQ428346	17	80	30	7	5.5	8	3	14,17	6
M8 x 1.25		TQ428366	20	90	35	8	6.2	9	3	14,69	6.8
M9 x 1.25		TQ428396	20	90	35	9	7	10	3	17,74	7.8
M10 x 1.5		TQ428426	22	100	39	10	8	11	3	18,70	8.5
M11 x 1.5		TQ428466	22	100	40	8	6.2	9	3	25,73	9.5
M12 x 1.75		TQ428506	24	110	44	9	7	10	3	25,73	10.2
M14 x 2		TB428546	26	110	44	11	9	12	3	21,07	12
M16 x 2		TB428606	27	110	44	12	9	12	3	26,54	14
M18 x 2.5		TB428656	30	125	50	14	11	14	4	34,63	15.5
M20 x 2.5		TB428706	32	140	54	16	12	15	4	41,20	17.5
M22 x 2.5		TB428746	32	140	54	18	14.5	17	4	53,07	19.5
M24 x 3		TB428786	34	160	60	18	14.5	17	4	55,97	21
M27 x 3		TB428866	36	160	60	20	16	19	4	89,44	24
M30 x 3.5		TB428946	40	180	70	22	18	21	4	108,18	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M30) ► HSS-PM(M2~M12/TQ428) e HSS-E(M14~M30/TB428)

Unità : N/mm²

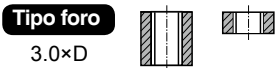
◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
○	○	○	○	○	○	◎	◎							
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
				○										

MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

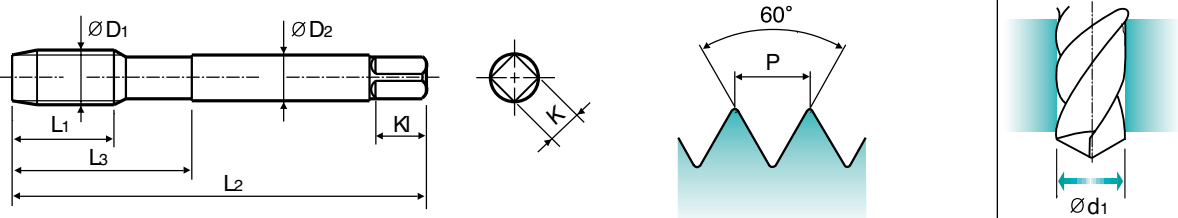
► For stainless steels and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni su acciai Inox. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.



Gruppo Materiali **VA** **HSS-PM** **DIN 374** **6H** **60°** **B** **Vap**

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M4	x 0.5	TQ438256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	18,17	3.5
M5	x 0.5	TQ438296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	18,50	4.5
M6	x 0.75	TQ438326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	18,30	5.2
M6	x 0.5	TQ438336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	20,72	5.5
M7	x 0.75	TQ438356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	30,24	6.2
M8	x 1	TQ438376	17	90	36	6	4.9	8	3	20,79	7
M8	x 0.75	TQ438386	14	80	30	6	4.9	8	3	23,16	7.2
M10	x 1.25	TQ438436	22	100	40	7	5.5	8	3	26,59	8.8
M10	x 1	TQ438446	18	90	36	7	5.5	8	3	26,08	9
M10	x 0.75	TQ438456	18	90	36	7	5.5	8	3	32,94	9.2
M12	x 1.5	TQ438516	22	100	40	9	7	10	3	29,13	10.5
M12	x 1.25	TQ438526	22	100	40	9	7	10	3	31,81	10.8
M12	x 1	TQ438536	18	100	40	9	7	10	3	30,27	11

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	TI < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

MF ISO Metric fine threads DIN 13

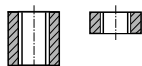
ISO Metrico passo fine DIN 13

► For stainless steels and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni su acciai Inox. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

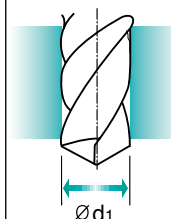
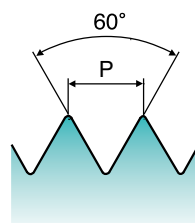
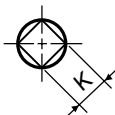
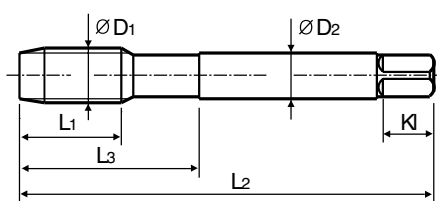
3.0×D



Gruppo Materiali

VA
HSS-E
DIN 374
6H

Vap

 Machine taps
Maschi a macchina


Unità : mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M14 x 1.5		TB438556	22	100	40	11	9	12	3	24,17	12.5
M14 x 1.25		TB438566	22	100	40	11	9	12	3	26,11	12.8
M14 x 1.0		TB438576	22	100	40	11	9	12	3	25,35	13
M16 x 1.5		TB438616	22	100	40	12	9	12	3	30,72	14.5
M16 x 1		TB438626	18	100	40	12	9	12	3	33,24	15
M18 x 1.5		TB438676	25	110	44	14	11	14	4	39,92	16.5
M18 x 1		TB438686	20	110	44	14	11	14	4	43,82	17
M20 x 1.5		TB438726	25	125	50	16	12	15	4	44,23	18.5
M20 x 1		TB438736	20	125	50	16	12	15	4	47,60	19
M22 x 1.5		TB438766	25	125	50	18	14.5	17	4	51,06	20.5
M22 x 1		TB438776	20	125	50	18	14.5	17	4	63,86	21
M24 x 2		TB438796	27	140	54	18	14.5	17	4	62,68	22
M24 x 1.5		TB438806	27	140	54	18	14.5	17	4	59,57	22.5
M26 x 1.5		TB438856	28	140	54	18	14.5	17	4	76,54	24.5
M27 x 2		TB438876	28	140	54	20	16	19	4	85,48	25
M27 x 1.5		TB438886	28	140	54	20	16	19	4	84,80	25.5
M28 x 1.5		TB438916	28	140	54	20	16	19	4	86,56	26.5
M30 x 2		TB438966	30	150	57	22	18	21	4	100,62	28
M30 x 1.5		TB438976	30	150	57	22	18	21	4	97,68	28.5

 Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

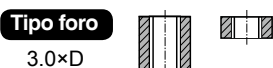
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
				○										

UNC Unified coarse threads

Unificato passo grosso

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.



HSS-E

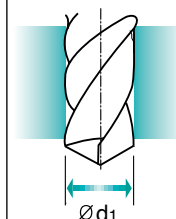
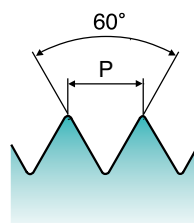
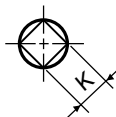
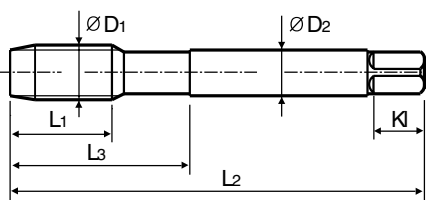
DIN 371/376

2B



TiN

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
#4 - 40 UNC		TD834162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	12,60	2.3
#5 - 40 UNC		TD834202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	10,28	2.6
#6 - 32 UNC		TD834242	12	56	20	4	3	6	3	11,44	2.85
#8 - 32 UNC		TD834282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	10,46	3.5
#10 - 24 UNC		TD834322	15	70	25	6	4.9	8	3	10,77	3.9
#12 - 24 UNC		TD834362	16	80	30	6	4.9	8	3	10,77	4.5
1/4 - 20 UNC		TD834402	17	80	30	7	5.5	8	3	10,77	5.2
5/16 - 18 UNC		TD834442	20	90	35	8	6.2	9	3	14,19	6.6
3/8 - 16 UNC		TD834482	22	100	39	9	7	10	3	17,36	8
7/16 - 14 UNC		TD834522	22	100	40	8	6.2	9	3	22,74	9.4
1/2 - 13 UNC		TD834562	25	110	44	9	7	10	3	23,46	10.75
9/16 - 12 UNC		TD834602	26	110	44	11	9	12	3	28,23	12.25
5/8 - 11 UNC		TD834642	27	110	44	12	9	12	3	34,25	13.5
3/4 - 10 UNC		TD834702	30	125	50	14	11	14	4	52,01	16.5
7/8 - 9 UNC		TD834742	32	140	54	18	14.5	17	4	65,37	19.5
1 - 8 UNC		TD834782	36	160	60	20	16	19	4	89,39	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

UNC

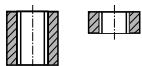
Unified coarse threads Unificato passo grosso

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

3.0×D



Gruppo Materiali

MU

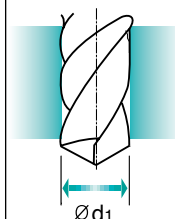
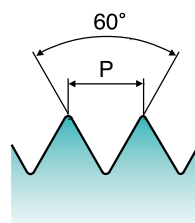
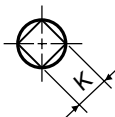
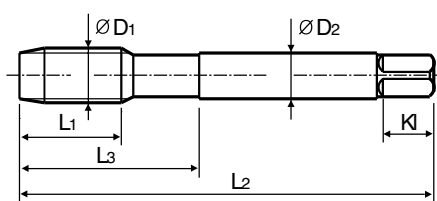
HSS-E

DIN 371/376

2B



Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina

Unità : mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
		Vap	Lucido									
#4	-40 UNC	TB834162	TC834162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	10,59	2.3
#5	-40 UNC	TB834202	TC834202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	8,39	2.6
#6	-32 UNC	TB834242	TC834242	12	56	20	4	3	6	3	9,53	2.85
#8	-32 UNC	TB834282	TC834282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	8,39	3.5
#10	-24 UNC	TB834322	TC834322	15	70	25	6	4.9	8	3	8,62	3.9
#12	-24 UNC	TB834362	TC834362	16	80	30	6	4.9	8	3	8,62	4.5
1/4	-20 UNC	TB834402	TC834402	17	80	30	7	5.5	8	3	8,62	5.2
5/16	-18 UNC	TB834442	TC834442	20	90	35	8	6.2	9	3	11,27	6.6
3/8	-16 UNC	TB834482	TC834482	22	100	39	9	7	10	3	13,51	8
7/16	-14 UNC	TB834522	TC834522	22	100	40	8	6.2	9	3	18,20	9.4
1/2	-13 UNC	TB834562	TC834562	25	110	44	9	7	10	3	18,20	10.75
9/16	-12 UNC	TB834602	TC834602	26	110	44	11	9	12	3	22,00	12.25
5/8	-11 UNC	TB834642	TC834642	27	110	44	12	9	12	3	27,67	13.5
3/4	-10 UNC	TB834702	TC834702	30	125	50	14	11	14	4	43,12	16.5
7/8	-9 UNC	TB834742	TC834742	32	140	54	18	14.5	17	4	53,40	19.5
1	-8 UNC	TB834782	TC834782	36	160	60	20	16	19	4	74,57	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

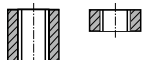
Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

UNC Unified coarse threads

Unificato passo grosso

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro 
3.0xD



MU
Gruppo Materiali

HSS-E

DIN 371/376

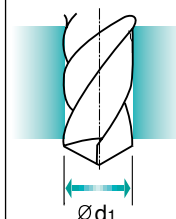
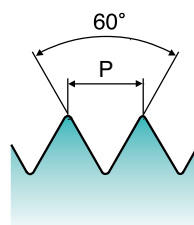
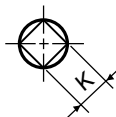
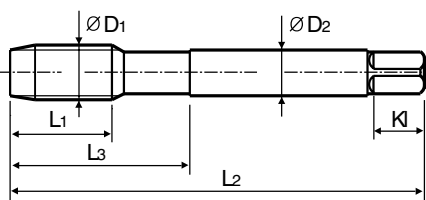
3B

60°

B

TiN

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	-40 UNC	TDJO1162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	15,10	2.3
#5	-40 UNC	TDJO1202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	12,35	2.6
#6	-32 UNC	TDJO1242	12	56	20	4	3	6	3	13,76	2.85
#8	-32 UNC	TDJO1282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	12,60	3.5
#10	-24 UNC	TDJO1322	15	70	25	6	4.9	8	3	12,93	3.9
#12	-24 UNC	TDJO1362	16	80	30	6	4.9	8	3	12,93	4.5
1/4	-20 UNC	TDJO1402	17	80	30	7	5.5	8	3	12,93	5.2
5/16	-18 UNC	TDJO1442	20	90	35	8	6.2	9	3	16,99	6.6
3/8	-16 UNC	TDJO1482	22	100	39	9	7	10	3	20,85	8
7/16	-14 UNC	TDJO1522	22	100	40	8	6.2	9	3	27,17	9.4
1/2	-13 UNC	TDJO1562	25	110	44	9	7	10	3	28,20	10.75
9/16	-12 UNC	TDJO1602	26	110	44	11	9	12	3	33,84	12.25
5/8	-11 UNC	TDJO1642	27	110	44	12	9	12	3	41,08	13.5
3/4	-10 UNC	TDJO1702	30	125	50	14	11	14	4	62,43	16.5
7/8	-9 UNC	TDJO1742	32	140	54	18	14.5	17	4	78,43	19.5
1	-8 UNC	TDJO1782	36	160	60	20	16	19	4	107,23	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoidur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

UNC

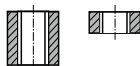
Unified coarse threads Unificato passo grosso

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

3.0×D



Gruppo Materiali

MU

HSS-E

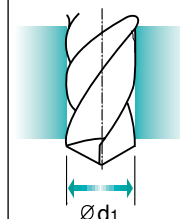
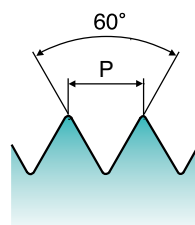
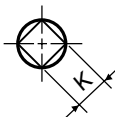
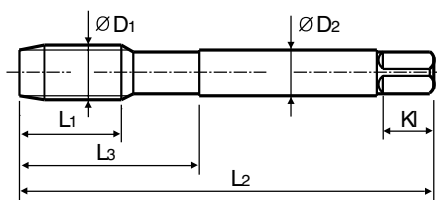
DIN 371/376

3B



Lucido

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	-40 UNC	TCJ01162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	12,75	2.3
#5	-40 UNC	TCJ01202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	10,11	2.6
#6	-32 UNC	TCJ01242	12	56	20	4	3	6	3	11,42	2.85
#8	-32 UNC	TCJ01282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	10,11	3.5
#10	-24 UNC	TCJ01322	15	70	25	6	4.9	8	3	10,33	3.9
#12	-24 UNC	TCJ01362	16	80	30	6	4.9	8	3	10,33	4.5
1/4	-20 UNC	TCJ01402	17	80	30	7	5.5	8	3	10,33	5.2
5/16	-18 UNC	TCJ01442	20	90	35	8	6.2	9	3	13,41	6.6
3/8	-16 UNC	TCJ01482	22	100	39	9	7	10	3	16,23	8
7/16	-14 UNC	TCJ01522	22	100	40	8	6.2	9	3	21,83	9.4
1/2	-13 UNC	TCJ01562	25	110	44	9	7	10	3	21,83	10.75
9/16	-12 UNC	TCJ01602	26	110	44	11	9	12	3	26,46	12.25
5/8	-11 UNC	TCJ01642	27	110	44	12	9	12	3	33,19	13.5
3/4	-10 UNC	TCJ01702	30	125	50	14	11	14	4	51,72	16.5
7/8	-9 UNC	TCJ01742	32	140	54	18	14.5	17	4	64,08	19.5
1	-8 UNC	TCJ01782	36	160	60	20	16	19	4	89,46	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

Unità : N/mm²

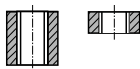
◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

UNF Unified fine threads Unificato passo fine

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro 
3.0×D



Gruppo Materiali
MU

HSS-E

DIN 371/374

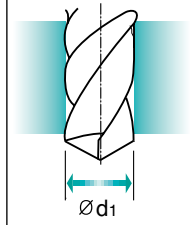
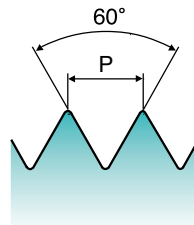
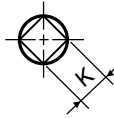
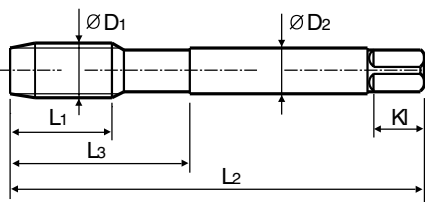
2B

60°

B

TiN

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE	Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
#4	- 48 UNF	TD874182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	22,76	2.4
#5	- 44 UNF	TD874222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	18,58	2.7
#6	- 40 UNF	TD874262	12	56	20	4	3	6	3	18,58	3
#8	- 36 UNF	TD874302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	18,72	3.5
#10	- 32 UNF	TD874342	15	70	25	6	4.9	8	3	19,00	4.1
#12	- 28 UNF	TD874382	16	80	30	6	4.9	8	3	18,72	4.7
1/4	- 28 UNF	TD874422	17	80	30	7	5.5	8	3	18,72	5.5
5/16	- 24 UNF	TD874462	17	90	35	8	6.2	9	3	21,07	6.9
3/8	- 24 UNF	TD874502	18	100	39	9	7	10	3	25,02	8.5
7/16	- 20 UNF	TD874542	22	100	40	8	6.2	9	3	30,32	9.9
1/2	- 20 UNF	TD874582	22	100	40	9	7	10	3	30,55	11.5
9/16	- 18 UNF	TD874622	22	100	40	11	9	12	3	34,17	12.9
5/8	- 18 UNF	TD874662	22	100	40	12	9	12	3	42,59	14.5
3/4	- 16 UNF	TD874722	25	110	44	14	11	14	4	61,44	17.5
7/8	- 14 UNF	TD874762	26	125	50	18	14.5	17	4	72,30	20.5
1	- 12 UNF	TD874802	28	140	54	20	16	19	4	92,36	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

UNF

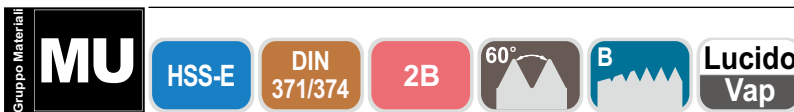
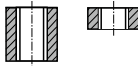
Unified fine threads Unificato passo fine

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

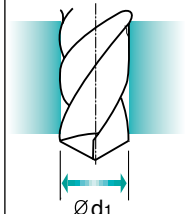
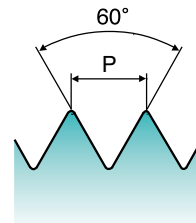
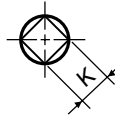
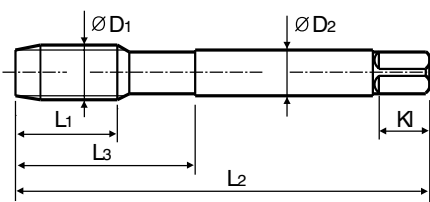
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

3.0×D



Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE		Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
		Vap	Lucido									
#4	-48 UNF	TB874182	TC874182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	20,74	2.4
#5	-44 UNF	TB874222	TC874222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	16,61	2.7
#6	-40 UNF	TB874262	TC874262	12	56	20	4	3	6	3	16,61	3
#8	-36 UNF	TB874302	TC874302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	16,61	3.5
#10	-32 UNF	TB874342	TC874342	15	70	25	6	4.9	8	3	16,91	4.1
#12	-28 UNF	TB874382	TC874382	16	80	30	6	4.9	8	3	16,61	4.7
1/4	-28 UNF	TB874422	TC874422	17	80	30	7	5.5	8	3	16,61	5.5
5/16	-24 UNF	TB874462	TC874462	17	90	35	8	6.2	9	3	18,17	6.9
3/8	-24 UNF	TB874502	TC874502	18	100	39	9	7	10	3	21,27	8.5
7/16	-20 UNF	TB874542	TC874542	22	100	40	8	6.2	9	3	25,86	9.9
1/2	-20 UNF	TB874582	TC874582	22	100	40	9	7	10	3	25,86	11.5
9/16	-18 UNF	TB874622	TC874622	22	100	40	11	9	12	3	29,06	12.9
5/8	-18 UNF	TB874662	TC874662	22	100	40	12	9	12	3	36,92	14.5
3/4	-16 UNF	TB874722	TC874722	25	110	44	14	11	14	4	53,10	17.5
7/8	-14 UNF	TB874762	TC874762	26	125	50	18	14.5	17	4	61,31	20.5
1	-12 UNF	TB874802	TC874802	28	140	54	20	16	19	4	78,75	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

Unità : N/mm²

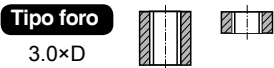
⊙ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termoindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

UNF Unified fine threads Unificato passo fine

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.



HSS-E

DIN 371/374

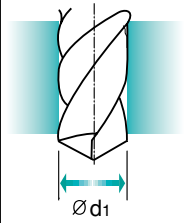
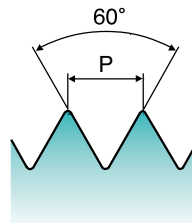
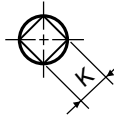
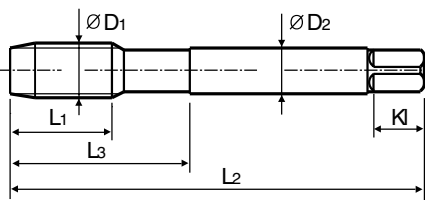
3B

60°

B

TiN

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE	Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo ØD2	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
#4	-48 UNF	TDJ02182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	27,24	2.4
#5	-44 UNF	TDJ02222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	22,25	2.7
#6	-40 UNF	TDJ02262	12	56	20	4	3	6	3	22,25	3
#8	-36 UNF	TDJ02302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	22,46	3.5
#10	-32 UNF	TDJ02342	15	70	25	6	4.9	8	3	22,83	4.1
#12	-28 UNF	TDJ02382	16	80	30	6	4.9	8	3	22,46	4.7
1/4	-28 UNF	TDJ02422	17	80	30	7	5.5	8	3	22,46	5.5
5/16	-24 UNF	TDJ02462	17	90	35	8	6.2	9	3	25,28	6.9
3/8	-24 UNF	TDJ02502	18	100	39	9	7	10	3	30,06	8.5
7/16	-20 UNF	TDJ02542	22	100	40	8	6.2	9	3	36,34	9.9
1/2	-20 UNF	TDJ02582	22	100	40	9	7	10	3	36,72	11.5
9/16	-18 UNF	TDJ02622	22	100	40	11	9	12	3	41,01	12.9
5/8	-18 UNF	TDJ02662	22	100	40	12	9	12	3	51,16	14.5
3/4	-16 UNF	TDJ02722	25	110	44	14	11	14	4	73,74	17.5
7/8	-14 UNF	TDJ02762	26	125	50	18	14.5	17	4	86,74	20.5
1	-12 UNF	TDJ02802	28	140	54	20	16	19	4	110,81	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

Unità : N/mm²

◎ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. Ti < 900
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
Leg. Ti ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

UNF

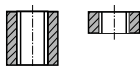
Unified fine threads Unificato passo fine

► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro

3.0×D



Gruppo Materiali
MU

HSS-E

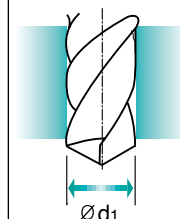
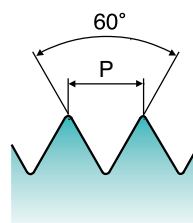
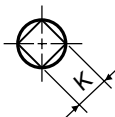
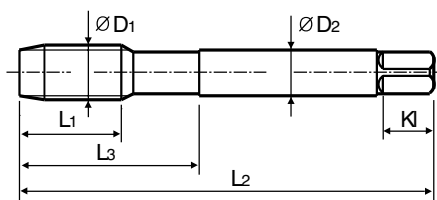
DIN 371/374

3B



Lucido

Machine taps
Maschi a macchina



Unità : mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diametro preforo
ØD1		Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
#4	-48 UNF	TCJ02182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	24,90	2.4
#5	-44 UNF	TCJ02222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	19,88	2.7
#6	-40 UNF	TCJ02262	12	56	20	4	3	6	3	19,88	3
#8	-36 UNF	TCJ02302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	19,88	3.5
#10	-32 UNF	TCJ02342	15	70	25	6	4.9	8	3	20,29	4.1
#12	-28 UNF	TCJ02382	16	80	30	6	4.9	8	3	19,88	4.7
1/4	-28 UNF	TCJ02422	17	80	30	7	5.5	8	3	19,88	5.5
5/16	-24 UNF	TCJ02462	17	90	35	8	6.2	9	3	21,80	6.9
3/8	-24 UNF	TCJ02502	18	100	39	9	7	10	3	25,53	8.5
7/16	-20 UNF	TCJ02542	22	100	40	8	6.2	9	3	30,97	9.9
1/2	-20 UNF	TCJ02582	22	100	40	9	7	10	3	30,97	11.5
9/16	-18 UNF	TCJ02622	22	100	40	11	9	12	3	34,85	12.9
5/8	-18 UNF	TCJ02662	22	100	40	12	9	12	3	44,30	14.5
3/4	-16 UNF	TCJ02722	25	110	44	14	11	14	4	63,78	17.5
7/8	-14 UNF	TCJ02762	26	125	50	18	14.5	17	4	73,61	20.5
1	-12 UNF	TCJ02802	28	140	54	20	16	19	4	94,48	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

Unità : N/mm²

○ : Specifico ○ : Adatto

Acciai < 400	Acciai < 700	Acciai < 850	Acc.Leg. < 850	Acc.Leg. ≤ 1200	Acc.Leg. > 1200	INOX < 850	INOX Aust. < 850	INOX < 1000	GG Ghis < 500	GG Ghis < 1000	GGG Ghis < 700	GGG Ghis < 1000	Ti < 700	Leg. TI < 900
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Leg. TI ≤ 1300	Ni < 500	Leg Ni < 900	Leg Ni ≤ 1400	Rame < 350	L. Rame Short	L. Rame Long	Cu-Al-Fe < 1500	Al / Mg < 350	Al Forgiato	Al Si ≤ 10%	Al Si > 10%	Plastica	Plastica Termindur.	Plastica CFRP
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



Migliorare attraverso l'innovazione



FRESE A FILETTARE IN MD

- With & without coolant Holes
Threading Most of Materials and Big Sizes in High Quality, Available with Chamfer
- Con e senza fori di refrigerazione.
Per filettature, anche di grandi dimensioni, su una vasta gamma di materiali.
Eccellente finitura superficiale, disponibili anche con tagliente per smussi.

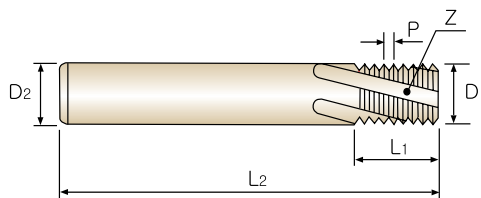


M Solid Carbide Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN 13

Filettature interne, ISO metriche, passo grosso - DIN 13

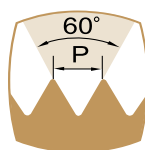
► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nikel, Titanio o loro leghe.



- Material : Solid Carbide
- Shank : DIN6535 HA
- Spiral Angle : 15°
- Thread Length : 2 × D

- Materiale : Metallo Duro
- Gambo: DIN 6535 HA
- Angolo d'elica : 15°
- L. Max di filettatura : 2 × D



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D ₁	Diametro gambo D ₂	Lunghezza tagliente L ₁	Lunghezza totale L ₂	N° eliche Z	EURO
TiAlN								
L1211200	M3	0.5	2.2	6	5	57	3	84,48
L1211240	M4	0.7	2.9	6	7	57	3	84,48
L1211280	M5	0.8	3.8	6	8	57	3	84,48
L1211310	M6	1.0	4.5	6	13	57	3	84,48
L1211360	M8	1.25	6.0	6	17.5	65	3	101,43
L1211420	M10	1.5	7.5	8	21	72	4	112,15
L1211500	M12	1.75	9.5	10	26.25	80	4	145,60
L1211540	M14	2.0	10.0	10	30	83	4	145,60
L1211600	M16	2.0	12.0	12	34	92	4	197,97
L1211650	M18	2.5	14.0	14	37.5	92	5	236,04
L1211700	M20	2.5	16.0	16	42.5	105	5	273,16

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

◎ : Specifico ○ : Adatto

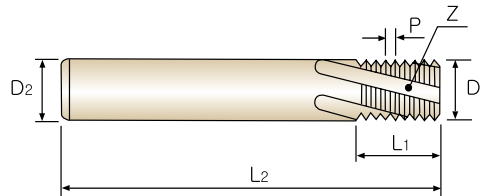
P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
◎	◎	◎		○	◎	◎	○	○

MF Solid Carbide Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN 13

Filettature interne, ISO metriche, passo fine - DIN 13

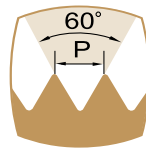
► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nickel, Titanio o loro leghe.



- Material : Solid Carbide
- Shank : DIN6535 HA
- Spiral Angle : 15°
- Thread Length : 1.5 × D

- Materiale : Metallo Duro
- Gambo: DIN 6535 HA
- Angolo d'elica : 15°
- L. Max di filettatura : 1.5 × D



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D ₁	Diametro gambo D ₂	Lunghezza tagliente L ₁	Lunghezza totale L ₂	N° eliche Z	EURO
TiAlN								
L1212370	M8	1.0	6.0	6	13	57	3	84,48
L1212380	M8	0.75	6.0	6	12.75	57	3	84,48
L1212440	M10	1.0	8.0	8	16	63	4	112,15
L1212510	M12	1.5	9.5	10	19.5	72	4	145,60
L1212520	M12	1.25	9.5	10	18.75	72	4	145,60
L1212530	M12	1.0	9.5	10	19	72	4	145,60
L1212550	M14	1.5	10.0	10	22.5	83	4	145,60
L1212570	M14	1.0	10.0	10	22	83	4	145,60
L1212610	M16	1.5	12.0	12	25.5	83	4	179,90
L1212620	M16	1.0	12.0	12	25	83	4	179,90
L1212670	M18	1.5	14.0	14	28.5	92	5	236,04
L1212680	M18	1.0	14.0	14	28	92	5	236,04
L1212720	M20	1.5	16.0	16	31.5	92	5	273,16
L1212730	M20	1.0	16.0	16	31	92	5	273,16

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
◎	◎	◎		○	◎	◎	○	○

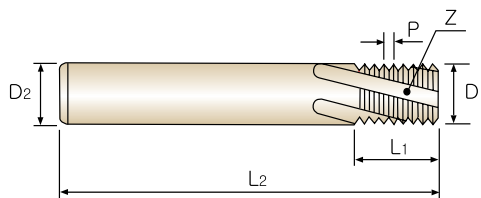


UNC Solid Carbide Thread Mill for UNC Internal Thread - ANSI B 1.1

Filettature interne, unificato passo grosso - ANSI B 1.1

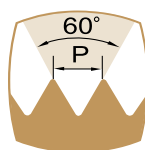
► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nickel, Titanio o loro leghe.



► Material : Solid Carbide
► Shank : DIN6535 HA
► Spiral Angle : 15°
► Thread Length : 2×D

► Materiale : Metallo Duro
► Gambo: DIN 6535 HA
► Angolo d'elica : 15°
► L. Max di filettatura : 2×D



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° eliche	EURO
TiAlN			D1	D2	L1	L2	Z	
L1213400	1/4"	20	4.5	6	14	57	3	84,48
L1213440	5/16"	18	5.8	6	16.9	65	3	101,43
L1213480	3/8"	16	7.0	8	20.6	72	4	112,15
L1213520	7/16"	14	8.0	8	23.6	72	4	112,15
L1213560	1/2"	13	9.5	10	27.4	80	4	145,60
L1213600	9/16"	12	10.0	10	31.8	83	4	145,60
L1213640	5/8"	11	12.0	12	34.6	92	4	197,97
L1213700	3/4"	10	14.0	14	40.6	104	5	217,79

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
◎	◎	◎		○	◎	◎	○	○

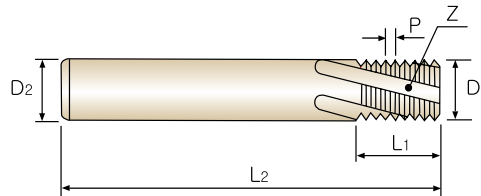


UNF

Solid Carbide Thread Mill for UNF Internal Thread - ANSI B 1.1
Filettature interne, unificato passo fine - ANSI B 1.1

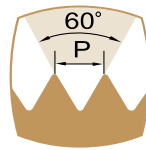
► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nickel, Titanio o loro leghe.



- Material : Solid Carbide
- Shank : DIN6535 HA
- Spiral Angle : 15°
- Thread Length : 2×D

- Materiale : Metallo Duro
- Gambo: DIN 6535 HA
- Angolo d'elica : 15°
- L. Max di filettatura : 2×D



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° eliche	EURO
			D1	D2	L1	L2	Z	
TiAlN								
L1214420	1/4"	28	5.0	6	13.6	57	3	84,48
L1214460	5/16"	24	6.0	6	16.9	65	3	101,43
L1214500	3/8"	24	8.0	8	20.1	72	4	112,15
L1214540	7/16"	20	8.0	8	24.1	72	4	112,15
L1214580	1/2"	20	10.0	10	26.7	80	4	145,60
L1214620	9/16"	18	12.0	12	29.6	83	4	179,90
L1214660	5/8"	18	12.0	12	33.9	92	4	197,97
L1214720	3/4"	16	14.0	14	39.7	104	5	217,79

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
○	○	○		○	○	○	○	○

◎ : Specifico ○ : Adatto

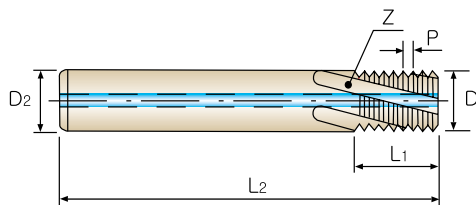


M Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole for ISO Metric Internal Thread - DIN 13

Con fori di lubrificazione, filettature interne, ISO metriche, passo grosso - DIN 13

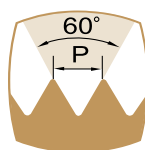
► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nickel, Titanio o loro leghe.



- Material : Solid Carbide
- Shank : DIN6535 HA
- Spiral Angle : 15°
- Thread Length : 2 × D

- Materiale : Metallo Duro
- Gambo: DIN 6535 HA
- Angolo d'elica : 15°
- L. Max di filettatura : 2 × D



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza totale L2	N° eliche Z	EURO
L4211310	M6	1.0	4.5	6	13.0	57	3	109,40
L4211360	M8	1.25	6.0	6	17.5	65	3	131,35
L4211420	M10	1.5	7.5	8	21.0	72	4	145,40
L4211500	M12	1.75	9.5	10	26.25	80	4	188,66
L4211540	M14	2.0	10.0	10	30.0	83	4	188,66
L4211600	M16	2.0	12.0	12	34.0	92	4	256,53
L4211700	M20	2.5	16.0	16	42.5	105	5	353,92

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
◎	◎	◎		○	◎	◎	○	○

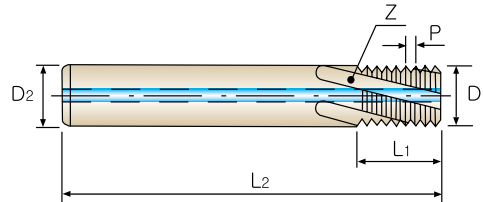


MF Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole for ISO Metric Internal Thread - DIN 13

Con fori di lubrificazione, filettature interne, ISO metriche, passo fine - DIN 13

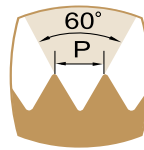
► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nickel, Titanio o loro leghe.



- Material : Solid Carbide
- Shank : DIN6535 HA
- Spiral Angle : 15°
- Thread Length : 1.5 × D

- Materiale : Metallo Duro
- Gambo: DIN 6535 HA
- Angolo d'elica : 15°
- L. Max di filettatura : 1.5 × D



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D ₁	Diametro gambo D ₂	Lunghezza tagliente L ₁	Lunghezza totale L ₂	N° eliche Z	EURO
TiAlN								
L4212370	M8	1.0	6.0	6	13.0	57	3	110,86
L4212380	M8	0.75	6.0	6	12.75	57	3	110,86
L4212440	M10	1.0	8.0	8	16.0	63	4	147,84
L4212510	M12	1.5	9.5	10	19.5	72	4	191,43
L4212520	M12	1.25	9.5	10	18.75	72	4	191,43
L4212530	M12	1.0	9.5	10	19.0	72	4	191,43
L4212550	M14	1.5	10.0	10	22.5	83	4	191,43
L4212570	M14	1.0	10.0	10	22.0	83	4	191,43
L4212610	M16	1.5	12.0	12	25.5	83	4	236,64
L4212620	M16	1.0	12.0	12	25.0	83	4	236,64
L4212670	M18	1.5	14.0	14	28.5	92	5	310,88
L4212680	M18	1.0	14.0	14	28.0	92	5	310,88
L4212720	M20	1.5	16.0	16	31.5	92	5	357,57
L4212730	M20	1.0	16.0	16	31.0	92	5	357,57

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
◎	◎	◎		○	◎	◎	○	○

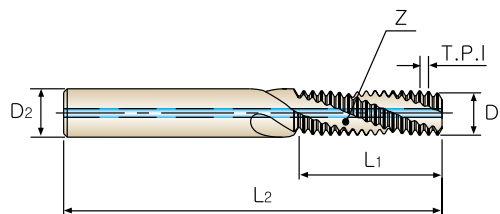


BSP(G) Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole for BSP(G) Internal/External Thread

Fresa con fori di lubrificazione, filettature interne ed esterne, BSP(G)

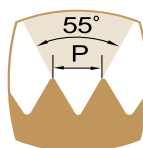
► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nikel, Titanio o loro leghe.



- Material : Solid Carbide
- Shank : DIN6535 HA
- Spiral Angle : 15°
- Internal Coolant Hole

- Materiale : Metallo Duro
- Gambo : DIN 6535 HA
- Angolo d'elica : 15°
- Con fori di refrigerazione



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	T.P.I.	Diametro di taglio	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° eliche	EURO
TiAlN			D1	D2	L1	L2	Z	
L6215020	1/16"	28	5.9	6	16.3	65	3	204,67
L6215200	1/8"	28	7.9	8	20.0	70	4	204,67
L6215400	1/4"	19	9.9	10	26.7	80	4	275,24
L6215480	3/8"	19	13.9	14	33.4	92	4	416,17
L6215560	1/2"	14	15.9	16	43.5	104	5	485,12
L6215700	3/4"	14	17.9	18	34.5	100	5	620,82
L6215780	1"	11	19.9	20	34.6	100	5	692,10

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

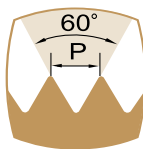
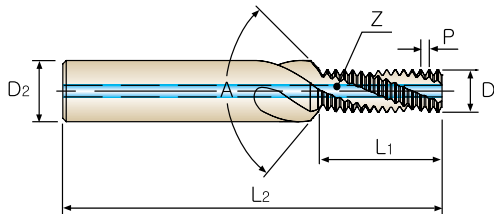
◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
◎	◎	◎		○	◎	◎	○	○

M Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13
 Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, ISO metriche - DIN 13

► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nickel, Titanio o loro leghe.



- Material : Solid Carbide
- Shank : DIN6535 HA
- Spiral Angle : 15°
- Thread Length : 2 × D
- Materiale : Metallo Duro
- Gambo: DIN 6535 HA
- Angolo d'elica : 15°
- L. Max di filettatura : 2 × D

Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza totale L2	Angolo A	N° eliche Z	EURO
L4271310	M6	1.0	4.8	8	12.4	62	90°	3	113,17
L4271360	M8	1.25	6.5	10	16.8	74	90°	3	150,89
L4271420	M10	1.5	8.2	12	20.15	80	90°	4	166,99
L4271500	M12	1.75	9.9	14	25.25	90	90°	4	239,18
L4271540	M14	2.0	11.6	16	28.85	100	90°	4	239,18
L4271600	M16	2.0	13.6	18	32.85	102	90°	4	310,07

◎ : Specifico ○ : Adatto

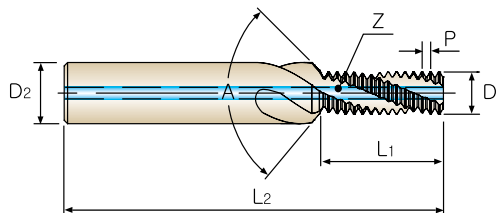
P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
◎	◎	◎		○	◎	◎	○	○

- MD
- HSS
- i-DREAM DRILLS
- DREAM DRILLS
- DREAM DRILLS INOX
- DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- PRIME TAPS
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE AD INSERTI i - Xmill
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO


MF
Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13
 Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, ISO metriche, passo fine - DIN 13

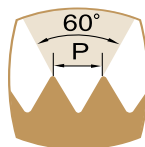
► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nickel, Titanio o loro leghe.



► Material : Solid Carbide
 ► Shank : DIN6535 HA
 ► Spiral Angle : 15°
 ► Thread Length : 1.5 × D

► Materiale : Metallo Duro
 ► Gambo: DIN 6535 HA
 ► Angolo d'elica : 15°
 ► L. Max di filettatura : 1.5 × D



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza totale L2	Angolo A	N° eliche Z	EURO
L4272370	M8	1.0	6.7	10	12.4	74	90°	3	152,48
L4272430	M10	1.25	8.3	12	15.9	80	90°	4	169,83
L4272440	M10	1.0	8.7	12	15.4	80	90°	4	169,83
L4272510	M12	1.5	10.0	14	18.65	90	90°	4	241,74
L4272520	M12	1.25	10.3	14	18.3	80	90°	4	241,74
L4272530	M12	1.0	10.7	14	18.4	90	90°	4	241,74
L4272550	M14	1.5	12.0	16	21.65	100	90°	4	241,74
L4272610	M16	1.5	14.0	18	24.65	102	90°	5	329,85

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
◎	◎	◎		○	◎	◎	○	○

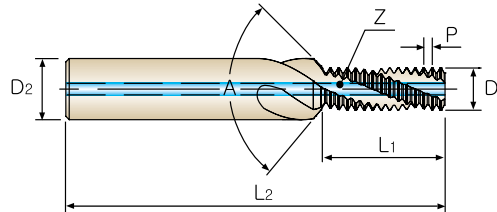


UNC

Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for UNC Internal Thread - ANSI B 1.1
 Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, unificato passo grosso - ANSI B 1.1

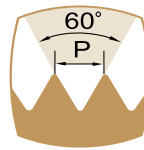
► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nickel, Titanio o loro leghe.



- Material : Solid Carbide
- Shank : DIN6535 HA
- Spiral Angle : 15°
- Thread Length : 2 × D

- Materiale : Metallo Duro
- Gambo: DIN 6535 HA
- Angolo d'elica : 15°
- L. Max di filettatura : 2 × D



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio D ₁	Diametro gambo D ₂	Lunghezza tagliente L ₁	Lunghezza totale L ₂	Angolo A	N° eliche Z	EURO
L4273400	1/4"	20	4.8	8	13.3	62	90°	3	114,53
L4273440	5/16"	18	6.2	10	16.18	74	90°	3	149,76
L4273480	3/8"	16	7.6	12	19.8	80	90°	4	169,83
L4273520	7/16"	14	8.9	12	22.62	80	90°	4	169,83
L4273560	1/2"	13	10.3	14	26.32	90	90°	4	217,70
L4273600	9/16"	12	11.7	16	30.63	100	90°	4	280,18
L4273640	5/8"	11	13.1	18	33.41	102	90°	4	312,89
L4273700	3/4"	10	16.0	20	39.29	110	90°	5	344,59

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
○	○	○		○	○	○	○	○

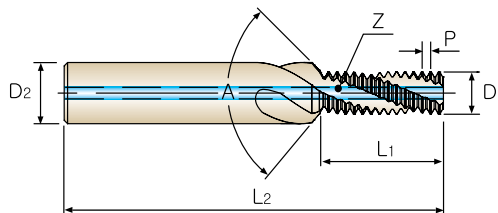
◎ : Specifico ○ : Adatto

UNF

Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for UNF Internal Thread - ANSI B 1.1
 Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, unificato passo fine - ANSI B 1.1

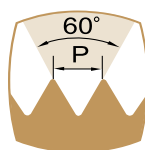
► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nickel, Titanio o loro leghe.



► Material : Solid Carbide
 ► Shank : DIN6535 HA
 ► Spiral Angle : 15°
 ► Thread Length : 2×D

► Materiale : Metallo Duro
 ► Gambo: DIN 6535 HA
 ► Angolo d'elica : 15°
 ► L. Max di filettatura : 2×D



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Angolo	N° eliche	EURO
TiAlN			D1	D2	L1	L2	A	Z	
L4274420	1/4"	28	5.1	8	13.21	62	90°	3	114,53
L4274460	5/16"	24	6.5	10	16.37	74	90°	3	152,21
L4274500	3/8"	24	8.1	12	19.54	80	90°	4	169,83
L4274540	7/16"	20	9.4	12	22.19	80	90°	4	169,83
L4274580	1/2"	20	11.0	14	26	90	90°	4	217,70
L4274620	9/16"	18	12.4	16	28.88	100	90°	4	262,58
L4274660	5/8"	18	14.0	18	33.12	102	90°	5	313,75
L4274720	3/4"	16	17.0	20	38.86	110	90°	5	346,83

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

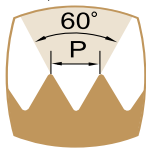
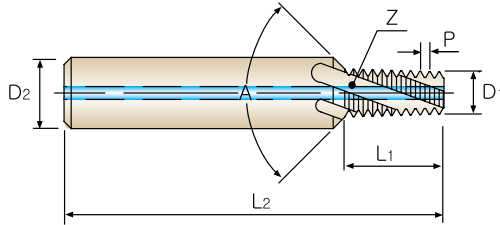
◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
◎	◎	◎		○	◎	◎	○	○

NPT Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for NPT Thread - ANSI B 1.20.1
 Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature NPT - ANSI B 1.20.1

► Easy to cut threads even if exotic materials like Nickel, Titanium or their alloys.

► Facilità di taglio anche su materiali esotici come Nickel, Titanio o loro leghe.



- Material : Solid Carbide
- Shank : DIN6535 HA
- Spiral Angle : 15°
- Thread Length : 9 × P
- Materiale : Metallo Duro
- Gambo: DIN 6535 HA
- Angolo d'elica : 15°
- L. Max di filettatura : 9 × P

Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza totale L2	Angolo A	N° eliche Z	EURO
L4276020	NPT1/16"	27	5.9	10	8.9	64	90°	3	208,00
L4276200	NPT1/8"	27	7.8	12	8.9	70	90°	4	229,75
L4276400	NPT1/4"	18	10.05	16	13.4	81	90°	4	328,25
L4276480	NPT3/8"	18	13.45	18	13.4	81	90°	4	416,86

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
○	○	○		○	○	○	○	○

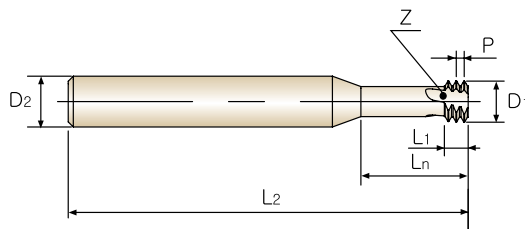
◎ : Specifico ○ : Adatto

- MD
- HSS
- i-DREAM DRILLS
- DREAM DRILLS
- DREAM DRILLS INOX
- DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- PRIME TAPS
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE AD INSERTI i - Xmill
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO



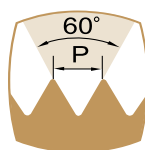
M Solid Carbide Miniature Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN13

Mini frese per filettature interne, ISO metriche, passo grosso - DIN 13



- ▶ Material : Solid Carbide
- ▶ Shank : DIN6535 HA
- ▶ Spiral Angle : 15°
- ▶ Thread Length : 3 × P

- ▶ Materiale : Metallo Duro
- ▶ Gambo: DIN 6535 HA
- ▶ Angolo d'elica : 15°
- ▶ L. Max di filettatura : 3 × P



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

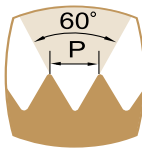
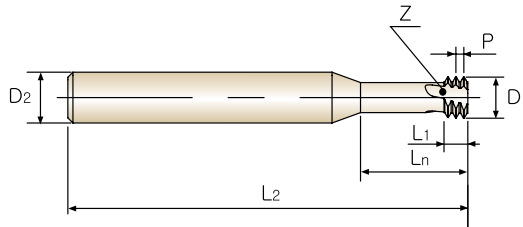
Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza scarico Ln	Lunghezza totale L2	N° eliche Z	EURO
L12D1010	M1	0.25	0.70	3	0.75	2.1	30	3	116,45
L12D1050	M1.2	0.25	0.90	3	0.75	2.5	30	3	116,45
L12D1070	M1.4	0.3	1.04	3	0.90	2.9	30	3	111,30
L12D1090	M1.6	0.35	1.18	3	1.05	3.4	30	3	106,22
L12D1130	M2	0.4	1.52	6	1.2	4.2	57	3	83,76
L12D1150	M2.2	0.45	1.66	6	1.35	4.6	57	3	83,76
L12D1170	M2.5	0.45	1.96	6	1.35	5.3	57	3	83,76
L12D1200	M3	0.5	2.4	6	1.5	6.3	57	3	83,76
L12D1240	M4	0.7	3.16	6	2.1	8.4	57	3	83,76
L12D1280	M5	0.8	4.04	6	2.4	10.5	57	3	83,76
L12D1310	M6	1.0	4.8	6	3.0	12.6	57	3	83,76
L12D1360	M8	1.25	6.5	8	3.75	16.8	63	3	108,82
L12D1420	M10	1.5	8.2	10	4.5	21.0	73	3	143,89
L12D1500	M12	1.75	9.9	10	5.25	25.2	73	3	144,26

◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
◎	◎	◎		○	◎	◎	○	○

UNC Solid Carbide Miniature Thread Mill for UNC Internal Thread - ANSI B 1.1
 Mini frese per filettature interne, unificato passo grosso - ANSI B 1.1



- ▶ Material : Solid Carbide
- ▶ Shank : DIN6535 HA
- ▶ Spiral Angle : 15°
- ▶ Thread Length : 3 × P
- ▶ Materiale : Metallo Duro
- ▶ Gambo: DIN 6535 HA
- ▶ Angolo d'elica : 15°
- ▶ L. Max di filettatura : 3 × P

Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza scarico Ln	Lunghezza totale L2	N° eliche Z	EURO
L12D3040	#1	64	1.38	6	1.19	3.9	57	3	110,37
L12D3080	#2	56	1.64	6	1.36	4.6	57	3	82,45
L12D3160	#4	40	2.08	6	1.91	6.0	57	3	82,45
L12D3240	#6	32	2.55	6	2.38	7.4	57	3	82,45
L12D3280	#8	32	3.21	6	2.38	8.7	57	3	82,45
L12D3320	#10	24	3.56	6	3.18	10.1	57	3	82,45
L12D3360	#12	24	4.22	6	3.18	11.5	57	3	82,45
L12D3400	1/4	20	4.83	6	3.81	13.3	57	3	82,45
L12D3440	5/16	18	6.24	8	4.23	16.7	63	3	108,82
L12D3480	3/8	16	7.62	8	4.76	20.0	63	3	143,89
L12D3520	7/16	14	8.94	10	5.44	23.3	73	3	144,15

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
○	○	○		○	○	○	○	○

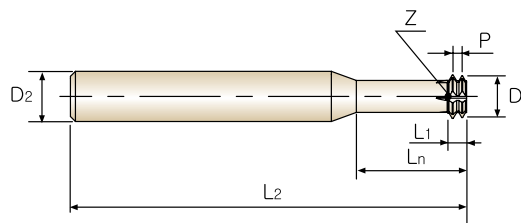
◎ : Specifico ○ : Adatto

- MD
- HSS
- i-DREAM DRILLS
- DREAM DRILLS
- DREAM DRILLS INOX
- DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- PRIME TAPS
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE AD INSERTI i - Xmill
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO



M Solid Carbide Miniature Thread Mill for Hard Materials, ISO Metric Internal Thread - DIN13

Mini frese per acciai temprati, ISO metriche, passo grosso - DIN 13

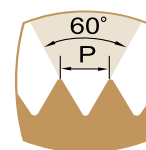


- ▶ Shank : DIN6535 HA
- ▶ Straight Flute
- ▶ Thread Length : $2 \times P$
- ▶ Left hand Cut (CNC code : M04)
- ▶ The work direction is from top to bottom (Climb Milling)

▶ **For hard materials up to HRc62**

Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

- ▶ Gambo : DIN 6535 HA
- ▶ Taglienti dritti
- ▶ Lunghezza del tagliente : $2 \times P$
- ▶ Direzione di taglio sinistra (CNC code : M04)
- ▶ Eseguire la lavorazione dall'alto verso il basso
- ▶ **Per lavorazione di acciai fino a HRc62**



Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza scarico Ln	Lunghezza totale L2	N° eliche Z	EURO
L19E1130	M2	0.4	1.52	6	0.8	4.2	57	4	87,60
L19E1150	M2.2	0.45	1.66	6	0.9	4.6	57	4	87,60
L19E1170	M2.5	0.45	1.96	6	0.9	5.3	57	4	87,60
L19E1200	M3	0.5	2.4	6	1.0	6.3	57	4	87,60
L19E1240	M4	0.7	3.16	6	1.4	8.4	57	4	87,60
L19E1280	M5	0.8	4.04	6	1.6	10.5	57	4	87,60
L19E1310	M6	1.0	4.8	6	2.0	12.6	57	5	87,60
L19E1360	M8	1.25	6.5	8	2.5	16.8	63	5	113,72
L19E1420	M10	1.5	8.2	10	3.0	21.0	73	6	150,20
L19E1500	M12	1.75	9.9	10	3.5	25.2	73	6	150,66

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

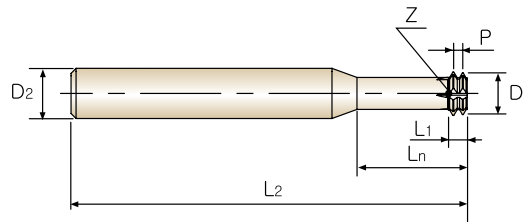
◎ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
	○	◎	◎	○	◎		○	◎



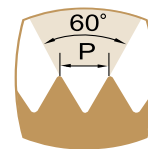
UNC

Solid Carbide Miniature Thread Mill for Hard Materials, UNC Internal Thread - ANSI B 1.1
Mini frese per acciai temprati unificato passo grosso - ANSI B 1.1



- ▶ Shank : DIN6535 HA
- ▶ Straight Flute
- ▶ Thread Length : 2×P
- ▶ Left hand Cut (CNC code : M04)
- ▶ The work direction is from top to bottom (Climb Milling)
- ▶ **For hard materials up to HRC62**

- ▶ Gambo : DIN 6535 HA
- ▶ Taglienti dritti
- ▶ Lunghezza del tagliente : 2×P
- ▶ Direzione di taglio sinistra (CNC code : M04)
- ▶ Eseguire la lavorazione dall'alto verso il basso



- ▶ **Per lavorazione di acciai fino a HRC62**

Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio D ₁	Diametro gambo D ₂	Lunghezza tagliente L ₁	Lunghezza scarico L _n	Lunghezza totale L ₂	N° eliche Z	EURO
L19E3080	#2	56	1.64	6	0.91	4.6	57	4	86,23
L19E3160	#4	40	2.08	6	1.27	6.0	57	4	86,23
L19E3240	#6	32	2.55	6	1.59	7.4	57	4	86,23
L19E3280	#8	32	3.21	6	1.59	8.7	57	4	86,23
L19E3320	#10	24	3.56	6	2.12	10.1	57	4	86,23
L19E3360	#12	24	4.22	6	2.12	11.5	57	4	86,23
L19E3400	1/4	20	4.83	6	2.54	13.3	57	5	86,23
L19E3440	5/16	18	6.24	8	2.82	16.7	63	5	113,79
L19E3480	3/8	16	7.62	8	3.18	20.0	63	6	150,52
L19E3520	7/16	14	8.94	10	3.63	23.3	73	6	150,45

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
	○	◎	◎	○	◎		○	◎

◎ : Specifico ○ : Adatto



FRESE A FILETTARE

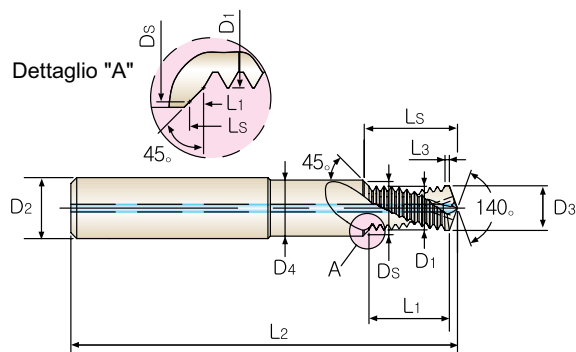
L41A1 SERIES

NON RIVESTITA

L42A1 SERIES

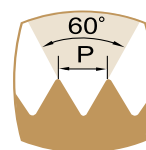
TiAlN

M Solid Carbide Drill and Thread Mill with Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13
Fresa fora, filetta e smussa, filettature interne, ISO metriche, passo grosso - DIN 13



- ▶ Shank : DIN6535 HA
- ▶ Thread Length : $2 \times D$
- ▶ 140° Drill Point, 90° Countersink
- ▶ Drilling, Chamfering and Thread milling

- ▶ Gambo : DIN 6535 HA
- ▶ Lunghezza del tagliente : $2 \times D$
- ▶ 140° Angolo di testa, 90° smusso
- ▶ Fora, Filetta e Smussa



Parametri di taglio : P.371 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D ₁	Diametro punta D ₃	Lung. filettatura L ₁	Lung. effettiva L _s	Diametro effettivo D _s	Diametro smusso D ₄	Diametro gambo D ₂	Lung. totale L ₂	EURO
L42A1310	M6	1.0	4.75	5.00	13.00	14.68	6.3	6.6	8.0	62	206,38
L42A1360	M8	1.25	6.35	6.75	16.27	18.48	8.3	9.0	10.0	74	246,00
L42A1420	M10	1.5	7.95	8.50	21.05	23.77	10.3	11.0	12.0	79	278,11
L42A1500	M12	1.75	9.95	10.25	24.21	27.25	12.3	13.5	14.0	89	370,99
L42A1540	M14	2.0	11.20	12.00	29.58	33.32	14.3	15.5	16.0	102	423,24

Unità : mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D ₁	Diametro punta D ₃	Lung. filettatura L ₁	Lung. effettiva L _s	Diametro effettivo D _s	Diametro smusso D ₄	Diametro gambo D ₂	Lung. totale L ₂	EURO
L41A1310	M6	1.0	4.75	5.00	13.00	14.68	6.3	6.6	8.0	62	203,15
L41A1360	M8	1.25	6.35	6.75	16.27	18.48	8.3	9.0	10.0	74	242,69
L41A1420	M10	1.5	7.95	8.50	21.05	23.77	10.3	11.0	12.0	79	272,37
L41A1500	M12	1.75	9.95	10.25	24.21	27.25	12.3	13.5	14.0	89	364,73
L41A1540	M14	2.0	11.20	12.00	29.58	33.32	14.3	15.5	16.0	102	416,33

⊙ : Specifico ○ : Adatto

P			H	M	K	N	S	
Acciai al Carbonio	Acciai legati	Acciai term. trattati	Acciai Temprati	Acciai INOX	Ghisa	Materiali non ferrosi	Titanio e sue leghe	Leghe di Cromo-Nichel
					⊙	⊙		

FRESATURA

I-Xmill - FRESE AD INSERTO SEMISFERICO E TORICO PER COPIATURA

V7 Plus - FRESE IN MD MICRO GRANA AD EVOLVENTE VARIABILE

K-2 - FRESE IN MD MICRO GRANA

GUIDA ALLA SELEZIONE












i-Xmill

Corpi fresa in acciaio & MD
Inserti semisferici & torici in MD (In qualità X-Power & X5070)

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	PAG.
XMB110A		i-Xmill BALL INSERTS for GENERAL PURPOSE INSERTO SEMISFERICO PER APPLICAZIONI GENERICHE	171
XMB120C		i-Xmill BALL INSERTS for PRE-HARDENED STEELS INSERTO SEMISFERICO PER ACCIAI FINO A HRC 45	171
XMB260T		i-Xmill BALL INSERTS for HIGH HARDENED STEELS INSERTO SEMISFERICO PER ACCIAI INDURITI, TEMPRATI FINO HRC 65	171
XMB130A		i-Xmill BALL INSERTS for STAINLESS STEELS INSERTO SEMISFERICO PER ACCIAI INOSSIDABILI	172
XMM110V		i-Xmill BALL INSERTS for GENERAL PURPOSE - FULL RADIUS INSERTO SEMISFERICO RAGGIO 220° PER APPLICAZIONI GENERICHE	172
ZBT / ZBS		i-Xmill STEEL BALL HOLDER - STRAIGHT NECK CORPO FRESA IN ACCIAIO PER INSERTI I-XMILL SEMISFERICI	173
ZBC		i-Xmill CARBIDE BALL HOLDER - STRAIGHT NECK CORPO FRESA IN METALLO DURO PER INSERTI I-XMILL SEMISFERICI	174
ZBS..P		i-Xmill MODULAR THREADED HOLDERS CORPO FRESA FILETTATO PER INSERTI I-XMILL SEMISFERICI E TORICA	174
XMR110A		i-Xmill CORNER RADIUS INSERTS for GENERAL PURPOSE & STAINLESS STEELS INSERTO TORICO PER ACCIAI & ACCIAI INOX	175
XMR120C		i-Xmill CORNER RADIUS INSERTS for PRE-HARDENED STEELS INSERTO TORICO PER ACCIAI FINO A HRC 45	175
XMF110V		i-Xmill CORNER RADIUS INSERTS for GENERAL PURPOSE - HIGH FEED INSERTO TORICO PER APPLICAZIONI GENERICHE - HIGH FEED	177
ZRT / ZRS		i-Xmill STEEL CORNER RADIUS HOLDER - TAPER NECK CORPO FRESA IN ACCIAIO PER INSERTI I-XMILL TORICI	178


GUIDA ALLA SELEZIONE

V7 PLUS - Frese ad elevate performance

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.
			MIN	MAX	
GMG55 GMG56		CARBIDE, 4 FLUTE BALL NOSE 4 TAGLIENTI, SEMISFERICA	R1.5	R12.5	181
GMF54 GMF55		CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS SHORT LENGTH 4 TAGLIENTI, TORICA SERIE CORTA	D3.0	D20.0	182
GMF58 GMF59		CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS LONG LENGTH 4 TAGLIENTI, TORICA SERIE LUNGA	D3.0	D25.0	183
GMF62 GMF63		CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS WITH NECK 4 TAGLIENTI, TORICA CON SCARICO ESTESO	D3.0	D20.0	184
GMF52 GMF53		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH 4 TAGLIENTI, SERIE CORTA	D3.0	D20.0	186
GMF56 GMF57		CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH 4 TAGLIENTI, SERIE LUNGA	D3.0	D25.0	187
GMF60 GMF61		CARBIDE, 4 FLUTE WITH NECK 4 TAGLIENTI, CON SCARICO ESTESO	D3.0	D20.0	188
GMG16 GMG17		CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS LONG LENGTH 6 TAGLIENTI, TORICA SERIE LUNGA	D6.0	D25.0	190
GMG18 GMG19		CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS EXTRA LONG LENGTH 6 TAGLIENTI, TORICA SERIE EXTRA LUNGA	D6.0	D25.0	191
GMG12 GMG13		CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS LONG LENGTH 6 TAGLIENTI, TORICA SERIE LUNGA	D6.0	D25.0	192
GMG14 GMG15		CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS EXTRA LONG LENGTH 6 TAGLIENTI, TORICA SERIE EXTRA LUNGA	D6.0	D25.0	192















GUIDA ALLA SELEZIONE

FRESE IN METALLO DURO RIVESTIMENTO K-2
Per impieghi generali su una vasta gamma di materiali


CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.
			MIN	MAX	
G9424 G9G44		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH 2 TAGLIENTI, SERIE CORTA	D1.0	D20.0	195
G9A68		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH 2 TAGLIENTI, SERIE CORTA	D1.0	D20.0	196
G9444		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH 2 TAGLIENTI, SERIE CORTA	D2.0	D20.0	197
G9527		CARBIDE, 2 FLUTE LONG LENGTH 2 TAGLIENTI, SERIE LUNGA	D3.5	D20.0	198
G9445 G9G45		CARBIDE, 2 FLUTE LONG LENGTH 2 TAGLIENTI, SERIE LUNGA	D2.0	D20.0	199
G9452		CARBIDE, 2 FLUTE EXTRA LONG LENGTH 2 TAGLIENTI, SERIE EXTRA LUNGA	D3.0	D20.0	200
G9553 G9410 G9G46		CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH THROW AWAY 3 TAGLIENTI, SERIE EXTRA CORTA	D0.5	D20.0	201
G9425 G9G47		CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH 3 TAGLIENTI, SERIE CORTA	D1.0	D20.0	202
G9439		CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH 3 TAGLIENTI, SERIE CORTA	D2.0	D20.0	203
G9528		CARBIDE, 3 FLUTE LONG LENGTH 3 TAGLIENTI, SERIE LUNGA	D3.5	D20.0	204
G9433 G9G48		CARBIDE, 3 FLUTE LONG LENGTH 3 TAGLIENTI, SERIE LUNGA	D3.0	D20.0	205
G9447 G9G49		CARBIDE, 3 FLUTE 45° HELIX LONG LENGTH 3 TAGLIENTI, ELICA 45°, SERIE LUNGA	D3.0	D20.0	206
G9432 G9G50		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH 4 TAGLIENTI, SERIE CORTA	D1.0	D20.0	207
G9A69		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH 4 TAGLIENTI, SERIE CORTA	D1.0	D8.0	208
G9448		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH 4 TAGLIENTI, SERIE CORTA	D2.0	D20.0	209
G9540		CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH 4 TAGLIENTI, SERIE LUNGA	D3.5	D20.0	210
G9449 G9G51		CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH 4 TAGLIENTI, SERIE LUNGA	D2.0	D20.0	211
G9453		CARBIDE, 4 FLUTE EXTRA LONG LENGTH 4 TAGLIENTI, SERIE EXTRA LUNGA	D3.0	D20.0	212
G9624		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA	R1.0	R10.0	213

GUIDA ALLA SELEZIONE

FRESE IN METALLO DURO RIVESTIMENTO K-2 Per impieghi generali su una vasta gamma di materiali

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.
			MIN	MAX	
G9A70		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA	R0.5	R10.0	214
G9437		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA	R1.0	R10.0	215
G9438		CARBIDE, 2 FLUTE LONG LENGTH BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE LUNGA	R1.0	R10.0	216
G9454		CARBIDE, 2 FLUTE LONG REACH BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, GAMBO LUNGO	R1.5	R10.0	217
G9455		CARBIDE, 2 FLUTE EXTRA LONG LENGTH BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE EXTRA LUNGA	R1.5	R10.0	218
G9634		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE 4 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA	R1.0	R10.0	219
G9A42		CARBIDE, MULTI FLUTE LONG LENGTH ROUGHING - COARSE 3 - 4 - 5 TAGL., PER SGROSSATURA, SERIE LUNGA -Bombato Grosso	D6.0	D25.0	220
G9B80		CARBIDE, 2 FLUTE RIB PROCESSING 2 TAGLIENTI, SCARICATA PER NERVATURE	D0.4	D4.0	221
G9B81		CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE RIB for PROCESSING 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SCARICATA PER NERVATURE	R0.2	R2.0	223
G9B82		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH CORNER RADIUS 2 TAGLIENTI, SERIE CORTA, TORICA	D2.0	D12.0	225
G9B83		CARBIDE, 2 FLUTE LONG REACH CORNER RADIUS 2 TAGLIENTI, SERIE LUNGA, TORICA	D3.0	D12.0	227
G9B84		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH CORNER RADIUS 4 TAGLIENTI, SERIE CORTA, TORICA	D2.0	D12.0	228
G9B85		CARBIDE, 4 FLUTE LONG REACH CORNER RADIUS 4 TAGLIENTI, SERIE LUNGA, TORICA	D3.0	D12.0	230
G9F45 G9F46		CARBIDE, 4&6 FLUTE 45° HELIX SHORT / LONG LENGTH 4&6 TAGLIENTI, ELICA 45°, SERIE CORTA E LUNGA	D3.0	D20.0	231

FRESA IN METALLO DURO NON RIVESTITA

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.
			MIN	MAX	
E5400		CARBIDE, 2 FLUTE DRILL MILLS FRESA IN METALLO DURO A 90° (Per smussatura - foratura)	D3.0	D20.0	232

YGI-0419

YGI UTENSILI A FISSAGGIO MECCANICO



*Richiedete il catalogo del fissaggio meccanico
al vostro rivenditore*

Corpi fresa in acciaio & MD Inserti semisferici & torici in MD



Migliorare attraverso l'innovazione



i-Xmill

- Available for General Steels, for Hardened Steels up to HRc70
- Lavorazione di acciai in genere, acciai fino a HRc70

i-Xmill BALL INSERTS

INSERTI IN MD i-Xmill, SEMISFERICI

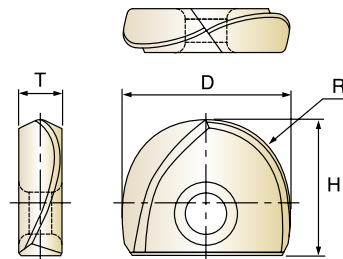
- ▶ Indexable Ball End Mill for economic use
- ▶ Three Types of Inserts are available
 - For Steel up to ~HRc 35 (XMB110A)
 - For Pre-Hardened Steels (XMB120C)
 - For High Hardened Steels (XMB260T)
- ▶ Special Geometry and Coating for Excellent Performance

- ▶ Sostituzione rapida degli inserti in macchina.
- ▶ Più tipi di inserti disponibili:
 - Per acciai fino HRc35 (XMB110A)
 - Per acciai pre-temprati (XMB120C)
 - Per temprati (XMB260T)
- ▶ Speciali geometrie e rivestimenti, eccellenti prestazioni.



Parametri di taglio : p.640 - 641

Catalogo IT04



Unità : mm

CODICE			Raggio	Diametro inserto	Altezza	Spessore	EURO
Rivestimento PVD							
Acciai ~HRc 35	Acciai HRc 35~45	Acciai HRc 45~65	R ±0,01	D	H	T	
XMB110A080	XMB120C080	XMB260T080	R4.0	8.0	8.0	2.4	17,46
XMB110A100	XMB120C100	XMB260T100	R5.0	10.0	9.5	2.7	18,27
XMB110A110	XMB120C110	XMB260T110	R5.5	11.0	10.0	2.7	18,43
XMB110A120	XMB120C120	XMB260T120	R6.0	12.0	11.0	3.2	18,50
XMB110A130	XMB120C130	XMB260T130	R6.5	13.0	11.5	3.2	19,00
XMB110A160	XMB120C160	XMB260T160	R8.0	16.0	13.0	4.2	20,32
XMB110A170	XMB120C170	XMB260T170	R8.5	17.0	13.5	4.2	21,34
XMB110A200	XMB120C200	XMB260T200	R10.0	20.0	16.0	5.2	26,51
XMB110A210	XMB120C210	XMB260T210	R10.5	21.0	16.5	5.2	27,83
XMB110A250	XMB120C250	XMB260T250	R12.5	25.0	19.5	6.2	34,12
XMB110A260	XMB120C260	XMB260T260	R13.0	26.0	20.0	6.2	37,78
XMB110A300	XMB120C300	XMB260T300	R15.0	30.0	23.5	7.2	45,44
XMB110A320	XMB120C320	XMB260T320	R16.0	32.0	24.5	7.2	48,41
XMB110A330	XMB120C330	XMB260T330	R16.5	33.0	25.0	7.2	53,16

- ▶ Tolleranza sul raggio ±0.01 (mm) - Accuratezza set-up ±0.02 (mm)

	P								H	M	K	N	
	Acciai al carbonio		Acciai legati		Acciai da utensili		Acciai temprati		Acciaia induriti	Acciai Inox	Ghisa	Alluminio	Grafite
	~HRc35	HRc35~	~HRc35	HRc35~	~HRc35	HRc35~	HRc40~45	HRc45~55	HRc50~	~HRc28	~HRc35	~HRc8	
XMB110A	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
XMB120C	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○		
XMB260T		○	○	○	○	○	○	○	○		○		

i-Xmill BALL INSERTS INSERTI IN MD i-Xmill, SEMISFERICI

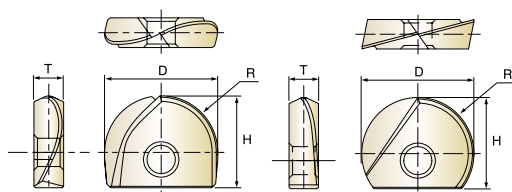
- ▶ Indexable Ball End Mill for economic use
- ▶ Three Types of Inserts are available
 - For Stainless steel (XMB130A)
 - For Pre-Hardened Steels 220° radius (XMM110V)
- ▶ Special Geometry and Coating for Excellent Performance

- ▶ Sostituzione rapida degli inserti in macchina.
- ▶ Più tipi di inserti disponibili:
 - Per Acciai Inox (XMB130A)
 - Per acciai pre-temprati raggio 220° (XMM110V)
- ▶ Speciali geometrie e rivestimenti, eccellenti prestazioni.



Parametri di taglio : p.640 - 641

Catalogo IT04



Per acciai Inox

Tipo sferica
(Angolo : 220°)

Unità : mm

CODICE		Raggio	Diametro inserto	Altezza	Spessore	EURO
Rivestimento PVD						
Acciai Inox	Acciai HRc 35~45 Raggio 220°	R ±0,01	D	H	T	
XMB130A080	XMM110V080	R4.0	8.0	8	2.4	17,46
XMB130A100	XMM110V100	R5.0	10.0	9.5	2.7	18,27
XMB130A110	XMM110V110	R5.5	11.0	10	2.7	18,43
XMB130A120	XMM110V120	R6.0	12.0	11	3.2	18,50
XMB130A130	XMM110V130	R6.5	13.0	11.5	3.2	19,00
XMB130A160	XMM110V160	R8.0	16.0	13	4.2	20,32
XMB130A170	XMM110V170	R8.5	17.0	13.5	4.2	21,34
XMB130A200	XMM110V200	R10.0	20.0	16	5.2	26,51
XMB130A210	XMM110V210	R10.5	21.0	16.5	5.2	27,83
XMB130A250	XMM110V250	R12.5	25.0	19.5	6.2	34,12
XMB130A260	XMM110V260	R13.0	26.0	20	6.2	37,78
XMB130A300	XMM110V300	R15.0	30.0	23.5	7.2	45,44
XMB130A320	XMM110V320	R16.0	32.0	24.5	7.2	48,41
XMB130A330	XMM110V330	R16.5	33.0	25	7.2	53,16

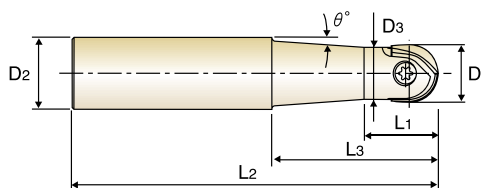
- ▶ Tolleranza sul raggio ±0.01 (mm) - Accuratezza set-up ±0.02 (mm)

	P						H	M	K	N		
	Acciai al carbonio		Acciai legati		Acciai da utensili		Acciai temprati	Accia induriti	Acciai Inox	Ghisa	Alluminio	Grafite
	~HRc35	HRc35~	~HRc35	HRc35~	~HRc35	HRc35~	HRc40~45 HRc45~55	HRc50~	~HRc28	~HRc35	~HRc8	
XMB130A	○		○		○				◎		○	
XMM110V	◎	○	◎	○	◎	○						

i-Xmill BALL HOLDERS - STEEL
CORPO FRESA IN ACCIAIO PER INSERTI i-Xmill SEMISFERICI

- ▶ Premium alloy steel with excellent strength.
- ▶ Precise shank, Tolerance (h6).
- ▶ Black oxide treated, to prevent corrosion and improve lubricity.

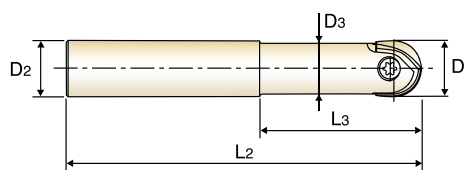
- ▶ Costruiti in acciaio legato Premium con eccellente tenacità.
- ▶ Tolleranza del gambo h6.
- ▶ Il trattamento di ossidazione superficiale previene la corrosione e migliora la scorrevolezza.


SCARICO CONICO

Unità : mm

CODICE	Diam. fresa	Diam. gambo	Lungh. tagl.	Lungh. scarico	Lungh. totale	Diam. scarico	Angolo scarico	Tipo	EURO	Codice chiave	Codice vite
	D1	D2	L1	L3	L2	D3	θ°				
ZBT0801120	8.0	12	12	35	90	7.2	4°43'	Corta	111,41	TWFT07	TX2508T07
ZBT0802120			25	55	110		3°37'	Standard	111,41		
ZBT1001120	10.0	12	15	35	90	9	2°51'	Corta	111,41	TWFT08	TX3010T08
ZBT1002120			30	55	110		2°17'	Standard	111,41		
ZBT1201160	12.0	16	17	55	110	10.5	3°23'	Corta	111,41	TWFT10	TX3512T10
ZBT1601200	16.0	20	20	65	125	14.5	2°51'	Corta	111,41	TWFT15	TX4016T15
ZBT2001250	20.0	25	25	75	145	18	3°26'	Corta	128,28	●TWBT20	TX5020T20
ZBT2501320	25.0	32	30	90	170	22.5	4°03'	Corta	128,28	●TWBT25	TX6025T25
ZBT3001320	30.0 32.0	32	40	110	195	27	1°38'	Corta	134,01	●TWBT30	TX8030T30

- Usare la chiave TWH600


SCARICO CILINDRICO

Unità : mm

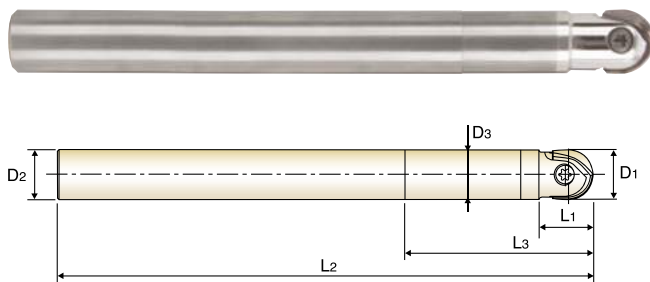
CODICE	Diam. fresa	Diam. gambo	Lungh. scarico	Lungh. totale	Diam. scarico	Tipo	EURO	Codice chiave	Codice vite
	D1	D2	L3	L2	D3				
ZBS1201120	12.0	12	35	90	10.5	Corta	106,31	TWFT10	TX3512T10
ZBS1202120			55	110		Standard	106,31		
ZBS1601160	16.0	16	35	95	14.5	Corta	106,31	TWFT15	TX4016T15
ZBS1602160			65	125		Standard	106,31		
ZBS2001200	20.0	20	40	110	18	Corta	122,86	●TWBT20	TX5020T20
ZBS2002200			75	145		Standard	122,86		
ZBS2501250	25.0	25	45	125	22.5	Corta	122,86	●TWBT25	TX6025T25
ZBS2502250			90	170		Standard	122,86		
ZBS3001320	30.0	32	55	140	27	Corta	134,01	●TWBT30	TX8030T30
ZBS3002320	32.0		110	195		Standard	134,01		

- Usare la chiave TWH600

i-Xmill BALL HOLDERS - CARBIDE CORPO FRESA IN MD PER INSERTI i-Xmill SEMISFERICI

- ▶ Equal tool rigidity with solid carbide end mill makes the stable and high finishing machining with the less vibration.
- ▶ The high finishing machining for the deeper part of mold.
- ▶ The tool's life of carbide ball holders is longer than steel holder.
- ▶ Shrink Fit Holding system can be applied.

- ▶ Migliore finitura delle superfici lavorate, grazie alla rigidità e stabilità dei corpi in MD, eccellente smorzamento delle vibrazioni.
- ▶ Elevata qualità delle superfici lavorate in profondità.
- ▶ La resistenza del MD all'abrasione ne incrementa la durata in lavoro rispetto ai corpi fresa in acciaio.
- ▶ Montabile su mandrineria a calettamento termico.



Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lungh. tagliente	Lungh. scarico	Lungh. totale	Diametro scarico	Tipo	EURO	Codice chiave	Codice vite
	D1	D2	L1	L3	L2	D3				
ZBC0801080	8.0	8	12	25	130	7.7	Lunga	167,13	TWFT07	TX2508T07
ZBC1001100	10.0	10	15	30	140	9.7	Lunga	167,13	TWFT08	TX3010T08
ZBC1201120	12.0	12	17	35	150	11.7	Lunga	190,88	TWFT10	TX3512T10
ZBC1601160	16.0	16	20	50	200	15.7	Lunga	299,96	TWFT15	TX4016T15
ZBC2001200	20.0	20	25	60	200	19.7	Lunga	440,01	●TWBT20	TX5020T20
ZBC2501250	25.0	25	30	75	200	24.7	Lunga	660,37	●TWBT25	TX6025T25
ZBC3001320	30.0 32.0	32	40	90	250	29.7	Lunga	926,69	●TWBT30	TX8030T30

- Usare la chiave TWH600

I-Xmill MODULAR THREADED HOLDERS - STEEL CORPO FRESA FILETTATO IN ACCIAIO PER INSERTI i-Xmill



Unità : mm

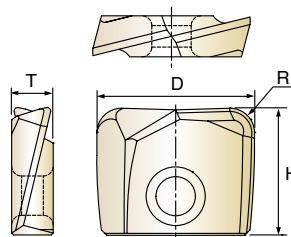
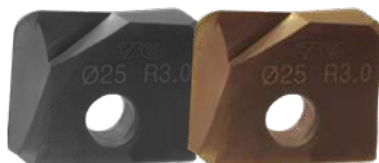
CODICE	Diametro inserto	Lunghezza totale	Diametro Filetto	Tipo	EURO	Codice chiave	Codice vite
	D1	LBS	D3				
ZBS160010P	16.0	25,5	M8 × 1,25	Modulare	126,56	TWFT15	TX4016T15
ZBS200005P	20.0	30	M10 × 1,5	Modulare	145,61	●TWBT20	TX5020T20
ZBS250006P	25.0	37	M12 × 1,75	Modulare	145,61	●TWBT25	TX6025T25

- Usare la chiave TWH600


**i-Xmill CORNER RADIUS INSERT
INSERTI IN MD i-Xmill, TORICI**

- The optimum geometry of the tool to achieve the better reliability and less vibration and cutting load.
- Interchangeability with i-Xmill ball holder, but the precise cutting is possible with i-Xmill corner radius holder due to higher stability and strength of tool.
- The various and wide cutting range makes it possible to machine over the roughing and finishing.
- Special coating makes high hardness with high thermal stability against oxidation.

- La geometria ottimizzata consente una migliore affidabilità, smorza le vibrazioni in lavoro e riduce gli sforzi di taglio.
- Gli inserti sono intercambiabili con quelli emisferici, consentono però un taglio più preciso, stabile ed efficiente.
- La vasta gamma di raggi permette di eseguire, sia operazioni di sgrossatura che di finitura.
- I rivestimenti applicati ad elevata durezza, hanno una buona stabilità termica che contrasta i fenomeni di ossidazione.



Parametri di taglio : p.640 - 641

Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE		Raggio	Diametro inserto	Altezza	Spessore	EURO
Rivestimento PVD						
Acciai Inox	Acciai HRc 35~45 Ghisa	R ±0.01	D	H	T	
XMR110A080 03	XMR120C080 03	R0.3	8.0	8	2.4	19,42
XMR110A080 05	XMR120C080 05	R0.5				19,42
XMR110A080 10	XMR120C080 10	R1.0				19,42
XMR110A100 05	XMR120C100 05	R0.5	10.0	9.5	2.7	20,27
XMR110A100 10	XMR120C100 10	R1.0				20,27
XMR110A100 20	XMR120C100 20	R2.0				20,27
XMR110A120 05	XMR120C120 05	R0.5	12.0	11	3.2	20,60
XMR110A120 10	XMR120C120 10	R1.0				20,60
XMR110A120 20	XMR120C120 20	R2.0				20,60
XMR110A130 05	XMR120C130 05	R0.5	13.0	11.2	3.2	21,86
XMR110A130 10	XMR120C130 10	R1.0				21,86
XMR110A130 20	XMR120C130 20	R2.0				21,86
XMR110A160 05	XMR120C160 05	R0.5	16.0	13	4.2	22,59
XMR110A160 10	XMR120C160 10	R1.0				22,59
XMR110A160 20	XMR120C160 20	R2.0				22,59
XMR110A170 05	XMR120C170 05	R0.5	17.0	13	4.2	24,10
XMR110A170 10	XMR120C170 10	R1.0				24,10
XMR110A170 20	XMR120C170 20	R2.0				24,10

► Tolleranza sul raggio ±0.01 (mm) - Accuratezza set-up ±0.02 (mm)

► SEGUE

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

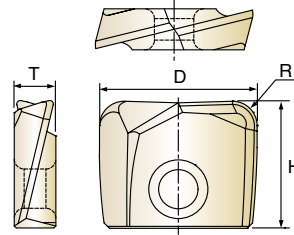
MANDRINI FORTE SERRAGGIO

	P						H	M	K	N		
	Acciai al carbonio		Acciai legati		Acciai da utensili		Acciai temprati	Accia induriti	Acciai Inox	Ghisa	Alluminio	Grafite
	~HRc35	HRc35~	~HRc35	HRc35~	~HRc35	HRc35~	HRc40~45 HRc45~55	HRc50~	~HRc28	~HRc35	~HRc8	
XMR110A	○	○	◎	○	◎	○	○		◎			
XMR120C	○	◎	○	◎	○	◎	◎	○		◎		

i-Xmill CORNER RADIUS INSERT
INSERTI IN MD i-Xmill, TORICI

- ▶ The optimum geometry of the tool to achieve the better reliability and less vibration and cutting load.
- ▶ Interchangeability with i-Xmill ball holder, but the precise cutting is possible with i-Xmill corner radius holder due to higher stability and strength of tool.
- ▶ The various and wide cutting range makes it possible to machine over the roughing and finishing.
- ▶ Special coating makes high hardness with high thermal stability against oxidation.

- ▶ La geometria ottimizzata consente una migliore affidabilità, smorza le vibrazioni in lavoro e riduce gli sforzi di taglio.
- ▶ Gli inserti sono intercambiabili con quelli emisferici, consentono però un taglio più preciso, stabile ed efficiente.
- ▶ La vasta gamma di raggi permette di eseguire, sia operazioni di sgrossatura che di finitura.
- ▶ I rivestimenti applicati ad elevata durezza, hanno una buona stabilità termica che contrasta i fenomeni di ossidazione.



Parametri di taglio : p.640 - 641

Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE		Raggio	Diametro inserto	Altezza	Spessore	EURO
Rivestimento PVD						
Acciai Inox	Acciai HRc 35~45 Ghisa	R ±0,01	D	H	T	
XMR110A200 05	XMR120C200 05	R0.5	20.0	16	5.2	29,47
XMR110A200 10	XMR120C200 10	R1.0				29,47
XMR110A200 20	XMR120C200 20	R2.0				29,47
XMR110A210 05	XMR120C210 05	R0.5	21.0	16	5.2	31,42
XMR110A210 10	XMR120C210 10	R1.0				31,42
XMR110A210 20	XMR120C210 20	R2.0				31,42
XMR110A250 05	XMR120C250 05	R0.5	25.0	19.5	6.2	37,94
XMR110A250 10	XMR120C250 10	R1.0				37,94
XMR110A250 20	XMR120C250 20	R2.0				37,94
XMR110A260 05	XMR120C260 05	R0.5	26.0	19.5	6.2	40,40
XMR110A260 10	XMR120C260 10	R1.0				40,40
XMR110A260 20	XMR120C260 20	R2.0				40,40
XMR110A300 05	XMR120C300 05	R0.5	30.0	23.5	7.2	50,44
XMR110A300 10	XMR120C300 10	R1.0				50,44
XMR110A300 20	XMR120C300 20	R2.0				50,44
XMR110A320 05	XMR120C320 05	R0.5	32.0	23.5	7.2	53,75
XMR110A320 10	XMR120C320 10	R1.0				53,75
XMR110A320 20	XMR120C320 20	R2.0				53,75

▶ Tolleranza sul raggio ±0.01 (mm) - Accuratezza set-up ±0.02 (mm)

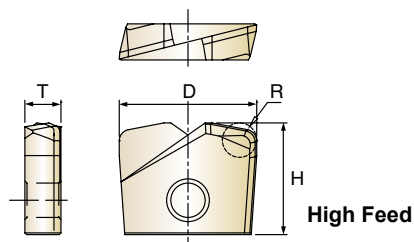
	P								H	M	K	N	
	Acciai al carbonio		Acciai legati		Acciai da utensili		Acciai temprati		Accia induriti	Acciai Inox	Ghisa	Alluminio	Grafite
	~HRc35	HRc35~	~HRc35	HRc35~	~HRc35	HRc35~	HRc40~45	HRc45~55	HRc50~	~HRc28	~HRc35	~HRc8	
XMR110A	○	○	○	○	○	○	○	○		○			
XMR120C	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○		



i-Xmill CORNER RADIUS INSERT INSERTI IN MD i-Xmill, TORICI HIGH FEED

- ▶ The optimum geometry of the tool to achieve the better reliability and less vibration and cutting load.
- ▶ Interchangeability with i-Xmill ball holder, but the precise cutting is possible with i-Xmill corner radius holder due to higher stability and strength of tool.
- ▶ The various and wide cutting range makes it possible to machine over the roughing and finishing.
- ▶ Special coating makes high hardness with high thermal stability against oxidation.

- ▶ La geometria ottimizzata consente una migliore affidabilità, smorza le vibrazioni in lavoro e riduce gli sforzi di taglio.
- ▶ Gli inserti sono intercambiabili con quelli semisferici, consentono però un taglio più preciso, stabile ed efficiente.
- ▶ La vasta gamma di raggi permette di eseguire, sia operazioni di sgrossatura che di finitura.
- ▶ I rivestimenti applicati ad elevata durezza, hanno una buona stabilità termica che contrasta i fenomeni di ossidazione.



Parametri di taglio : p.640 - 641

Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro inserto	Altezza	Spessore	ap Max.	EURO
Per applicazioni generiche - High Feed	R ±0,01	D	H	T		
XMF110V08008	R0.8	8.0	8.0	2.4	0.4	19,42
XMF110V10010	R1.0	10.0	9.5	2.7	0.5	20,27
XMF110V12010	R1.0	12.0	11.0	3.2	0.6	20,60
XMF110V13010	R1.0	13.0	11.2	3.2	0.6	21,86
XMF110V16015	R1.5	16.0	13.0	4.2	0.8	22,59
XMF110V17015	R1.5	17.0	13.0	4.2	0.8	24,10
XMF110V20020	R2.0	20.0	16.0	5.2	1.0	29,47
XMF110V21020	R2.0	21.0	16.0	5.2	1.0	31,42
XMF110V25025	R2.5	25.0	19.5	6.2	1.25	37,94
XMF110V26025	R2.5	26.0	19.5	6.2	1.25	40,40
XMF110V30030	R3.0	30.0	23.5	7.2	1.6	50,44
XMF110V32032	R3.2	32.0	23.5	7.2	1.6	53,75

Accuratezza set-up ±0,02

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

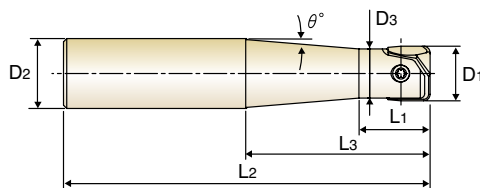
MANDRINI FORTE SERRAGGIO

	P						H	M	K	N			
	Acciai al carbonio		Acciai legati		Acciai da utensili		Acciai temprati	Accia induriti	Acciai Inox	Ghisa	Alluminio	Grafite	
	~HRc35	HRc35~	~HRc35	HRc35~	~HRc35	HRc35~	HRc40~45	HRc45~55	HRc50~	~HRc28	~HRc35	~HRc8	
XMF110V	○	○	○	○	○	○							

i-Xmill CORNER RADIUS HOLDERS - STEEL
CORPO FRESA IN ACCIAIO PER INSERTI i-Xmill TORICI

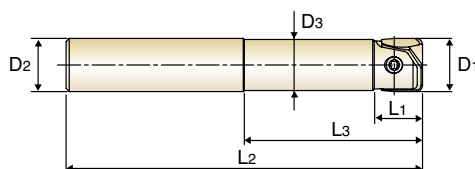
- ▶ Premium alloy steel with excellent strength.
- ▶ Precise shank, Tolerance (h6).
- ▶ Black oxide treated, to prevent corrosion and improve lubricity.

- ▶ Costruiti in acciaio legato Premium con eccellente tenacità.
- ▶ Tolleranza del gambo h6.
- ▶ Il trattamento di ossidazione superficiale previene la corrosione e migliora la scorrevolezza.


SCARICO CONICO

Unità : mm

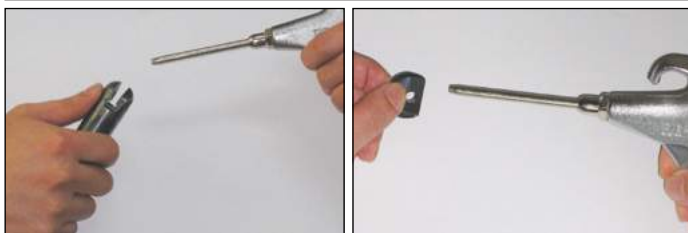
CODICE	Diam. fresa	Diam. gambo	Lungh. tagl.	Lungh. scarico	Lungh. totale	Diam. scarico	Angolo scarico	Tipo	EURO	Codice chiave	Codice vite
	D1	D2	L1	L3	L2	D3	θ°				
ZRT0801120	8.0	12	10	22	100	6.7	9°	Standard	111,41	TWFT07	TX2508T07
ZRT0802120				50	130		2° 43'	Lunga	111,41		
ZRT1001120	10.0	12	13	25	100	8.6	4° 45'	Standard	111,41	TWFT08	TX3010T08
ZRT1002120				50	150		1° 32'	Lunga	111,41		
ZRT1202160	12.0 13.0	16	15	60	160	10.2	2° 32'	Lunga	111,41	TWFT10	TX3512T10


SCARICO CILINDRICO

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diam. gambo	Lungh. tagl.	Lungh. scarico	Lungh. totale	Diam. scarico	Tipo	EURO	Codice chiave	Codice vite
	D1	D2	L1	L3	L2	D3				
ZRS1201120	12.0, 13.0	12	13	30	110	11	Standard	106,31	TWFT10	TX3512T10
ZRS1601160	16.0, 17.0	16	15	50	130	15	Standard	106,31	TWFT15	TX4016T15
ZRS1602160				65	165		Intermedia	106,31		
ZRS2001200	20.0, 21.0	20	18	60	140	19	Standard	122,86	● TWBT20	TX5020T20
ZRS2002200				80	180		Intermedia	122,86		
ZRS2501250	25.0, 26.0	25	23	70	150	24	Standard	122,86	● TWBT25	TX6025T25
ZRS2502250				90	200		Intermedia	122,86		
ZRS3001320	30.0	32	27	80	160	29	Standard	134,01	● TWBT30	TX8030T30
ZRS3002320				100	220		Intermedia	134,01		
ZRS3201320	32.0	32	28	80	160	31	Standard	134,01	● TWBT30	TX8030T30
ZRS3202320				100	220		Intermedia	134,01		

- Usare la chiave TWH600

ASSEMBLY OF *i-Xmill*
SUGGERIMENTI PER IL MONTAGGIO *i-Xmill*


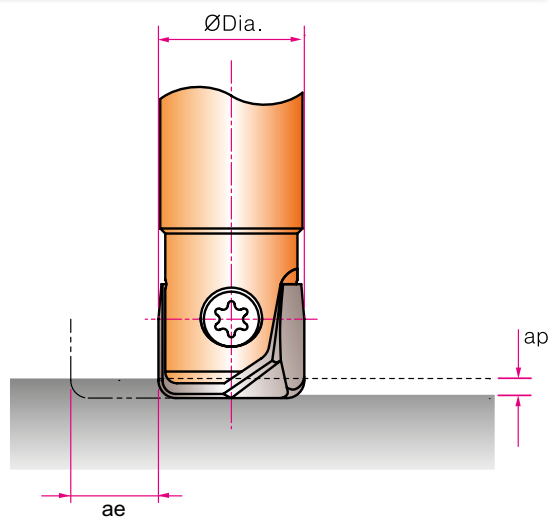
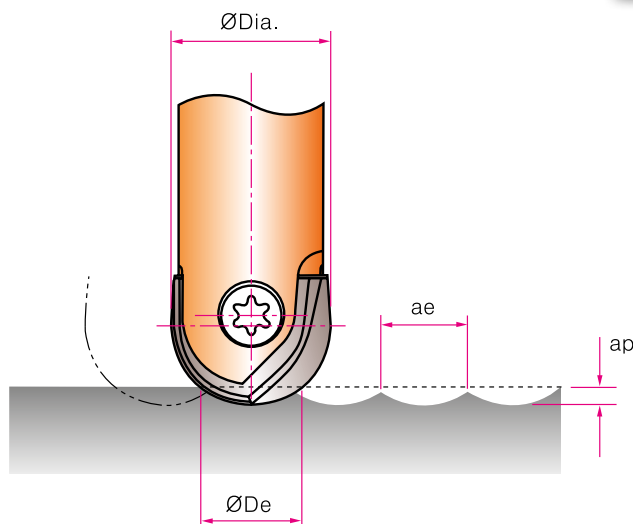
- ▲ Make sure to clean the insert and insert seat.
Pulire accuratamente la sede e l'inserto.



- ▲ Slide the insert into the slot of the holder.
Tighten the screw using anti-seize compound.
Inserire l'inserto nella sede fino a battuta.
Bloccare con apposita chiave, fino alla coppia N/m indicata.

DIMENSIONI (ØD)	FORZA DI SERRAGGIO [N•m]
Ø8	1.0
Ø10	1.5
Ø12, Ø13	2.5
Ø16, Ø17	3.5
Ø20, Ø21	5.0
Ø25, Ø26	6.0
Ø30, Ø32	6.5

- When the screw is worn out, please change the new screw.
- Sostituire le viti una volta usurate.
- Please tighten up the screw with recommended torque.
- Serrare la vite secondo la coppia prescritta in tabella.
- Don't press down the insert, when the screw is tightened.
- Non premere verso il basso l'inserto a vite serrata.


CONDIZIONI DI TAGLIO


Giri = Numero di giri (giri/min)
Vc = Velocità di taglio (m/min)
D = Diametro inserto (mm)
Vf = Avanzamento tavola (mm/min)
De = Diametro effettivo (mm)
ap = Profondità di passata (mm)
ae = Impegno radiale (mm)
fz = Avanzamento dente (mm)

$$Vc \text{ (m/min)} = \frac{\text{giri} \times \pi \times D}{1000}$$

$$Vf \text{ (mm/min)} = fz \times z \times \text{giri}$$

$$\text{Giri (giri/min)} = \frac{Vc \times 1000}{\pi \times D}$$

$$De \text{ (mm)} = 2 \sqrt{(ap) \times (D - ap)}$$



MD ultra micro grana

Migliorare attraverso l'innovazione



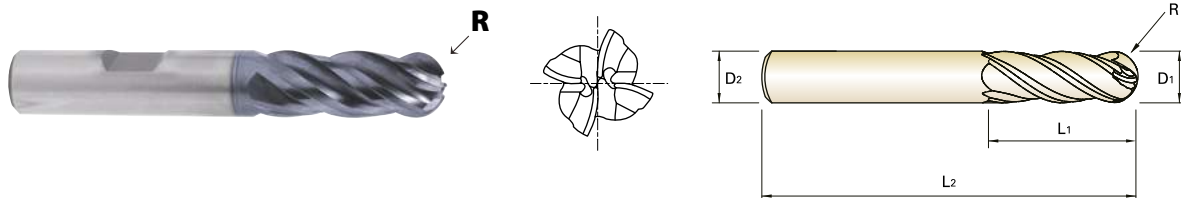
V7 Plus

- High Performance solid carbide end mills For Steels, Cast Iron and Stainless Steels
- Frese ad elevate performance su Acciai, Ghisa & Acciai Inox

**FRESE V7 PLUS****GMG55 SERIES****PLAIN SHANK**
Gambo cilindrico**GMG56 SERIES****FLAT SHANK**
Gambo cilindrico con tratto piano**CARBIDE, 4 FLUTE BALL NOSE**
4 TAGLIENTI, SEMISFERICA

- ▶ Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- ▶ Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- ▶ La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- ▶ Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.

Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

Unità: mm

Codice		Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	R (±0.02)	D1	D2	L1	L2	
GMG55030	GMG56030	R1.5	3.0	6	8	57	17,82
GMG55040	GMG56040	R2.0	4.0	6	11	57	17,82
GMG55050	GMG56050	R2.5	5.0	6	13	57	17,82
GMG55060	GMG56060	R3.0	6.0	6	13	57	17,82
GMG55080	GMG56080	R4.0	8.0	8	19	63	25,02
GMG55100	GMG56100	R5.0	10.0	10	22	72	39,34
GMG55120	GMG56120	R6.0	12.0	12	26	83	48,66
GMG55160	GMG56160	R8.0	16.0	16	32	92	85,18
GMG55200	GMG56200	R10.0	20.0	20	38	104	153,02
GMG55250	GMG56250	R12.5	25.0	25	38	104	216,30

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6

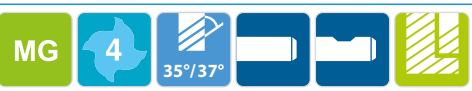
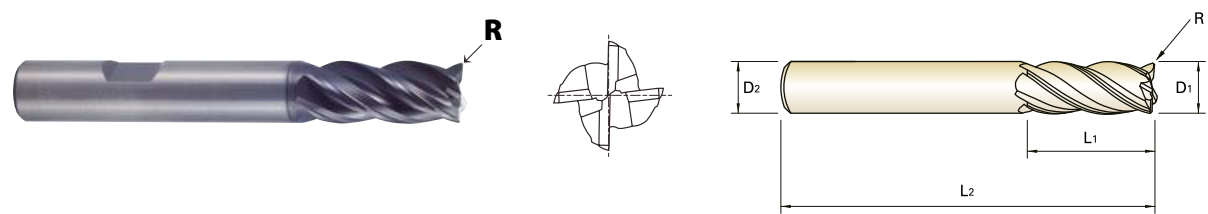
© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70								
◎	◎	◎	○	○	◎	◎					○	○

CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS SHORT LENGTH
4 TAGLIANTI, TORICA SERIE CORTA

- ▶ Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- ▶ Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- ▶ La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- ▶ Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.


 Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

Unità: mm

Codice		Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	R	D1	D2	L1	L2	
GMF54030	GMF55030	R0.3	3.0	6	7	54	16,42
GMF54901	GMF55901	R0.5	3.0	6	7	54	16,42
GMF54040	GMF55040	R0.3	4.0	6	8	54	16,42
GMF54902	GMF55902	R0.5	4.0	6	8	54	16,42
GMF54050	GMF55050	R0.3	5.0	6	10	54	16,42
GMF54903	GMF55903	R0.5	5.0	6	10	54	16,42
GMF54060	GMF55060	R0.3	6.0	6	10	54	16,42
GMF54904	GMF55904	R0.5	6.0	6	10	54	16,42
GMF54905	GMF55905	R1.0	6.0	6	10	54	16,42
GMF54080	GMF55080	R0.5	8.0	8	12	58	22,90
GMF54906	GMF55906	R1.0	8.0	8	12	58	22,90
GMF54100	GMF55100	R0.5	10.0	10	14	66	33,54
GMF54907	GMF55907	R1.0	10.0	10	14	66	33,54
GMF54120	GMF55120	R0.5	12.0	12	16	73	44,16
GMF54908	GMF55908	R1.0	12.0	12	16	73	44,16
GMF54909	GMF55909	R2.0	12.0	12	16	73	44,16
GMF54140	GMF55140	R0.5	14.0	14	18	75	61,78
GMF54160	GMF55160	R1.0	16.0	16	22	82	78,80
GMF54912	GMF55912	R2.0	16.0	16	22	82	78,80
GMF54913	GMF55913	R3.0	16.0	16	22	82	78,80
GMF54180	GMF55180	R1.0	18.0	18	24	84	116,38
GMF54200	GMF55200	R1.0	20.0	20	26	92	117,74
GMF54916	GMF55916	R2.0	20.0	20	26	92	117,74
GMF54917	GMF55917	R3.0	20.0	20	26	92	117,74

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6

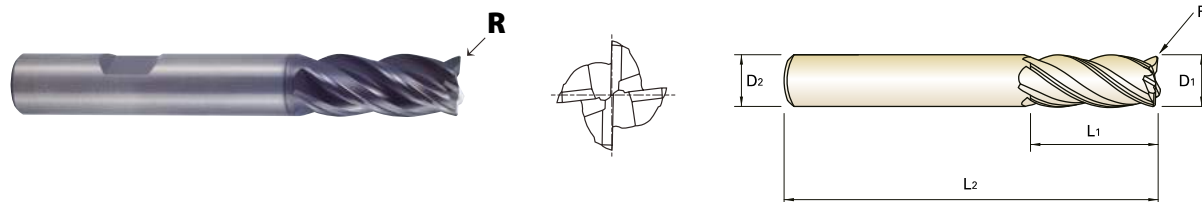
P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	○	○	◎	◎						○	○

◎ : Specifico ○ : Adatto

**FRESE V7 PLUS****GMF58 SERIES**PLAIN SHANK
Gambo cilindrico**GMF59 SERIES**FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano**CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS LONG LENGTH**
4 TAGLIANTI, TORICA SERIE LUNGA

- Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.

Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

Unità: mm

Codice		Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	R	D1	D2	L1	L2	
GMF58030	GMF59030	R0.3	3.0	6	8	57	17,18
GMF58901	GMF59901	R0.5	3.0	6	8	57	17,18
GMF58040	GMF59040	R0.3	4.0	6	11	57	17,18
GMF58902	GMF59902	R0.5	4.0	6	11	57	17,18
GMF58050	GMF59050	R0.3	5.0	6	13	57	17,18
GMF58903	GMF59903	R0.5	5.0	6	13	57	17,18
GMF58060	GMF59060	R0.3	6.0	6	13	57	17,18
GMF58904	GMF59904	R0.5	6.0	6	13	57	17,18
GMF58905	GMF59905	R1.0	6.0	6	13	57	17,18
GMF58080	GMF59080	R0.5	8.0	8	19	63	23,88
GMF58906	GMF59906	R1.0	8.0	8	19	63	23,88
GMF58100	GMF59100	R0.5	10.0	10	22	72	37,62
GMF58907	GMF59907	R1.0	10.0	10	22	72	37,62
GMF58120	GMF59120	R0.5	12.0	12	26	83	46,18
GMF58908	GMF59908	R1.0	12.0	12	26	83	46,18
GMF58909	GMF59909	R2.0	12.0	12	26	83	46,18
GMF58140	GMF59140	R0.5	14.0	14	26	83	67,24
GMF58160	GMF59160	R1.0	16.0	16	32	92	81,10
GMF58912	GMF59912	R2.0	16.0	16	32	92	81,10
GMF58913	GMF59913	R3.0	16.0	16	32	92	81,10
GMF58180	GMF59180	R1.0	18.0	18	32	92	117,96
GMF58200	GMF59200	R1.0	20.0	20	38	104	145,58
GMF58916	GMF59916	R2.0	20.0	20	38	104	145,58
GMF58917	GMF59917	R3.0	20.0	20	38	104	145,58
GMF58250	GMF59250	R1.0	25.0	25	38	104	204,86

© : Specifico ○ : Adatto

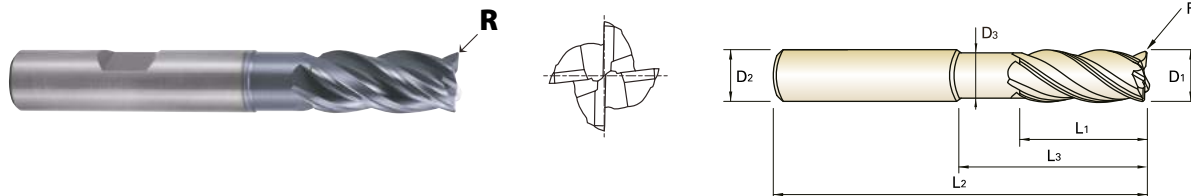
P				H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70								
◎	◎	◎	○	○	◎	◎					○	○

CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS WITH NECK

4 TAGLIENTI, TORICA CON SCARICO ESTESO

- Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai inox e ghisa.


 Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

Unità: mm

Codice		Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Diametro scarico	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	R	D1	D2	L1	L3	D3	L2	
GMF62030	GMF63030	R0.3	3.0	6	7	12	2.7	54	17,18
GMF62901	GMF63901	R0.5	3.0	6	7	12	2.7	54	17,18
GMF62902	GMF63902	R0.3	3.0	6	7	17	2.7	57	17,18
GMF62903	GMF63903	R0.5	3.0	6	7	17	2.7	57	17,18
GMF62040	GMF63040	R0.3	4.0	6	8	15	3.7	57	17,18
GMF62904	GMF63904	R0.5	4.0	6	8	15	3.7	57	17,18
GMF62905	GMF63905	R0.3	4.0	6	8	22	3.7	63	17,18
GMF62906	GMF63906	R0.5	4.0	6	8	22	3.7	63	17,18
GMF62050	GMF63050	R0.3	5.0	6	10	17	4.7	57	17,18
GMF62907	GMF63907	R0.5	5.0	6	10	17	4.7	57	17,18
GMF62908	GMF63908	R0.3	5.0	6	10	27	4.7	67	17,18
GMF62909	GMF63909	R0.5	5.0	6	10	27	4.7	67	17,18
GMF62060	GMF63060	R0.3	6.0	6	10	15	5.5	57	17,18
GMF62910	GMF63910	R0.5	6.0	6	10	15	5.5	57	17,18
GMF62911	GMF63911	R1.0	6.0	6	10	15	5.5	57	17,18
GMF62912	GMF63912	R0.3	6.0	6	10	20	5.5	62	17,18
GMF62913	GMF63913	R0.5	6.0	6	10	20	5.5	62	17,18
GMF62914	GMF63914	R1.0	6.0	6	10	20	5.5	62	17,18
GMF62915	GMF63915	R0.3	6.0	6	10	32	5.5	74	17,18
GMF62916	GMF63916	R0.5	6.0	6	10	32	5.5	74	17,18
GMF62917	GMF63917	R1.0	6.0	6	10	32	5.5	74	17,18
GMF62080	GMF63080	R0.5	8.0	8	12	20	7.5	63	23,88
GMF62918	GMF63918	R1.0	8.0	8	12	20	7.5	63	23,88
GMF62919	GMF63919	R0.5	8.0	8	12	30	7.5	73	26,36
GMF62920	GMF63920	R1.0	8.0	8	12	30	7.5	73	26,36
GMF62921	GMF63921	R0.5	8.0	8	12	46	7.5	90	28,38
GMF62922	GMF63922	R1.0	8.0	8	12	46	7.5	90	28,38
GMF62100	GMF63100	R0.5	10.0	10	14	25	9.2	72	37,62
GMF62923	GMF63923	R1.0	10.0	10	14	25	9.2	72	37,62
GMF62924	GMF63924	R0.5	10.0	10	14	35	9.2	82	42,90

► SEGUE

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	○	○	◎	◎						○	○


**FRESE V7
PLUS**
GMF62 SERIES
PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

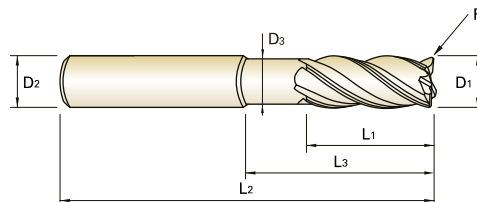
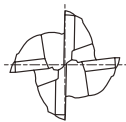
GMF63 SERIES
FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS WITH NECK 4 TAGLIANTI, TORICA CON SCARICO ESTESO

- ▶ Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- ▶ Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

▶ La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.

▶ Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.


MG

 Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

Unità: mm

Codice		Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Diametro scarico	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	R	D1	D2	L1	L3	D3	L2	
GMF62925	GMF63925	R1.0	10.0	10	14	35	9.2	82	42,90
GMF62926	GMF63926	R0.5	10.0	10	14	55	9.2	102	45,14
GMF62927	GMF63927	R1.0	10.0	10	14	55	9.2	102	45,14
GMF62120	GMF63120	R0.5	12.0	12	16	30	11.0	83	46,18
GMF62928	GMF63928	R1.0	12.0	12	16	30	11.0	83	46,18
GMF62929	GMF63929	R2.0	12.0	12	16	30	11.0	83	46,18
GMF62930	GMF63930	R0.5	12.0	12	16	40	11.0	93	48,40
GMF62931	GMF63931	R1.0	12.0	12	16	40	11.0	93	48,40
GMF62932	GMF63932	R2.0	12.0	12	16	40	11.0	93	48,40
GMF62933	GMF63933	R0.5	12.0	12	16	64	11.0	117	61,90
GMF62934	GMF63934	R1.0	12.0	12	16	64	11.0	117	61,90
GMF62935	GMF63935	R2.0	12.0	12	16	64	11.0	117	61,90
GMF62160	GMF63160	R1.0	16.0	16	22	38	15.0	92	81,10
GMF62936	GMF63936	R2.0	16.0	16	22	38	15.0	92	81,10
GMF62937	GMF63937	R3.0	16.0	16	22	38	15.0	92	81,10
GMF62938	GMF63938	R1.0	16.0	16	22	55	15.0	109	102,92
GMF62939	GMF63939	R2.0	16.0	16	22	55	15.0	109	102,92
GMF62940	GMF63940	R3.0	16.0	16	22	55	15.0	109	102,92
GMF62941	GMF63941	R1.0	16.0	16	22	87	15.0	141	111,08
GMF62942	GMF63942	R2.0	16.0	16	22	87	15.0	141	111,08
GMF62943	GMF63943	R3.0	16.0	16	22	87	15.0	141	111,08
GMF62200	GMF63200	R1.0	20.0	20	26	50	19.0	104	145,58
GMF62944	GMF63944	R2.0	20.0	20	26	50	19.0	104	145,58
GMF62945	GMF63945	R3.0	20.0	20	26	50	19.0	104	145,58
GMF62946	GMF63946	R1.0	20.0	20	26	70	19.0	124	185,46
GMF62947	GMF63947	R2.0	20.0	20	26	70	19.0	124	185,46
GMF62948	GMF63948	R3.0	20.0	20	26	70	19.0	124	185,46
GMF62949	GMF63949	R1.0	20.0	20	26	110	19.0	164	215,24
GMF62950	GMF63950	R2.0	20.0	20	26	110	19.0	164	215,24
GMF62951	GMF63951	R3.0	20.0	20	26	110	19.0	164	215,24

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ -0.03	h6

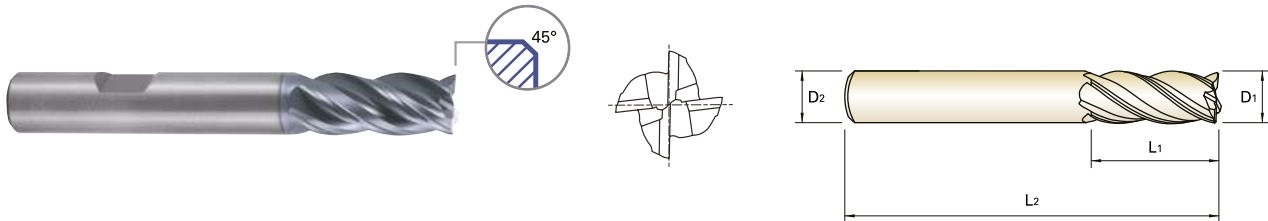
◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H		M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti		Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70										
◎	◎	◎	○	○		◎	◎						○	○

CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH
4 TAGLIENTI, SERIE CORTA

- Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

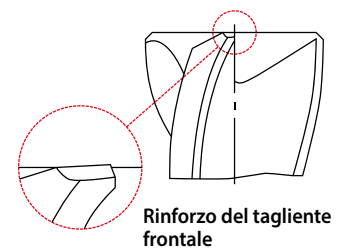
- La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.


 Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

Unità: mm

Codice		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Smusso	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L2		
GMF52030	GMF53030	3.0	6	7	54	0.10	13,64
GMF52040	GMF53040	4.0	6	8	54	0.15	13,64
GMF52050	GMF53050	5.0	6	10	54	0.15	13,64
GMF52060	GMF53060	6.0	6	10	54	0.20	13,64
GMF52080	GMF53080	8.0	8	12	58	0.20	19,30
GMF52100	GMF53100	10.0	10	14	66	0.30	28,68
GMF52120	GMF53120	12.0	12	16	73	0.35	33,60
GMF52140	GMF53140	14.0	14	18	75	0.40	47,00
GMF52160	GMF53160	16.0	16	22	82	0.40	61,56
GMF52180	GMF53180	18.0	18	24	84	0.50	89,02
GMF52200	GMF53200	20.0	20	26	92	0.50	90,88

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6



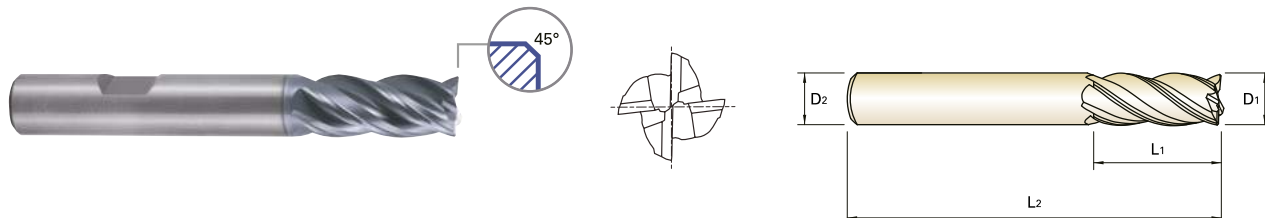
◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	○	○	◎	◎						○	○

**FRESE V7 PLUS****GMF56 SERIES****PLAIN SHANK**
Gambo cilindrico**GMF57 SERIES****FLAT SHANK**
Gambo cilindrico con tratto piano**CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH**
4 TAGLIANTI, SERIE LUNGA

- ▶ Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- ▶ Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

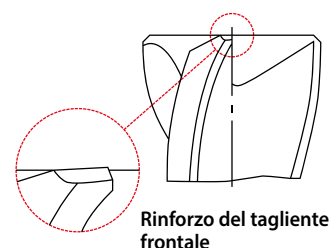
- ▶ La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- ▶ Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.

Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

Unità: mm

Codice		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Smusso	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L2		
GMF56030	GMF57030	3.0	6	8	57	0.10	14,26
GMF56040	GMF57040	4.0	6	11	57	0.15	14,26
GMF56050	GMF57050	5.0	6	13	57	0.15	14,26
GMF56060	GMF57060	6.0	6	13	57	0.20	14,26
GMF56080	GMF57080	8.0	8	19	63	0.20	20,16
GMF56100	GMF57100	10.0	10	22	72	0.30	32,22
GMF56120	GMF57120	12.0	12	26	83	0.35	35,16
GMF56140	GMF57140	14.0	14	26	83	0.40	51,16
GMF56160	GMF57160	16.0	16	32	92	0.40	63,40
GMF56180	GMF57180	18.0	18	32	92	0.50	90,20
GMF56200	GMF57200	20.0	20	38	104	0.50	112,36
GMF56250	GMF57250	25.0	25	38	104	0.50	158,08

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6

**Rinforzo del tagliente frontale**

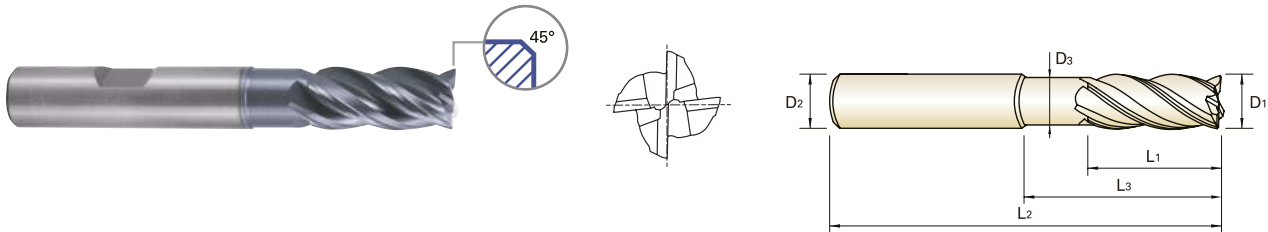
© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70								
○	○	○	○	○	○	○					○	○

CARBIDE, 4 FLUTE WITH NECK
4 TAGLIENTI, CON SCARICO ESTESO

- Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.

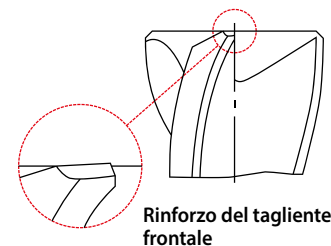

 Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

Unità: mm

Codice		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Diametro scarico	Lunghezza totale	Smusso	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L3	D3	L2		
GMF60030	GMF61030	3.0	6	7	12	2.7	54	0.10	14,26
GMF60901	GMF61901	3.0	6	7	17	2.7	57	0.10	14,26
GMF60902	GMF61902	3.0	6	8	14	2.7	57	0.10	14,26
GMF60040	GMF61040	4.0	6	8	15	3.7	57	0.15	14,26
GMF60903	GMF61903	4.0	6	8	22	3.7	63	0.15	14,26
GMF60904	GMF61904	4.0	6	11	16	3.7	57	0.15	14,26
GMF60050	GMF61050	5.0	6	10	17	4.7	57	0.15	14,26
GMF60905	GMF61905	5.0	6	10	27	4.7	67	0.15	14,26
GMF60906	GMF61906	5.0	6	13	18	4.7	57	0.15	14,26
GMF60060	GMF61060	6.0	6	10	15	5.5	57	0.20	14,26
GMF60907	GMF61907	6.0	6	10	20	5.5	62	0.20	14,26
GMF60908	GMF61908	6.0	6	10	32	5.5	74	0.20	14,26
GMF60909	GMF61909	6.0	6	13	21	5.5	57	0.20	14,26
GMF60080	GMF61080	8.0	8	12	20	7.5	63	0.20	20,16
GMF60910	GMF61910	8.0	8	12	30	7.5	73	0.20	20,16
GMF60911	GMF61911	8.0	8	12	46	7.5	90	0.20	21,88
GMF60912	GMF61912	8.0	8	19	27	7.5	63	0.20	20,16
GMF60100	GMF61100	10.0	10	14	25	9.2	72	0.30	32,22
GMF60913	GMF61913	10.0	10	14	35	9.2	82	0.30	32,22
GMF60914	GMF61914	10.0	10	14	55	9.2	102	0.30	33,82
GMF60915	GMF61915	10.0	10	22	32	9.2	72	0.30	32,22
GMF60120	GMF61120	12.0	12	16	30	11.0	83	0.35	35,16

► SEGUE

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6



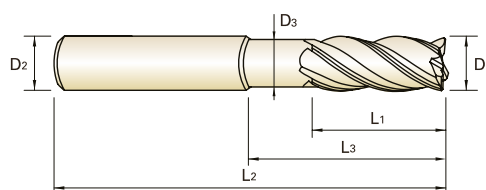
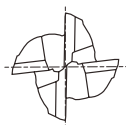
◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
◎	◎	◎	○	○	◎	◎						○	○

**FRESE V7 PLUS****GMF60 SERIES****PLAIN SHANK**
Gambo cilindrico**GMF61 SERIES****FLAT SHANK**
Gambo cilindrico con tratto piano**CARBIDE, 4 FLUTE WITH NECK**
4 TAGLIANTI, CON SCARICO ESTESO

- Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.



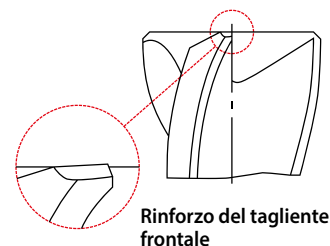
MG

Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

Unità: mm

Codice		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Diametro scarico	Lunghezza totale	Smusso	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L3	D3	L2		
GMF60916	GMF61916	12.0	12	16	40	11.0	93	0.35	35,16
GMF60917	GMF61917	12.0	12	16	64	11.0	117	0.35	45,40
GMF60918	GMF61918	12.0	12	26	38	11.0	83	0.35	35,16
GMF60160	GMF61160	16.0	16	22	38	15.0	92	0.40	74,12
GMF60919	GMF61919	16.0	16	22	55	15.0	109	0.40	74,12
GMF60920	GMF61920	16.0	16	22	87	15.0	141	0.40	79,56
GMF60921	GMF61921	16.0	16	32	44	15.0	92	0.40	63,40
GMF60200	GMF61200	20.0	20	26	50	19.0	104	0.50	97,56
GMF60922	GMF61922	20.0	20	26	70	19.0	124	0.50	125,92
GMF60923	GMF61923	20.0	20	26	110	19.0	164	0.50	147,64
GMF60924	GMF61924	20.0	20	38	54	19.0	104	0.50	112,36

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6



i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

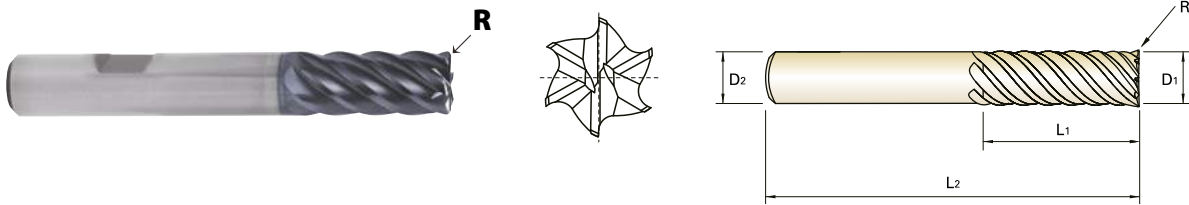
MANDRINI FORTE SERRAGGIO

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70								
○	○	○	○	○	○	○					○	○

CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS LONG LENGTH
6 TAGLIANTI, TORICA SERIE LUNGA

- ▶ Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- ▶ Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.
- ▶ La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- ▶ Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.



Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

Unità: mm

Codice		Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	R	D1	D2	L1	L2	
GMG16060	GMG17060	R0.5	6.0	6	13	57	20,72
GMG16901	GMG17901	R1.0	6.0	6	13	57	20,72
GMG16080	GMG17080	R0.5	8.0	8	19	63	28,80
GMG16902	GMG17902	R1.0	8.0	8	19	63	28,80
GMG16100	GMG17100	R0.5	10.0	10	22	72	45,46
GMG16903	GMG17903	R1.0	10.0	10	22	72	45,46
GMG16904	GMG17904	R1.5	10.0	10	22	72	45,46
GMG16905	GMG17905	R2.0	10.0	10	22	72	45,46
GMG16120	GMG17120	R0.5	12.0	12	26	83	55,72
GMG16906	GMG17906	R1.0	12.0	12	26	83	55,72
GMG16907	GMG17907	R1.5	12.0	12	26	83	55,72
GMG16908	GMG17908	R2.0	12.0	12	26	83	55,72
GMG16909	GMG17909	R3.0	12.0	12	26	83	55,72
GMG16160	GMG17160	R1.0	16.0	16	32	92	102,18
GMG16910	GMG17910	R1.5	16.0	16	32	92	102,18
GMG16911	GMG17911	R2.0	16.0	16	32	92	102,18
GMG16912	GMG17912	R3.0	16.0	16	32	92	102,18
GMG16200	GMG17200	R1.0	20.0	20	38	104	183,42
GMG16913	GMG17913	R1.5	20.0	20	38	104	183,42
GMG16914	GMG17914	R2.0	20.0	20	38	104	183,42
GMG16915	GMG17915	R3.0	20.0	20	38	104	183,42
GMG16250	GMG17250	R1.0	25.0	25	44	104	258,14
GMG16916	GMG17916	R1.5	25.0	25	44	104	258,14
GMG16917	GMG17917	R2.0	25.0	25	44	104	258,14
GMG16918	GMG17918	R3.0	25.0	25	44	104	258,14

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	○	○	◎	◎						◎	○


**FRESE V7
PLUS**
GMG18 SERIES

PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

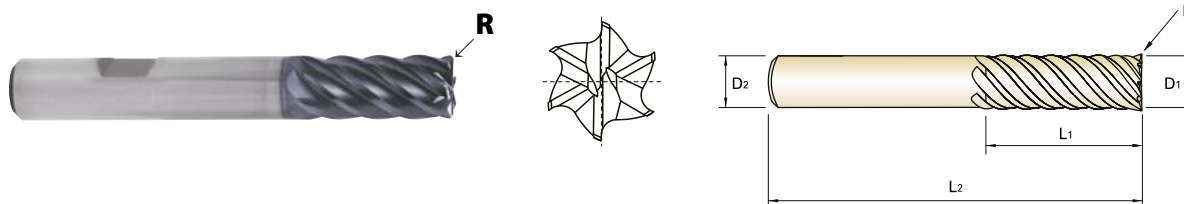
GMG19 SERIES

FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS EXTRA LONG LENGTH 6 TAGLIENTI, TORICA SERIE EXTRA LUNGA

- ▶ Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- ▶ Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- ▶ La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- ▶ Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.


 Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

Unità: mm

Codice		Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	R	D1	D2	L1	L2	
GMG18060	GMG19060	R0.5	6.0	6	24	75	26,96
GMG18901	GMG19901	R1.0	6.0	6	24	75	26,96
GMG18080	GMG19080	R0.5	8.0	8	32	75	38,92
GMG18902	GMG19902	R1.0	8.0	8	32	75	38,92
GMG18903	GMG19903	R2.0	8.0	8	32	75	38,92
GMG18100	GMG19100	R0.5	10.0	10	40	100	63,74
GMG18904	GMG19904	R1.0	10.0	10	40	100	63,74
GMG18905	GMG19905	R1.5	10.0	10	40	100	63,74
GMG18906	GMG19906	R2.0	10.0	10	40	100	63,74
GMG18120	GMG19120	R0.5	12.0	12	48	120	80,86
GMG18907	GMG19907	R1.0	12.0	12	48	120	80,86
GMG18908	GMG19908	R1.5	12.0	12	48	120	80,86
GMG18909	GMG19909	R2.0	12.0	12	48	120	80,86
GMG18910	GMG19910	R3.0	12.0	12	48	120	80,86
GMG18160	GMG19160	R1.0	16.0	16	64	140	153,28
GMG18911	GMG19911	R1.5	16.0	16	64	140	153,28
GMG18912	GMG19912	R2.0	16.0	16	64	140	153,28
GMG18913	GMG19913	R3.0	16.0	16	64	140	153,28
GMG18200	GMG19200	R1.0	20.0	20	80	150	293,48
GMG18914	GMG19914	R1.5	20.0	20	80	150	293,48
GMG18915	GMG19915	R2.0	20.0	20	80	150	293,48
GMG18916	GMG19916	R3.0	20.0	20	80	150	293,48
GMG18917	GMG19917	R4.0	20.0	20	80	150	293,48
GMG18918	GMG19918	R5.0	20.0	20	80	150	293,48
GMG18250	GMG19250	R1.0	25.0	25	100	170	438,82
GMG18919	GMG19919	R1.5	25.0	25	100	170	438,82
GMG18920	GMG19920	R2.0	25.0	25	100	170	438,82
GMG18921	GMG19921	R3.0	25.0	25	100	170	438,82
GMG18922	GMG19922	R4.0	25.0	25	100	170	438,82
GMG18923	GMG19923	R5.0	25.0	25	100	170	438,82

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ -0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N			S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70								
◎	◎	◎	○	○	◎	◎					◎	○

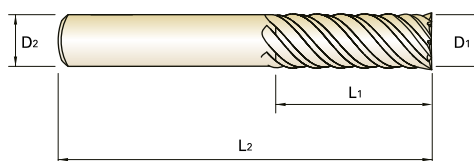
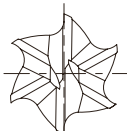

**FRESE V7
PLUS**
GMG12, GMG14 SERIES
PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

GMG13, GMG15 SERIES
FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano

6 FLUTE LONG & EXTRA LONG LENGTH 6 TAGLIENTI, SERIE LUNGA & EXTRA LUNGA

- ▶ Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- ▶ Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRC40.

- ▶ La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- ▶ Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.


 Parametri tecnici disponibili su www.YG1.it

SERIE LUNGA

Unità: mm

Codice		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L2	
GMG12060	GMG13060	6.0	6	13	57	17,22
GMG12080	GMG13080	8.0	8	19	63	24,32
GMG12100	GMG13100	10.0	10	22	72	38,92
GMG12120	GMG13120	12.0	12	26	83	47,76
GMG12160	GMG13160	16.0	16	32	92	89,84
GMG12200	GMG13200	20.0	20	38	104	159,24
GMG12250	GMG13250	25.0	25	44	104	224,14

SERIE EXTRA LUNGA

Codice		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L2	
GMG14060	GMG15060	6.0	6	24	75	22,40
GMG14080	GMG15080	8.0	8	32	75	32,88
GMG14100	GMG15100	10.0	10	40	100	54,58
GMG14120	GMG15120	12.0	12	48	120	69,22
GMG14160	GMG15160	16.0	16	64	140	134,78
GMG14200	GMG15200	20.0	20	80	150	254,80
GMG14250	GMG15250	25.0	25	100	170	381,00

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	○	○	◎	◎						○	○

YGI-0518

ISO 9001

MANDRINERIA



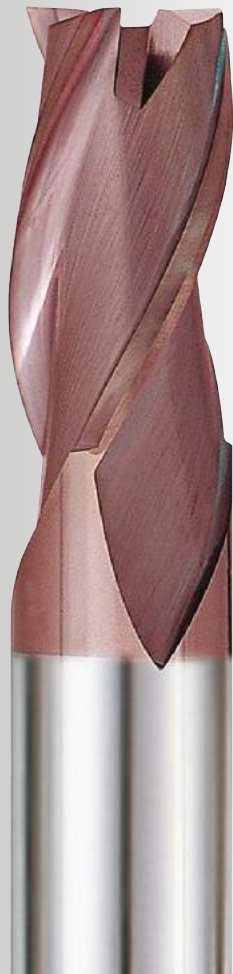
2018

*Richiedete il catalogo della mandrineria
al vostro rivenditore*

MD



Migliorare attraverso l'innovazione



FRESE K-2 MD

- General Purpose

- Per impieghi generici su una vasta gamma di materiali

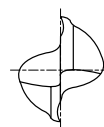

**FRESE MD
K-2**
G9424 SERIES
PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

G9G44 SERIES
PLAIN SHANK - CHAMFER
Gambo cilindrico - Smusso

CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH
2 TAGLIENTI, CORTA

- ▶ Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ▶ Excellent high-performance end mills.
- ▶ 2 flute design for slotting.

- ▶ Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ▶ Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ▶ 2 taglienti per lavorazioni in cava.


MG
2
30°
**DIN
6535HA**
C x 45°

P.1141 Catalogo IT04

G9G44

Unità : mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
G9424010	-	1.0	4	3	40	-	10,40
G9424015	-	1.5	4	4.5	40	-	9,95
G9424020	-	2.0	2	8	32	-	8,55
G9424025	-	2.5	2.5	8	32	-	8,55
G9424030	G9G44030	3.0	3	12	32	0.1	8,55
G9424035	-	3.5	3.5	12	32	-	9,60
G9424040	G9G44040	4.0	4	12	40	0.1	9,60
G9424045	-	4.5	4.5	14	50	-	10,11
G9424050	G9G44050	5.0	5	14	50	0.1	10,11
G9424055	-	5.5	5.5	16	50	-	11,14
G9424060	G9G44060	6.0	6	16	50	0.1	11,14
G9424070	-	7.0	7	20	60	-	14,96
G9424080	G9G44080	8.0	8	20	60	0.13	17,99
G9424090	-	9.0	9	20	60	-	24,40
G9424100	G9G44100	10.0	10	22	70	0.13	27,14
G9424120	G9G44120	12.0	12	22	70	0.18	37,13
-	G9G44140	14.0	14	25	75	0.18	49,54
-	G9G44160	16.0	16	25	75	0.18	65,12
-	G9G44200	20.0	20	32	100	0.23	110,26

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○			○	○

CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH
2 TAGLIANTI, CORTA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 2 flute design for slotting.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- 2 taglienti per lavorazioni in cava.



P.1141 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9A68010	1.0	3	3	39	8,55
G9A68015	1.5	3	5	39	8,55
G9A68020	2.0	3	7	39	8,55
G9A68025	2.5	3	7	39	8,55
G9A68030	3.0	3	9	39	8,55
G9A68040	4.0	4	14	51	9,60
G9A68050	5.0	5	16	51	10,11
G9A68060	6.0	6	19	64	14,47
G9A68080	8.0	8	21	64	17,99
G9A68100	10.0	10	22	70	27,14
G9A68120	12.0	12	25	76	40,11
G9A68160	16.0	16	32	89	67,57
G9A68200	20.0	20	38	102	111,15

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

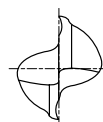
◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎			○	○	○		○			○	○

CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH
2 TAGLIANTI, CORTA

- ▶ Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ▶ Excellent high-performance end mills.
- ▶ 2 flute design for slotting.

- ▶ Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ▶ Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ▶ 2 taglienti per lavorazioni in cava.



P.1141 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9444020	2.0	6	3	50	12,09
G9444030	3.0	6	4	50	11,14
G9444035	3.5	6	4	50	11,14
G9444040	4.0	6	5	54	11,14
G9444045	4.5	6	5	54	11,14
G9444050	5.0	6	6	54	11,14
G9444060	6.0	6	7	54	11,14
G9444070	7.0	8	8	58	15,61
G9444080	8.0	8	9	58	15,61
G9444090	9.0	10	10	66	23,77
G9444100	10.0	10	11	66	23,77
G9444120	12.0	12	12	73	32,97
G9444140	14.0	14	14	75	43,61
G9444160	16.0	16	16	82	59,81
G9444180	18.0	18	18	84	78,25
G9444200	20.0	20	20	92	100,56

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

© : Specifico ○ : Adatto

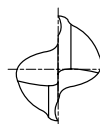
P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○			○	○


**FRESE MD
K-2**
G9527 SERIES
PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 2 FLUTE LONG LENGTH
2 TAGLIANTI, SERIE LUNGA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 2 flute design for slotting.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- 2 taglienti per lavorazioni in cava.


**MD
MG**
**DIN
6528**
2
**DIN
6535HA**


P.1141 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9527035	3.5	3.5	7	50	9,60
G9527040	4.0	4	8	50	9,60
G9527045	4.5	4.5	8	50	10,11
G9527050	5.0	5	10	50	10,11
G9527055	5.5	5.5	10	57	14,28
G9527060	6.0	6	10	57	14,28
G9527065	6.5	6.5	13	60	16,52
G9527070	7.0	7	13	60	16,52
G9527075	7.5	7.5	16	63	17,90
G9527080	8.0	8	16	63	17,90
G9527085	8.5	8.5	16	67	25,85
G9527090	9.0	9	16	67	25,85
G9527095	9.5	9.5	19	72	27,44
G9527100	10.0	10	19	72	27,44
G9527110	11.0	11	22	83	40,08
G9527120	12.0	12	22	83	40,08
G9527130	13.0	13	22	83	50,78
G9527140	14.0	14	22	83	51,11
G9527150	15.0	15	26	92	67,51
G9527160	16.0	16	26	92	67,57
G9527180	18.0	18	26	92	88,47
G9527200	20.0	20	32	104	111,16

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N					S	
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○			○	○

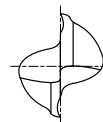

**FRESE MD
K-2**
G9445 SERIES
FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano

G9G45 SERIES
FLAT SHANK - CHAMFER
Gambo cilindrico con tratto piano
Smusso

**CARBIDE, 2 FLUTE LONG LENGTH
2 TAGLIENTI, SERIE LUNGA**

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 2 flute design for slotting.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- 2 taglienti per lavorazioni in cava.



P.1141 Catalogo IT04

G9G45

Unità : mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
G9445901	-	2.0	3 ●	6	38	-	8,55
G9445028	-	2.8	6	7	57	-	15,77
G9445030	G9G45030	3.0	6	7	57	0.1	14,28
G9445035	-	3.5	6	7	57	-	14,28
G9445038	-	3.8	6	8	57	-	15,77
G9445040	G9G45040	4.0	6	8	57	0.1	14,28
G9445045	-	4.5	6	8	57	-	14,28
G9445048	-	4.8	6	10	57	-	15,77
G9445050	G9G45050	5.0	6	10	57	0.1	14,28
G9445957	-	5.75	6	10	57	-	15,77
G9445060	G9G45060	6.0	6	10	57	0.1	14,28
G9445967	-	6.75	8	13	63	-	19,49
G9445070	-	7.0	8	13	63	-	17,90
G9445977	-	7.75	8	16	63	-	19,49
G9445080	G9G45080	8.0	8	16	63	0.13	17,90
G9445087	-	8.7	10	16	72	-	29,88
G9445090	-	9.0	10	16	72	-	27,44
G9445097	-	9.7	10	19	72	-	29,88
G9445100	G9G45100	10.0	10	19	72	0.13	27,44
G9445117	-	11.7	12	22	83	-	43,80
G9445120	G9G45120	12.0	12	22	83	0.18	40,08
G9445137	-	13.7	14	22	83	-	55,59
G9445140	G9G45140	14.0	14	22	83	0.18	51,11
G9445157	-	15.7	16	26	92	-	73,87
G9445160	G9G45160	16.0	16	26	92	0.18	67,57
G9445177	-	17.7	18	26	92	-	96,51
G9445180	-	18.0	18	26	92	-	88,47
G9445197	-	19.7	20	32	104	-	120,56
G9445200	G9G45200	20.0	20	32	104	0.23	111,16

● Gambo cilindrico

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

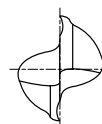
P				H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70								
◎	◎	◎			○	○	○		○		○	○


**FRESE MD
K-2**
G9452 SERIES
PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 2 FLUTE EXTRA LONG LENGTH
2 TAGLIANTI, SERIE EXTRA LUNGA

- ▶ Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ▶ Excellent high-performance end mills.
- ▶ 2 flute design for slotting.

- ▶ Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ▶ Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ▶ 2 taglienti per lavorazioni in cava.



P.1141 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9452903	3.0	3	20	60	15,61
G9452904	4.0	4	20	60	16,46
G9452905	5.0	5	25	75	19,08
G9452906	6.0	6	30	75	20,79
G9452908	8.0	8	30	75	30,83
G9452910	10.0	10	40	100	39,64
G9452912	12.0	12	45	100	59,92
G9452914	14.0	14	45	100	76,12
G9452916	16.0	16	45	100	104,04
G9452918	18.0	18	45	100	115,14
G9452920	20.0	20	45	100	139,16

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○			○	○

◎ : Specifico ○ : Adatto

HSS

i-DREAM
DRILLSDREAM
DRILLSDREAM
DRILLS
INOXDREAM
DRILLS
ALUPUNTE MD
NON
RIVESTITEPUNTE A
CENTRARE

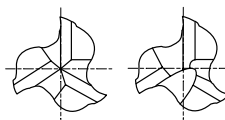
SET

PRIME
TAPSMASCHI
COMBOFRESE A
FILETTAREFRESE AD
INSERTI
i - XmillFRESE
V7 PlusFRESE K - 2
MDMANDRINI
IDRAULICIMANDRINI
FORTE
SERRAGGIO

CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH THROW AWAY 3 TAGLIANTI, SERIE EXTRA CORTA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 3 flute design possess the advantage of 2 flute and 4 flute end mill.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Impiegabili anche nel campo di applicazione dei 2 e 4 taglienti.



fino a Ø2 a partire Ø2



P.1145-1146 Catalogo IT04

G9G46

Unità : mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
G9553005	-	0.5	3 ●	1.5	38	-	9,86
G9553006	-	0.6	3 ●	1.5	38	-	9,86
G9553008	-	0.8	3 ●	2	38	-	8,70
G9553010	-	1.0	3 ●	2	38	-	7,95
G9553012	-	1.2	3 ●	2	38	-	10,34
G9553015	-	1.5	3 ●	2	38	-	7,95
G9553018	-	1.8	3 ●	2	38	-	10,34
G9410020	-	2.0	6	4	35	-	9,53
G9410025	-	2.5	6	5	36	-	9,86
G9410030	G9G46030	3.0	6	5	36	0.1	9,53
G9410035	-	3.5	6	6	37	-	10,34
G9410040	G9G46040	4.0	6	7	38	0.1	9,53
G9410045	-	4.5	6	8	38	-	10,34
G9410050	G9G46050	5.0	6	8	39	0.1	9,53
G9410055	-	5.5	6	8	39	-	10,34
G9410957	-	5.75	6	8	39	-	10,34
G9410060	G9G46060	6.0	6	8	39	0.1	9,53
G9410967	-	6.75	8	10	42	-	13,98
G9410070	-	7.0	8	10	42	-	12,97
G9410977	-	7.75	8	10	42	-	13,98
G9410080	G9G46080	8.0	8	11	43	0.13	13,87
G9410087	-	8.7	10	11	48	-	21,54
G9410090	-	9.0	10	11	48	-	19,92
G9410097	-	9.7	10	11	48	-	21,54
G9410100	G9G46100	10.0	10	13	50	0.13	20,81
G9410120	G9G46120	12.0	12	15	55	0.18	24,65
G9410140	G9G46140	14.0	14	15	58	0.18	36,58
G9410160	G9G46160	16.0	16	18	62	0.18	43,24
G9410180	-	18.0	18	20	70	-	53,29
G9410200	G9G46200	20.0	20	22	75	0.23	70,21

Tolleranza diametro fresa (mm) 0--0.03	Tolleranza diametro gambo h6
--	------------------------------------

● Gambo cilindrico

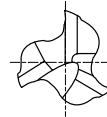
◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70								
◎	◎	◎			○	○	○		○		○	○

CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH
3 TAGLIENTI, SERIE CORTA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 3 flute design possess the advantage of 2 flute and 4 flute end mill.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Impiegabili anche nel campo di applicazione dei 2 e 4 taglienti.



P.1145-1146 Catalogo IT04

G9G47

Unità : mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
G9425010	-	1.0	4	3	40	-	10,40
G9425015	-	1.5	4	4.5	40	-	9,95
G9425020	-	2.0	2	8	32	-	8,55
G9425025	-	2.5	2.5	8	32	-	8,55
G9425030	G9G47030	3.0	3	12	32	0.1	8,55
G9425035	-	3.5	3.5	12	32	-	9,60
G9425040	G9G47040	4.0	4	12	40	0.1	9,60
G9425045	-	4.5	4.5	14	50	-	10,11
G9425050	G9G47050	5.0	5	14	50	0.1	10,11
G9425055	-	5.5	5.5	16	50	-	11,14
G9425060	G9G47060	6.0	6	16	50	0.1	11,14
G9425070	-	7.0	7	20	60	-	14,96
G9425080	G9G47080	8.0	8	20	60	0.13	17,99
G9425090	-	9.0	9	20	60	-	24,40
G9425100	G9G47100	10.0	10	22	70	0.13	27,14
G9425120	G9G47120	12.0	12	22	70	0.18	37,13
G9425140	G9G47140	14.0	14	25	75	0.18	49,54
G9425160	G9G47160	16.0	16	25	75	0.18	65,12
G9425200	G9G47200	20.0	20	32	100	0.23	110,26

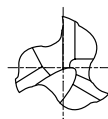
Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎			○	○	○		○			○	○

**FRESE MD
K-2****G9439** SERIESFLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano**CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH
3 TAGLIENTI, SERIE CORTA**

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 3 flute design possess the advantage of 2 flute and 4 flute end mill.
- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Impiegabili anche nel campo di applicazione dei 2 e 4 taglienti.



P.1145-1146 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9439020	2.0	6	3	50	12,09
G9439030	3.0	6	4	50	11,14
G9439035	3.5	6	4	50	11,14
G9439040	4.0	6	5	54	11,14
G9439045	4.5	6	5	54	11,14
G9439050	5.0	6	6	54	11,14
G9439060	6.0	6	7	54	11,14
G9439070	7.0	8	8	58	15,61
G9439080	8.0	8	9	58	15,61
G9439090	9.0	10	10	66	23,77
G9439100	10.0	10	11	66	23,77
G9439120	12.0	12	12	73	32,97
G9439140	14.0	14	14	75	43,61
G9439160	16.0	16	16	82	59,81
G9439180	18.0	18	18	84	78,25
G9439200	20.0	20	20	92	100,56

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

© : Specifico ○ : Adatto

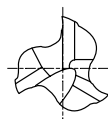
P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○			○	○


**FRESE MD
K-2**
G9528 SERIES
PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 3 FLUTE LONG LENGTH
3 TAGLIENTI, SERIE LUNGA

- ▶ Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ▶ Excellent high-performance end mills.
- ▶ 3 flute design possess the advantage of 2 flute and 4 flute end mill.

- ▶ Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ▶ Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ▶ Impiegabili anche nel campo di applicazione dei 2 e 4 taglienti.



P.1145-1146 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9528035	3.5	3.5	7	50	9,60
G9528040	4.0	4	8	50	9,60
G9528045	4.5	4.5	8	50	10,11
G9528050	5.0	5	10	50	10,11
G9528055	5.5	5.5	10	57	14,28
G9528060	6.0	6	10	57	14,28
G9528065	6.5	6.5	13	60	16,52
G9528070	7.0	7	13	60	16,52
G9528075	7.5	7.5	16	63	17,90
G9528080	8.0	8	16	63	17,90
G9528085	8.5	8.5	16	67	25,85
G9528090	9.0	9	16	67	25,85
G9528095	9.5	9.5	19	72	27,44
G9528100	10.0	10	19	72	27,44
G9528110	11.0	11	22	83	40,08
G9528120	12.0	12	22	83	40,08
G9528130	13.0	13	22	83	50,78
G9528140	14.0	14	22	83	51,11
G9528150	15.0	15	26	92	67,51
G9528160	16.0	16	26	92	67,57
G9528180	18.0	18	26	92	88,47
G9528200	20.0	20	32	104	111,16

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎			○	○	○		○			○	○


**FRESE MD
K-2**
G9433 SERIES

FLAT SHANK

Gambo cilindrico con tratto piano

G9G48 SERIES

FLAT SHANK - CHAMFER

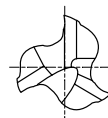
Gambo cilindrico con tratto piano

Smusso

**CARBIDE, 3 FLUTE LONG LENGTH
3 TAGLIANTI, SERIE LUNGA**

- ▶ Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ▶ Excellent high-performance end mills.
- ▶ 3 flute design possess the advantage of 2 flute and 4 flute end mill.

- ▶ Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ▶ Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ▶ Impiegabili anche nel campo di applicazione dei 2 e 4 taglienti.



P.1145-1146 Catalogo IT04

G9G48

Unità : mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
G9433030	G9G48030	3.0	6	7	57	0.1	14,28
G9433040	G9G48040	4.0	6	8	57	0.1	14,28
G9433050	G9G48050	5.0	6	10	57	0.1	14,28
G9433060	G9G48060	6.0	6	10	57	0.1	14,28
G9433080	G9G48080	8.0	8	16	63	0.13	17,90
G9433090	-	9.0	10	16	72	-	27,44
G9433100	G9G48100	10.0	10	19	72	0.13	27,44
G9433120	G9G48120	12.0	12	22	83	0.18	40,08
G9433140	G9G48140	14.0	14	22	83	0.18	51,11
G9433160	G9G48160	16.0	16	26	92	0.18	67,57
G9433180	-	18.0	18	26	92	-	88,47
G9433200	G9G48200	20.0	20	32	104	0.23	111,16

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎			○	○	○		○			○	○



G9447 SERIES

FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano

G9G49 SERIES

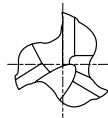
FLAT SHANK - CHAMFER
Gambo cilindrico con tratto piano
Smusso

CARBIDE, 3 FLUTE 45° HELIX, LONG LENGTH

3 TAGLIENTI, ELICA 45°, SERIE LUNGA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.



P.1145-1146 Catalogo IT04

G9G49

Unità : mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
G9447030	G9G49030	3.0	6	7	57	0.1	17,06
G9447035	-	3.5	6	7	57	-	17,06
G9447040	G9G49040	4.0	6	8	57	0.1	17,06
G9447045	-	4.5	6	8	57	-	17,06
G9447050	G9G49050	5.0	6	10	57	0.1	17,06
G9447060	G9G49060	6.0	6	10	57	0.1	17,06
G9447070	-	7.0	8	13	63	-	20,94
G9447080	G9G49080	8.0	8	16	63	0.13	20,94
G9447090	-	9.0	10	16	72	-	32,91
G9447100	G9G49100	10.0	10	19	72	0.13	32,91
G9447120	G9G49120	12.0	12	22	83	0.18	47,48
G9447140	G9G49140	14.0	14	22	83	0.18	60,58
G9447160	G9G49160	16.0	16	26	92	0.18	80,32
G9447180	-	18.0	18	26	92	-	105,20
G9447200	G9G49200	20.0	20	32	104	0.23	126,74

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

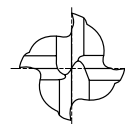
P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○			○	○

◎ : Specifico ○ : Adatto

**FRESE MD
K-2****G9432** SERIESPLAIN SHANK
Gambo cilindrico**G9G50** SERIESPLAIN SHANK - CHAMFER
Gambo cilindrico - Smusso**CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH
4 TAGLIENTI, SERIE CORTA**

- ▶ Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ▶ Excellent high-performance end mills.
- ▶ 4 flute allows for better work piece finishes.

- ▶ Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ▶ Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ▶ I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



MG



P.1147 Catalogo IT04

G9G50

Unità : mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
G9432010	-	1.0	4	3	40	-	10,40
G9432015	-	1.5	4	4.5	40	-	9,95
G9432020	-	2.0	2	8	32	-	8,55
G9432025	-	2.5	2.5	8	32	-	8,55
G9432030	G9G50030	3.0	3	12	32	0.1	8,55
G9432035	-	3.5	3.5	12	32	-	9,60
G9432040	G9G50040	4.0	4	12	40	0.1	9,60
G9432045	-	4.5	4.5	14	50	-	10,11
G9432050	G9G50050	5.0	5	14	50	0.1	10,11
G9432055	-	5.5	5.5	16	50	-	11,14
G9432060	G9G50060	6.0	6	16	50	0.1	11,14
G9432070	-	7.0	7	20	60	-	14,96
G9432080	G9G50080	8.0	8	20	60	0.13	17,99
G9432090	-	9.0	9	20	60	-	24,40
G9432100	G9G50100	10.0	10	22	70	0.13	27,14
G9432120	G9G50120	12.0	12	22	70	0.18	37,13
G9432140	G9G50140	14.0	14	25	75	0.18	49,54
G9432160	G9G50160	16.0	16	25	75	0.18	65,12
-	G9G50200	20.0	20	32	100	0.23	110,26

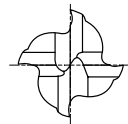
Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○			○	○

**CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH
4 TAGLIENTI, SERIE CORTA**

- ▶ Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ▶ Excellent high-performance end mills.
- ▶ 4 flute allows for better work piece finishes.
- ▶ Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ▶ Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ▶ I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.









 P.1147 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9A69010	1.0	3	3	39	8,55
G9A69015	1.5	3	5	39	8,55
G9A69020	2.0	3	7	39	8,55
G9A69025	2.5	3	7	39	8,55
G9A69030	3.0	3	10	39	8,55
G9A69040	4.0	4	14	51	9,60
G9A69050	5.0	5	16	51	10,11
G9A69060	6.0	6	19	64	14,47
G9A69080	8.0	8	21	64	17,99

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N					S	
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎			○	○	○		○			○	○

MD

HSS

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

**FRESE MD
K-2****G9448** SERIES

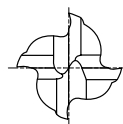
FLAT SHANK

Gambo cilindrico con tratto piano

**CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH
4 TAGLIENTI, SERIE CORTA**

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



P.1147 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9448020	2.0	6	4	50	12,09
G9448025	2.5	6	4	50	12,09
G9448030	3.0	6	5	50	11,14
G9448035	3.5	6	6	50	11,14
G9448040	4.0	6	8	54	11,14
G9448045	4.5	6	8	54	11,14
G9448050	5.0	6	9	54	11,14
G9448060	6.0	6	10	54	11,14
G9448070	7.0	8	11	58	16,01
G9448080	8.0	8	12	58	16,01
G9448090	9.0	10	13	66	24,67
G9448100	10.0	10	14	66	24,67
G9448120	12.0	12	16	73	33,98
G9448140	14.0	14	18	75	45,17
G9448160	16.0	16	22	82	65,23
G9448180	18.0	18	24	84	83,86
G9448200	20.0	20	26	92	104,79

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○			○	○

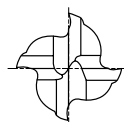

**FRESE MD
K-2**
G9540 SERIES

 PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH
4 TAGLIENTI, SERIE LUNGA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



P.1147 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9540035	3.5	3.5	10	50	9,60
G9540040	4.0	4	11	50	9,60
G9540045	4.5	4.5	11	50	10,11
G9540050	5.0	5	13	50	10,11
G9540055	5.5	5.5	13	57	14,28
G9540060	6.0	6	13	57	14,28
G9540065	6.5	6.5	16	60	16,52
G9540070	7.0	7	16	60	16,52
G9540075	7.5	7.5	19	63	17,90
G9540080	8.0	8	19	63	17,90
G9540085	8.5	8.5	19	67	25,85
G9540090	9.0	9	19	67	25,85
G9540095	9.5	9.5	22	72	27,44
G9540100	10.0	10	22	72	27,44
G9540110	11.0	11	26	83	40,08
G9540120	12.0	12	26	83	40,08
G9540130	13.0	13	26	83	50,78
G9540140	14.0	14	26	83	51,11
G9540150	15.0	15	32	92	67,51
G9540160	16.0	16	32	92	67,57
G9540180	18.0	18	32	92	88,47
G9540200	20.0	20	38	104	111,16

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N					S	
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎			○	○	○		○			○	○

**FRESE MD
K-2****G9449** SERIES

FLAT SHANK

Gambo cilindrico con tratto piano

G9G51 SERIES

FLAT SHANK - CHAMFER

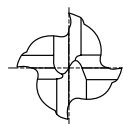
Gambo cilindrico con tratto piano

Smusso

**CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH
4 TAGLIANTI, SERIE LUNGA**

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



MG

DIN
6527

4

30°

DIN
6535HADIN
6535HB

C x 45°

P.1147 Catalogo IT04

Ø 2.0

G9G51

Unità : mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
G9449901	-	2.0	3 ●	7	38	-	8,55
G9449030	G9G51030	3.0	6	8	57	0.1	14,84
G9449035	-	3.5	6	10	57	-	14,84
G9449040	G9G51040	4.0	6	11	57	0.1	15,37
G9449045	-	4.5	6	11	57	-	15,37
G9449050	G9G51050	5.0	6	13	57	0.1	15,37
G9449060	G9G51060	6.0	6	13	57	0.1	15,37
G9449070	-	7.0	8	16	63	-	18,67
G9449080	G9G51080	8.0	8	19	63	0.13	18,67
G9449090	-	9.0	10	19	72	-	28,42
G9449100	G9G51100	10.0	10	22	72	0.13	28,42
G9449120	G9G51120	12.0	12	26	83	0.18	41,23
G9449140	G9G51140	14.0	14	26	83	0.18	53,89
G9449160	G9G51160	16.0	16	32	92	0.18	73,16
G9449180	-	18.0	18	32	92	-	94,04
G9449200	G9G51200	20.0	20	38	104	0.23	116,73

● Gambo cilindrico

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

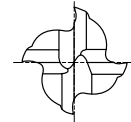
◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎			○	○	○		○			○	○

CARBIDE, 4 FLUTE EXTRA LONG LENGTH
4 TAGLIENTI, SERIE EXTRA LUNGA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



P.1147 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9453903	3.0	3	20	60	15,61
G9453904	4.0	4	20	60	16,46
G9453905	5.0	5	25	75	19,08
G9453906	6.0	6	30	75	20,79
G9453908	8.0	8	30	75	30,83
G9453910	10.0	10	40	100	39,64
G9453912	12.0	12	45	100	59,92
G9453914	14.0	14	45	100	76,12
G9453916	16.0	16	45	100	104,04
G9453918	18.0	18	45	100	115,14
G9453920	20.0	20	45	100	139,16

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

© : Specifico ○ : Adatto

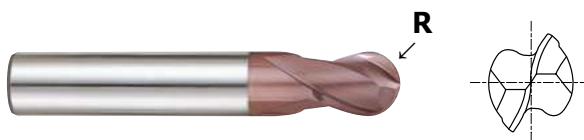
P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○			○	○



CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE 2 TAGLIANTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- Designed for milling of radius bottom slots, fillets and special contours.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Progettata per fresatura in cava con fondo a profilo semisferico e profilature di forme complesse.



P.1135 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R (±0.02)					
G9624020	R 1.0	2.0	6	4	48	11,51
G9624025	R 1.25	2.5	6	4	48	11,51
G9624030	R 1.5	3.0	6	4	48	11,51
G9624040	R 2.0	4.0	6	6	50	11,99
G9624901	R 2.0	4.0	4	12	40	11,54
G9624050	R 2.5	5.0	6	7	51	12,49
G9624902	R 2.5	5.0	5	14	50	12,24
G9624060	R 3.0	6.0	6	7	51	13,57
G9624080	R 4.0	8.0	8	9	59	21,05
G9624100	R 5.0	10.0	10	10	60	33,58
G9624120	R 6.0	12.0	12	14	71	43,15
G9624140	R 7.0	14.0	14	14	71	50,72
G9624160	R 8.0	16.0	16	16	76	67,96
G9624180	R 9.0	18.0	18	18	76	73,83
G9624200	R 10.0	20.0	20	20	82	104,68

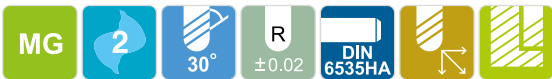
Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○	○		○	○	○		○			○	○

CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE
2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA

- ▶ Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ▶ Excellent high-performance end mills.
- ▶ Designed for milling of radius bottom slots, fillets and special contours.
- ▶ Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ▶ Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ▶ Progettata per fresatura in cava con fondo a profilo semisferico e profilature di forme complesse.



P.1135 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R (±0.02)					
G9A70010	R 0.5	1.0	3	3	39	10,84
G9A70015	R 0.75	1.5	3	5	39	10,84
G9A70020	R 1.0	2.0	3	7	39	10,84
G9A70025	R 1.25	2.5	3	7	39	10,84
G9A70030	R 1.5	3.0	3	9	39	10,84
G9A70040	R 2.0	4.0	4	14	51	11,99
G9A70050	R 2.5	5.0	5	16	51	12,24
G9A70060	R 3.0	6.0	6	19	64	16,31
G9A70080	R 4.0	8.0	8	21	64	27,44
G9A70100	R 5.0	10.0	10	22	70	44,44
G9A70110	R 5.5	11.0	11	25	70	57,21
G9A70120	R 6.0	12.0	12	25	76	57,21
G9A70160	R 8.0	16.0	16	32	89	91,30
G9A70200	R 10.0	20.0	20	38	102	139,92

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

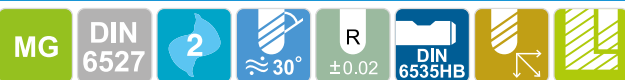
P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○	○		○	○	○		○			○	○

◎ : Specifico ○ : Adatto

**FRESE MD
K-2****G9437** SERIESFLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano**CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE
2 TAGLIANTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA**

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- Designed for milling of radius bottom slots, fillets and special contours.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Progettata per fresatura in cava con fondo a profilo semisferico e profilature di forme complesse.



P.1135 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R (±0.02)					
G9437020	R 1.0	2.0	6	3	50	14,75
G9437030	R 1.5	3.0	6	4	50	14,75
G9437040	R 2.0	4.0	6	5	54	14,75
G9437050	R 2.5	5.0	6	6	54	14,75
G9437060	R 3.0	6.0	6	7	54	14,75
G9437080	R 4.0	8.0	8	9	58	22,83
G9437100	R 5.0	10.0	10	11	66	36,74
G9437120	R 6.0	12.0	12	12	73	47,11
G9437140	R 7.0	14.0	14	14	75	55,50
G9437180	R 9.0	18.0	18	18	84	80,72
G9437200	R 10.0	20.0	20	20	92	115,14

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

FRESE K - 2
MDMANDRINI
IDRAULICIMANDRINI
FORTE
SERRAGGIO

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○	○		○	○	○		○			○	○

CARBIDE, 2 FLUTE LONG LENGTH BALL NOSE
2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE LUNGA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- Designed for milling of radius bottom slots, fillets and special contours.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Progettata per fresatura in cava con fondo a profilo semisferico e profilature di forme complesse.



P.1135 Catalogo IT04

Ø 2.0

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R (±0.02)					
G9438020	R 1.0	2.0	● 3	6	38	10,84
G9438030	R 1.5	3.0	6	7	57	14,40
G9438040	R 2.0	4.0	6	8	57	14,40
G9438050	R 2.5	5.0	6	10	57	15,01
G9438060	R 3.0	6.0	6	10	57	16,31
G9438080	R 4.0	8.0	8	16	63	27,46
G9438100	R 5.0	10.0	10	19	72	44,44
G9438120	R 6.0	12.0	12	22	83	57,17
G9438140	R 7.0	14.0	14	22	83	67,74
G9438160	R 8.0	16.0	16	26	92	91,30
G9438180	R 9.0	18.0	18	26	92	98,19
G9438200	R 10.0	20.0	20	32	104	139,94

● Gambo cilindrico

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	○		○	○	○		○			○	○



CARBIDE, 2 FLUTE LONG REACH BALL NOSE 2 TAGLIANTI, SEMISFERICA, GAMBO LUNGO

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- Designed for milling of radius bottom slots, fillets and special contours.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Progettata per fresatura in cava con fondo a profilo semisferico e profilature di forme complesse.



P.1135 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R (±0.02)					
G9454030	R 1.5	3.0	3	5	75	15,41
G9454040	R 2.0	4.0	4	8	75	15,41
G9454050	R 2.5	5.0	5	9	75	16,84
G9454060	R 3.0	6.0	6	10	100	19,13
G9454080	R 4.0	8.0	8	12	100	28,90
G9454100	R 5.0	10.0	10	14	100	48,75
G9454120	R 6.0	12.0	12	16	100	62,38
G9454140	R 7.0	14.0	14	18	100	78,75
G9454160	R 8.0	16.0	16	22	150	107,57
G9454200	R 10.0	20.0	20	26	150	165,35

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

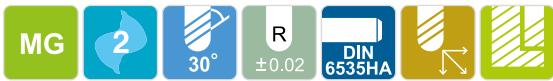
© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○	○		○	○	○		○			○	○

CARBIDE, 2 FLUTE EXTRA LONG LENGTH BALL NOSE
2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE EXTRA LUNGA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- Designed for milling of radius bottom slots, fillets and special contours.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Progettata per fresatura in cava con fondo a profilo semisferico e profilature di forme complesse.



P.1135 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R (±0.02)					
G9455903	R 1.5	3.0	3	20	60	17,15
G9455904	R 2.0	4.0	4	20	60	17,94
G9455905	R 2.5	5.0	5	25	75	22,29
G9455906	R 3.0	6.0	6	30	75	24,05
G9455908	R 4.0	8.0	8	30	75	35,32
G9455910	R 5.0	10.0	10	40	100	49,44
G9455912	R 6.0	12.0	12	45	100	73,83
G9455914	R 7.0	14.0	14	45	100	94,60
G9455916	R 8.0	16.0	16	45	100	124,85
G9455918	R 9.0	18.0	18	45	100	140,78
G9455920	R 10.0	20.0	20	45	100	166,98

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎	○		○	○	○		○			○	○

**CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE
4 TAGLIANTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA**

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.
- Designed for milling of radius bottom slots, fillets and special contours.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.
- Progettata per fresatura in cava con fondo a profilo semisferico e profilature di forme complesse.



P.1138 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R (±0.02)					
G9634020	R 1.0	2.0	6	4	48	11,51
G9634030	R 1.5	3.0	6	4	48	11,51
G9634040	R 2.0	4.0	6	6	50	11,99
G9634050	R 2.5	5.0	6	7	51	12,49
G9634060	R 3.0	6.0	6	7	51	13,57
G9634080	R 4.0	8.0	8	9	59	21,05
G9634100	R 5.0	10.0	10	10	60	33,58
G9634120	R 6.0	12.0	12	14	71	43,15
G9634140	R 7.0	14.0	14	14	71	50,72
G9634160	R 8.0	16.0	16	16	76	67,96
G9634180	R 9.0	18.0	18	18	76	73,83
G9634200	R 10.0	20.0	20	20	82	104,68

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

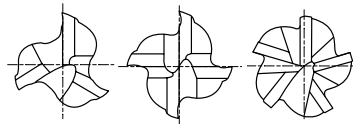
© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○	○		○	○	○		○			○	○

CARBIDE, MULTI FLUTE LONG LENGTH ROUGHING - COARSE PITCH
3 - 4 - 5 TAGLIANTI, PER SGROSSATURA, SERIE LUNGA - Bombato grosso

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- Fast chip ejection.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Evacuazione del truciolo facilitata.



P.1150 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° taglienti	EURO
	h10	h6				
G9A42060	6.0	6	16	57	3	20,59
G9A42080	8.0	8	16	63	3	22,79
G9A42100	10.0	10	22	72	4	36,66
G9A42120	12.0	12	26	83	4	49,88
G9A42140	14.0	14	26	83	4	60,95
G9A42160	16.0	16	32	92	4	77,71
G9A42180	18.0	18	32	92	4	103,62
G9A42200	20.0	20	38	104	4	117,97
G9A42250	25.0	25	45	121	5	251,63

Tolerances according to DIN 7160 & 7161
Tolleranze secondo DIN 7160 & 7161

Tolerance range in μm / Tolleranza in μm					
Nominal-Diameter in mm / Diametro in mm					
	from 1 to 3 da 1 a 3	over 3 to 6 oltre 3 a 6	over 6 to 10 oltre 6 a 10	over 10 to 18 oltre 10 a 18	over 18 to 30 oltre 18 a 30
h10	0 - 40	0 - 48	0 - 58	0 - 70	0 - 84
h6	0 - 6	0 - 8	0 - 9	0 - 11	0 - 13

© : Specifico ○ : Adatto

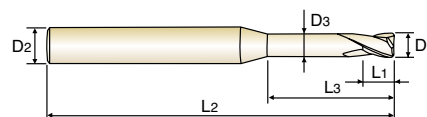
P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○			○	○



CARBIDE, 2 FLUTE RIB PROCESSING 2 TAGLIANTI, SCARICATA PER NERVATURE

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 2 flute design for slotting.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- 2 taglienti per lavorazioni in cava.



P.1144 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico	EURO
	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G9B80004	0.4	4	0.7	2	50	0.37	22,51
G9B80901	0.4	4	0.7	4	50	0.37	22,51
G9B80005	0.5	4	0.75	2	50	0.45	20,62
G9B80902	0.5	4	0.75	4	50	0.45	20,62
G9B80903	0.5	4	0.75	6	50	0.45	20,62
G9B80006	0.6	4	0.9	2	50	0.55	20,62
G9B80904	0.6	4	0.9	4	50	0.55	20,62
G9B80905	0.6	4	0.9	6	50	0.55	20,62
G9B80007	0.7	4	1.1	4	50	0.65	18,71
G9B80906	0.7	4	1.1	6	50	0.65	18,71
G9B80008	0.8	4	1.2	4	50	0.75	18,71
G9B80907	0.8	4	1.2	6	50	0.75	18,71
G9B80908	0.8	4	1.2	8	50	0.75	18,71
G9B80009	0.9	4	1.4	6	50	0.85	18,71
G9B80909	0.9	4	1.4	8	50	0.85	18,71
G9B80910	0.9	4	1.4	10	50	0.85	18,71
G9B80010	1.0	4	1.5	6	50	0.95	16,65
G9B80911	1.0	4	1.5	8	50	0.95	16,65
G9B80912	1.0	4	1.5	10	50	0.95	16,65
G9B80913	1.0	4	1.5	12	50	0.95	17,70
G9B80012	1.2	4	1.8	6	50	1.15	16,65
G9B80914	1.2	4	1.8	8	50	1.15	16,65
G9B80915	1.2	4	1.8	10	50	1.15	16,65
G9B80916	1.2	4	1.8	12	50	1.15	17,70
G9B80015	1.5	4	2.3	6	50	1.45	16,65
G9B80917	1.5	4	2.3	8	50	1.45	16,65
G9B80918	1.5	4	2.3	10	50	1.45	16,65
G9B80919	1.5	4	2.3	12	50	1.45	17,70
G9B80920	1.5	4	2.3	14	50	1.45	17,70
G9B80921	1.5	4	2.3	16	50	1.45	18,39

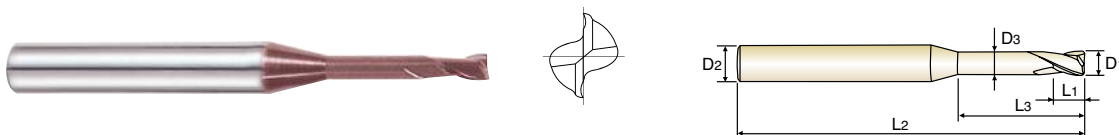
© : Specifico ○ : Adatto

P				H		M	K	N			S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati		Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45	HRc45~55	HRc55~70								
○	○	○				○	○	○		○			

CARBIDE, 2 FLUTE RIB PROCESSING
2 TAGLIANTI, SCARICATA PER NERVATURE

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 2 flute design for slotting.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- 2 taglienti per lavorazioni in cava.



P.1144 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico	EURO
	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G9B80922	1.5	4	2.3	18	50	1.45	18,39
G9B80923	1.5	4	2.3	20	50	1.45	18,39
G9B80020	2.0	4	3	6	50	1.95	15,91
G9B80924	2.0	4	3	8	50	1.95	15,91
G9B80925	2.0	4	3	10	50	1.95	15,91
G9B80926	2.0	4	3	12	50	1.95	15,91
G9B80927	2.0	4	3	14	50	1.95	15,91
G9B80928	2.0	4	3	16	50	1.95	16,52
G9B80929	2.0	4	3	18	50	1.95	16,52
G9B80930	2.0	4	3	20	50	1.95	16,52
G9B80025	2.5	4	3.7	8	50	2.40	15,91
G9B80931	2.5	4	3.7	12	50	2.40	15,91
G9B80932	2.5	4	3.7	16	50	2.40	16,52
G9B80933	2.5	4	3.7	20	50	2.40	16,52
G9B80030	3.0	6	4.5	8	50	2.85	23,89
G9B80934	3.0	6	4.5	12	50	2.85	23,89
G9B80935	3.0	6	4.5	16	60	2.85	24,50
G9B80936	3.0	6	4.5	20	60	2.85	24,50
G9B80937	3.0	6	4.5	25	75	2.85	24,50
G9B80040	4.0	6	6	12	50	3.85	23,89
G9B80938	4.0	6	6	16	60	3.85	24,50
G9B80939	4.0	6	6	20	75	3.85	24,50
G9B80940	4.0	6	6	25	75	3.85	24,50
G9B80941	4.0	6	6	30	75	3.85	28,29
G9B80942	4.0	6	6	35	75	3.85	30,83

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

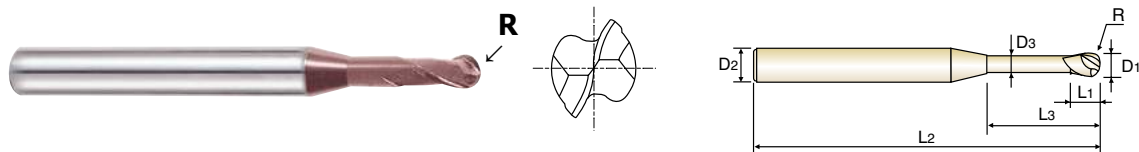
◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎			○	○	○		○				

**CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE for RIB PROCESSING
2 TAGLIANTI, SEMISFERICA, SCARICATA PER NERVATURE**

- ▶ Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ▶ Excellent high-performance end mills.
- ▶ Designed for milling of radius bottom slots, fillets and special contours.

- ▶ Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ▶ Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ▶ Progettata per fresatura in cava con fondo a profilo semisferico e profilature di forme complesse.



P.1137 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico	EURO
	R (±0.02)	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G9B81004	R0.2	0.4	4	0.7	2	50	0.37	35,99
G9B81005	R0.25	0.5	4	0.75	2	50	0.45	31,15
G9B81901	R0.25	0.5	4	0.75	4	50	0.45	31,15
G9B81902	R0.25	0.5	4	0.75	6	50	0.45	35,99
G9B81006	R0.3	0.6	4	0.9	2	50	0.55	31,15
G9B81903	R0.3	0.6	4	0.9	4	50	0.55	31,15
G9B81904	R0.3	0.6	4	0.9	6	50	0.55	31,15
G9B81008	R0.4	0.8	4	1.2	4	50	0.75	24,09
G9B81905	R0.4	0.8	4	1.2	6	50	0.75	24,09
G9B81906	R0.4	0.8	4	1.2	8	50	0.75	24,09
G9B81010	R0.5	1.0	4	1.5	6	50	0.95	22,19
G9B81907	R0.5	1.0	4	1.5	8	50	0.95	22,19
G9B81908	R0.5	1.0	4	1.5	10	50	0.95	22,19
G9B81909	R0.5	1.0	4	1.5	12	50	0.95	23,64
G9B81012	R0.6	1.2	4	1.8	8	50	1.15	22,19
G9B81910	R0.6	1.2	4	1.8	12	50	1.15	23,64
G9B81014	R0.7	1.4	4	2.1	16	50	1.35	25,02
G9B81015	R0.75	1.5	4	2.3	6	50	1.45	22,19
G9B81911	R0.75	1.5	4	2.3	8	50	1.45	22,19
G9B81912	R0.75	1.5	4	2.3	10	50	1.45	22,19
G9B81913	R0.75	1.5	4	2.3	12	50	1.45	23,64
G9B81914	R0.75	1.5	4	2.3	16	50	1.45	25,02
G9B81915	R0.75	1.5	4	2.3	20	50	1.45	25,02
G9B81016	R0.8	1.6	4	2.4	8	50	1.55	22,19
G9B81916	R0.8	1.6	4	2.4	12	50	1.55	23,64
G9B81917	R0.8	1.6	4	2.4	16	50	1.55	25,02

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○				



**FRESE MD
K-2**

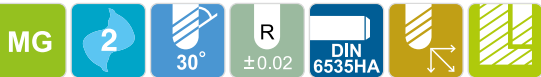
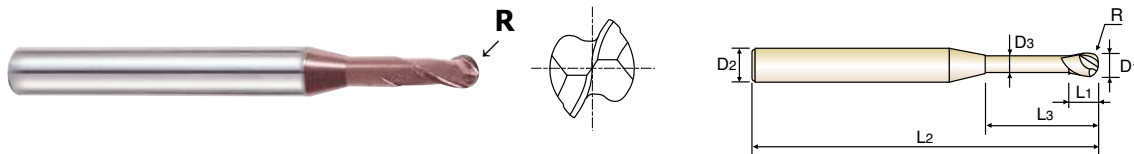
G9B81 SERIES

PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE for RIB PROCESSING 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SCARICATA PER NERVATURE

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- Designed for milling of radius bottom slots, fillets and special contours.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Progettata per fresatura in cava con fondo a profilo semisferico e profilature di forme complesse.



P.1137 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza scarico	Lunghezza totale	Diametro scarico	EURO
	R (±0.02)	D1	D2	L1	L3	L2	D3	
G9B81918	R0.8	1.6	4	2.4	20	50	1.55	25,02
G9B81020	R1.0	2.0	4	3	8	50	1.95	20,79
G9B81919	R1.0	2.0	4	3	10	50	1.95	20,79
G9B81920	R1.0	2.0	4	3	12	50	1.95	20,79
G9B81921	R1.0	2.0	4	3	14	50	1.95	22,02
G9B81922	R1.0	2.0	4	3	16	50	1.95	22,02
G9B81923	R1.0	2.0	4	3	20	50	1.95	22,98
G9B81030	R1.5	3.0	6	4.5	10	50	2.85	24,96
G9B81924	R1.5	3.0	6	4.5	12	50	2.85	24,96
G9B81925	R1.5	3.0	6	4.5	16	60	2.85	30,25
G9B81926	R1.5	3.0	6	4.5	20	60	2.85	32,52
G9B81927	R1.5	3.0	6	4.5	25	75	2.85	33,66
G9B81040	R2.0	4.0	6	6	12	50	3.85	24,22
G9B81928	R2.0	4.0	6	6	16	60	3.85	30,25
G9B81929	R2.0	4.0	6	6	20	75	3.85	33,66
G9B81930	R2.0	4.0	6	6	25	75	3.85	33,66
G9B81931	R2.0	4.0	6	6	30	75	3.85	34,94

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎			○	○	○		○				

**CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH CORNER RADIUS
2 TAGLIANTI, SERIE CORTA, TORICA**

- ▶ Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ▶ Excellent high-performance end mills.
- ▶ 2 flute design for slotting.

- ▶ Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ▶ Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ▶ 2 taglienti per lavorazioni in cava.



P.1139 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R					
G9B82020	R0.2	2.0	4	4	50	11,64
G9B82901	R0.3	2.0	4	4	50	11,64
G9B82902	R0.5	2.0	4	4	50	11,64
G9B82025	R0.2	2.5	4	5	50	11,64
G9B82903	R0.3	2.5	4	5	50	11,64
G9B82904	R0.5	2.5	4	5	50	11,64
G9B82030	R0.2	3.0	4	6	50	11,64
G9B82905	R0.3	3.0	4	6	50	11,64
G9B82906	R0.5	3.0	4	6	50	11,64
G9B82907	R1.0	3.0	4	6	50	11,64
G9B82040	R0.2	4.0	4	8	50	11,64
G9B82908	R0.3	4.0	4	8	50	11,64
G9B82909	R0.5	4.0	4	8	50	11,64
G9B82910	R1.0	4.0	4	8	50	11,64
G9B82050	R0.2	5.0	6	10	50	17,31
G9B82911	R0.3	5.0	6	10	50	17,31
G9B82912	R0.5	5.0	6	10	50	17,31
G9B82913	R1.0	5.0	6	10	50	17,31
G9B82060	R0.2	6.0	6	12	50	17,31
G9B82914	R0.3	6.0	6	12	50	17,31
G9B82915	R0.5	6.0	6	12	50	17,31
G9B82916	R1.0	6.0	6	12	50	17,31

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○	○		○				

CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH CORNER RADIUS 2 TAGLIENTI, SERIE CORTA, TORICA

- ▶ Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ▶ Excellent high-performance end mills.
- ▶ 2 flute design for slotting.
- ▶ Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ▶ Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ▶ 2 taglienti per lavorazioni in cava.









 P.1139 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio R	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9B82080	R0.5	8.0	8	16	60	21,11
G9B82917	R1.0	8.0	8	16	60	21,11
G9B82918	R1.5	8.0	8	16	60	22,13
G9B82919	R2.0	8.0	8	16	60	22,13
G9B82920	R2.5	8.0	8	16	60	22,13
G9B82100	R0.5	10.0	10	20	75	32,09
G9B82921	R1.0	10.0	10	20	75	32,09
G9B82922	R1.5	10.0	10	20	75	33,70
G9B82923	R2.0	10.0	10	20	75	33,70
G9B82924	R2.5	10.0	10	20	75	33,70
G9B82120	R0.5	12.0	12	24	75	45,00
G9B82925	R1.0	12.0	12	24	75	45,00
G9B82926	R1.5	12.0	12	24	75	47,20
G9B82927	R2.0	12.0	12	24	75	47,20
G9B82928	R2.5	12.0	12	24	75	47,20

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎			○	○	○		○				



CARBIDE, 2 FLUTE LONG REACH CORNER RADIUS 2 TAGLIANTI, SERIE LUNGA, TORICA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 2 flute design for slotting.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- 2 taglienti per lavorazioni in cava.



P.1139 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R					
G9B83030	R0.5	3.0	4	6	75	13,09
G9B83901	R1.0	3.0	4	6	75	13,09
G9B83040	R0.5	4.0	4	8	75	13,09
G9B83902	R1.0	4.0	4	8	75	13,09
G9B83050	R0.5	5.0	6	10	75	19,08
G9B83903	R1.0	5.0	6	10	75	19,08
G9B83060	R0.5	6.0	6	12	75	19,08
G9B83904	R1.0	6.0	6	12	75	19,08
G9B83080	R0.5	8.0	8	16	100	24,71
G9B83905	R1.0	8.0	8	16	100	24,71
G9B83906	R1.5	8.0	8	16	100	24,71
G9B83907	R2.0	8.0	8	16	100	24,71
G9B83908	R2.5	8.0	8	16	100	24,71
G9B83100	R0.5	10.0	10	20	100	37,67
G9B83909	R1.0	10.0	10	20	100	37,67
G9B83910	R1.5	10.0	10	20	100	37,67
G9B83911	R2.0	10.0	10	20	100	37,67
G9B83912	R2.5	10.0	10	20	100	37,67
G9B83120	R0.5	12.0	12	24	100	48,06
G9B83913	R1.0	12.0	12	24	100	48,06
G9B83914	R1.5	12.0	12	24	100	48,06
G9B83915	R2.0	12.0	12	24	100	48,06
G9B83916	R2.5	12.0	12	24	100	48,06

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70								
○	○	○			○	○	○		○			


**FRESE MD
K-2**
G9B84SERIES

 PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH CORNER RADIUS
4 TAGLIENTI, SERIE CORTA, TORICA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



P.1140 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R					
G9B84020	R0.2	2.0	4	4	50	11,64
G9B84901	R0.3	2.0	4	4	50	11,64
G9B84902	R0.5	2.0	4	4	50	11,64
G9B84025	R0.2	2.5	4	5	50	11,64
G9B84903	R0.3	2.5	4	5	50	11,64
G9B84904	R0.5	2.5	4	5	50	11,64
G9B84030	R0.2	3.0	4	6	50	11,64
G9B84905	R0.3	3.0	4	6	50	11,64
G9B84906	R0.5	3.0	4	6	50	11,64
G9B84907	R1.0	3.0	4	6	50	11,64
G9B84040	R0.2	4.0	4	8	50	11,64
G9B84908	R0.3	4.0	4	8	50	11,64
G9B84909	R0.5	4.0	4	8	50	11,64
G9B84910	R1.0	4.0	4	8	50	11,64
G9B84050	R0.2	5.0	6	10	50	17,31
G9B84911	R0.3	5.0	6	10	50	17,31
G9B84912	R0.5	5.0	6	10	50	17,31
G9B84913	R1.0	5.0	6	10	50	17,31
G9B84060	R0.2	6.0	6	12	50	17,31
G9B84914	R0.3	6.0	6	12	50	17,31
G9B84915	R0.5	6.0	6	12	50	17,31
G9B84916	R1.0	6.0	6	12	50	17,31

◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
◎	◎	◎			○	○	○		○				

**CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH CORNER RADIUS
4 TAGLIENTI, SERIE CORTA, TORICA**

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



P.1140 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio R	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9B84080	R0.5	8.0	8	16	60	21,11
G9B84917	R1.0	8.0	8	16	60	21,11
G9B84918	R1.5	8.0	8	16	60	22,13
G9B84919	R2.0	8.0	8	16	60	22,13
G9B84920	R2.5	8.0	8	16	60	22,13
G9B84100	R0.5	10.0	10	20	75	32,09
G9B84921	R1.0	10.0	10	20	75	32,09
G9B84922	R1.5	10.0	10	20	75	33,70
G9B84923	R2.0	10.0	10	20	75	33,70
G9B84924	R2.5	10.0	10	20	75	33,70
G9B84120	R0.5	12.0	12	24	75	45,00
G9B84925	R1.0	12.0	12	24	75	45,00
G9B84926	R1.5	12.0	12	24	75	47,20
G9B84927	R2.0	12.0	12	24	75	47,20
G9B84928	R2.5	12.0	12	24	75	47,20

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70									
○	○	○			○	○	○		○				

CARBIDE, 4 FLUTE LONG REACH CORNER RADIUS
4 TAGLIENTI, SERIE LUNGA, TORICA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



P.1140 Catalogo IT04

Unità : mm

CODICE	Raggio R	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9B85030	R0.5	3.0	4	6	75	13,09
G9B85901	R1.0	3.0	4	6	75	13,09
G9B85040	R0.5	4.0	4	8	75	13,09
G9B85902	R1.0	4.0	4	8	75	13,09
G9B85050	R0.5	5.0	6	10	75	19,08
G9B85903	R1.0	5.0	6	10	75	19,08
G9B85060	R0.5	6.0	6	12	75	19,08
G9B85904	R1.0	6.0	6	12	75	19,08
G9B85080	R0.5	8.0	8	16	100	24,71
G9B85905	R1.0	8.0	8	16	100	24,71
G9B85906	R1.5	8.0	8	16	100	24,71
G9B85907	R2.0	8.0	8	16	100	24,71
G9B85908	R2.5	8.0	8	16	100	24,71
G9B85100	R0.5	10.0	10	20	100	37,67
G9B85909	R1.0	10.0	10	20	100	37,67
G9B85910	R1.5	10.0	10	20	100	37,67
G9B85911	R2.0	10.0	10	20	100	37,67
G9B85912	R2.5	10.0	10	20	100	37,67
G9B85120	R0.5	12.0	12	24	100	48,06
G9B85913	R1.0	12.0	12	24	100	48,06
G9B85914	R1.5	12.0	12	24	100	48,06
G9B85915	R2.0	12.0	12	24	100	48,06
G9B85916	R2.5	12.0	12	24	100	48,06

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

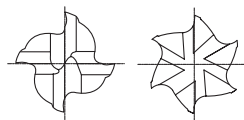
◎ : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70	○	○	○		○				

**FRESE MD
K-2****G9F45** SERIESPLAIN SHANK
Gambo cilindrico**G9F46** SERIESPLAIN SHANK
Gambo cilindrico**CARBIDE, 4&6 FLUTE 45° HELIX SHORT / LONG LENGTH
4&6 TAGLIENTI, ELICA 45°, SERIE CORTA E LUNGA**

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.



P.1149 Catalogo IT04

SERIE CORTA

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° taglienti	EURO
G9F45030	3.0	4	8	50	4	9,75
G9F45040	4.0	4	11	50	4	9,75
G9F45050	5.0	6	13	50	6	15,22
G9F45060	6.0	6	16	50	6	15,22
G9F45080	8.0	8	19	60	6	18,62
G9F45100	10.0	10	22	75	6	28,36
G9F45120	12.0	12	26	75	6	37,22
G9F45140	14.0	14	30	90	6	53,97
G9F45160	16.0	16	32	100	6	73,57
G9F45180	18.0	18	38	100	6	94,77
G9F45200	20.0	20	38	100	6	117,24

SERIE LUNGA

Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° taglienti	EURO
G9F46120	12.0	12	50	100	6	58,05
G9F46160	16.0	16	65	150	6	121,02
G9F46200	20.0	20	70	150	6	177,40

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S	
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45 HRC45~55	HRC55~70								
	○	◎	◎			○						


**FRESE MD
K-2**
E5400 SERIES

 PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 2 FLUTE DRILL MILLS
2 TAGLIANTI, FRESA FORANTE IN MD A 90°


MG

YG
STD

N

2

30°

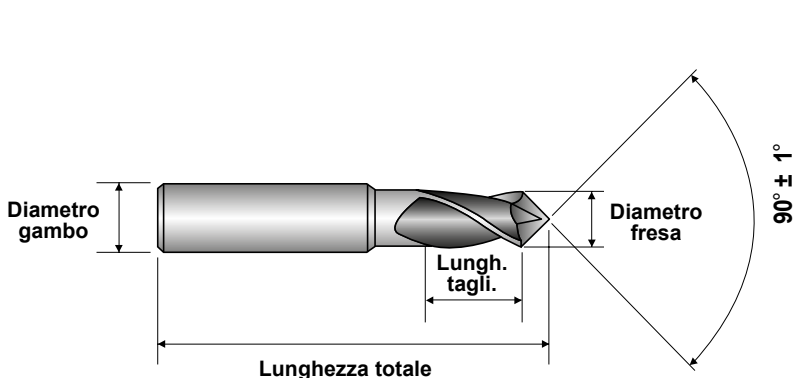
DIN
6535HA

P.1151-1156 Catalogo IT04

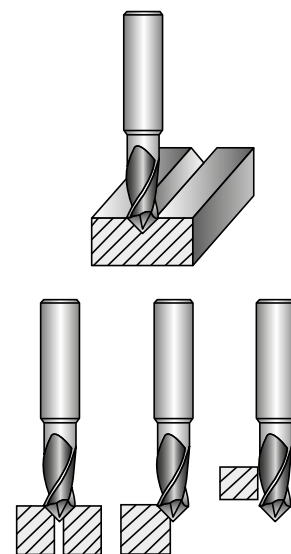
Unità : mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico		h6			
E5400030	3.0	4	6	50	30,27
E5400040	4.0	5	8	50	31,42
E5400050	5.0	6	10	50	35,84
E5400060	6.0	8	12	60	40,40
E5400080	8.0	10	16	70	56,07
E5400100	10.0	12	18	70	70,57
E5400120	12.0	12	20	70	70,57
E5400140	14.0	14	24	80	83,57
E5400160	16.0	16	26	80	100,86
E5400200	20.0	20	32	100	178,14

- Per eseguire anche operazioni di foratura e fresatura in alternativa alle frese standard.
- Applicazioni possibili: foratura, fresatura in cava, lavorazioni sul fianco, smussatura di spigoli a 45°.



Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
∅ 3 ~ ∅ 10 = h9 ∅ 12 ~ ∅ 20 = d9	h6



© : Specifico ○ : Adatto

P				H	M	K	N				S		
Acciai al carbonio	Acciai legati	Acciai preinduriti	Acciai temprati	Acciai induriti	Acciai Inox	Ghisa	Rame	Grafite	Alluminio	Plastiche	CFRP	Titanio	Leghe resistenti al calore
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
○	○	○			○	○			○				

HSS

i-DREAM
DRILLSDREAM
DRILLSDREAM
DRILLS
INOXDREAM
DRILLS
ALUPUNTE MD
NON
RIVESTITEPUNTE A
CENTRARE

SET

PRIME
TAPSMASCHI
COMBOFRESE A
FILETTAREFRESE AD
INSERTI
i - XmillFRESE
V7 PlusFRESE K - 2
MDMANDRINI
IDRAULICIMANDRINI
FORTE
SERRAGGIO

YGI-0419

YGI UTENSILI A FISSAGGIO MECCANICO



*Richiedete il catalogo del fissaggio meccanico
al vostro rivenditore*

MANDRINERIA

MANDRINI IDRAULICI
MANDRINI FORTE SERRAGGIO

GUIDA ALLA SELEZIONE

MANDRINI IDRAULICI

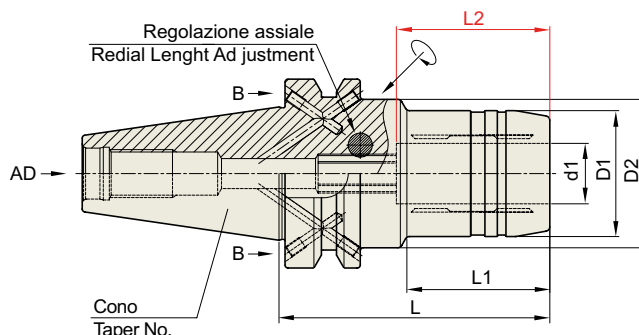
	MAS403-BT pag: 236		DIN69893-HSK pag: 238		DIN69871-SK pag: 240		PINZE pag: 242
---	-----------------------	---	--------------------------	---	-------------------------	---	-------------------

MANDRINI A FORTE SERRAGGIO

	MAS403-BT pag: 243		DIN69893-HSK pag: 244		DIN69871-SK pag: 245		PINZE pag: 246
---	-----------------------	---	--------------------------	---	-------------------------	---	-------------------

HYDRAULIC CHUCK (Radial tool length pre-setting type) MANDRINO IDRAULICO - Con regolazione assiale

JIS B6339/MAS403-BT FORM AD/B



JIS B6339 - BT	Tolleranza Cono Taper Accuracy AT3	Grado Bilanciatura G Value 2.5	Numero Giri RPM 25.000	Run-Out (at 3d1) ≤3μm	Tipo Coolant System AD/B
----------------	--	--------------------------------------	------------------------------	--------------------------	--------------------------------

Unità : mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	d1	D1	D2	L	L1	L2	Peso (Kg) Weight (Kg)	CODICE EDP No.	EURO
40	BT40AD/B-HCR20-90	20	42	49.5	90	47.5	42	1.60	P2554008	284,64

► Per le bussole di riduzione vedere pag. 242

L2= Quota massima presa utensile.

► Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

► For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 242

L2= Maximum tool's clamping quota.

► Wrench included (not sold separately).

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

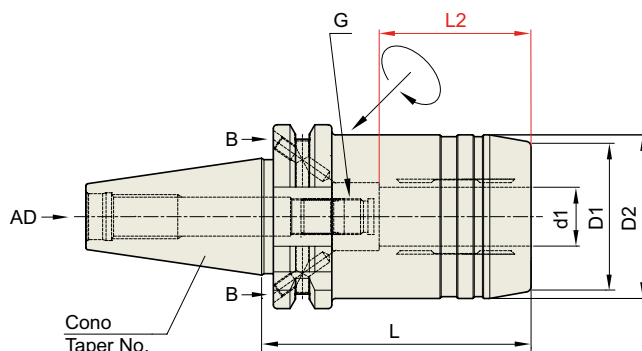
FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

HYDRAULIC CHUCK (SHORT & RIGID) MANDRINO IDRAULICO - Corto e rigido

JIS B6339/MAS403-BT FORM AD/B



JIS B6339 - BT	Tolleranza Cono Taper Accuracy AT3	Grado Bilanciatura G Value 2.5	Numero Giri RPM 25.000	Run-Out (at 3d1) ≤3μm	Tipo Colant System AD/B
----------------------	--	---	---------------------------------	-----------------------------	----------------------------------

Unità : mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	d1	D1	D2	L	L2	G	Peso (Kg) Weight (Kg)	CODICE EDP No.	EURO
40	BT40AD/B-HC20S-72.5	20	38	49.5	72.5	42	M8 × 1.0	1.40	P2554001	124,89

► Per le bussole di riduzione vedere pag. 242

L2= Quota massima presa utensile.

► Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

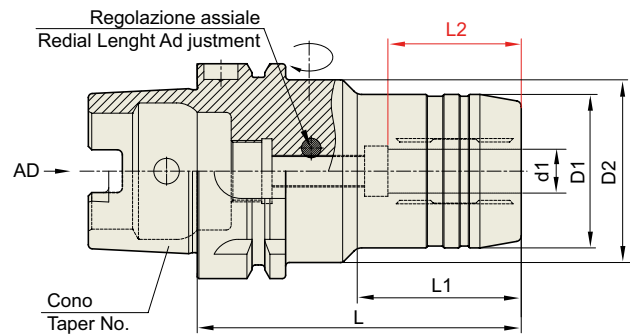
► For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 242

L2= Maximum tool's clamping quota.

► Wrench included (not sold separately).

HYDRAULIC CHUCK (Radial tool length pre-setting type) MANDRINO IDRAULICO - Con regolazione assiale

DIN 69893/ISO 12164-1-HSK FORM A



DIN 69893 - HSK	Tolleranza Cono Taper Accuracy -	Grado Bilanciatura G Value 2.5	Numero Giri RPM 25.000	Run-Out (at 3d1) ≤3µm	Tipo Colant System AD
-----------------	--	--------------------------------------	------------------------------	--------------------------	-----------------------------

Unità : mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	d1	D1	D2	L	L1	L2	Peso (Kg) Weight (Kg)	CODICE EDP No.	EURO
63A	HSK63A-HCR20-100	20	42	50	100	51	42	1.22	P2567012	295,65

- Per le bussole di riduzione vedere pag. 242
- L2= Quota massima presa utensile.**
- Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).
- For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 242
- L2= Maximum tool's clamping quota.**
- Wrench included (not sold separately).

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

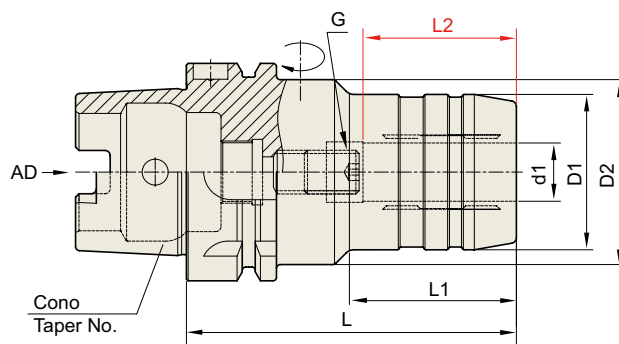
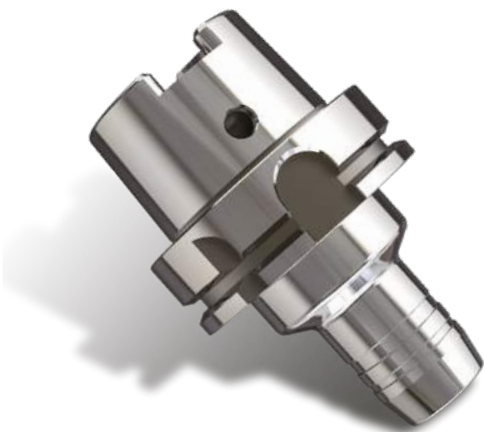
FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

HYDRAULIC CHUCK (SLIM) MANDRINO IDRAULICO - SLIM

DIN 69893/ISO 12164-1-HSK FORM A



DIN 69893 - HSK	Tolleranza Cono Taper Accuracy -	Grado Bilanciatura G Value 2.5	Numero Giri RPM 25.000	Run-Out (at 3d1) ≤3μm	Tipo Colant System AD
-----------------------	--	---	---------------------------------	-----------------------------	--------------------------------

Unità : mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	d1	D1	D2	L	L1	L2	G	Peso (Kg) Weight (Kg)	CODICE EDP No.	EURO
63A	HSK63A-HC20-90	20	42	50	90	48	42	M16 × 1.0	1.20	P2567008	245,03

► Per le bussole di riduzione vedere pag. 242

L2= Quota massima presa utensile.

► Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

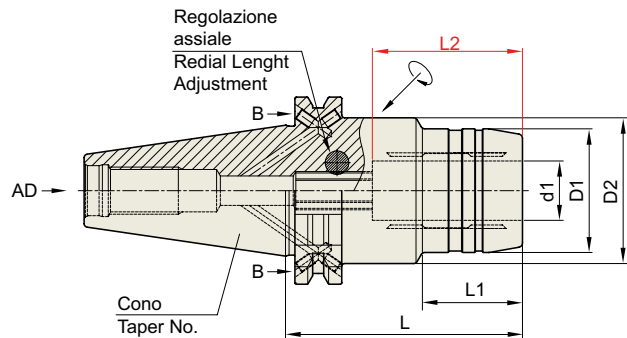
► For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 242

L2= Maximum tool's clamping quota.

► Wrench included (not sold separately).

HYDRAULIC CHUCK (Radial tool length pre-setting type)
MANDRINO IDRAULICO - Con regolazione assiale

DIN 69871-SK FORM AD/B



DIN 69871 - SK	Tolleranza Cono Taper Accuracy AT3	Grado Bilanciatura G Value 2.5	Numero Giri RPM 25.000	Run-Out (at 3d1) ≤3µm	Tipo Colant System AD/B
----------------	--	--------------------------------------	------------------------------	--------------------------	-------------------------------

Unità : mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	d1	D1	D2	L	L1	L2	Peso (Kg) Weight (Kg)	CODICE EDP No.	EURO
40	SK40AD/B-HCR20-80.5	20	42	49,5	80,5	34	42	1.60	P2554019	284,64

- Per le bussole di riduzione vedere pag. 242
- **L2= Quota massima presa utensile.**
- Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).
- For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 242
- **L2= Maximum tool's clamping quota.**
- Wrench included (not sold separately).

MD

HSS

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

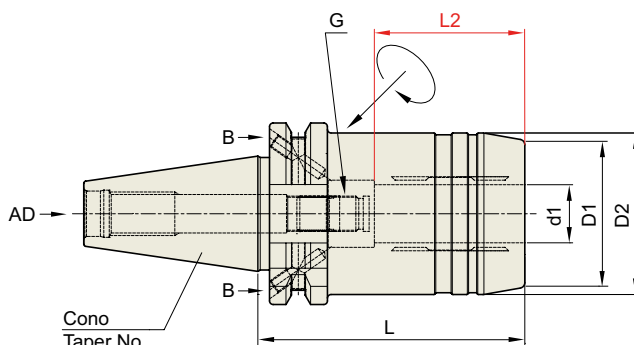
FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

HYDRAULIC CHUCK (SHORT & RIGID) MANDRINO IDRAULICO - Corto e rigido

DIN 69871-SK FORM AD/B



DIN 69871 - SK	Tolleranza Cono Taper Accuracy AT3	Grado Bilanciatura G Value 2.5	Numero Giri RPM 25.000	Run-Out (at 3d1) $\leq 3\mu\text{m}$	Tipo Colant System AD/B
----------------------	--	---	---------------------------------	--	----------------------------------

Unità : mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	d1	D1	D2	L	L2	G	Peso (Kg) Weight (Kg)	CODICE EDP No.	EURO
40	SK40AD/B-HC20S-64.5	20	37	49.5	64.5	42	M16 × 1.0	1.26	P2534001	124,89

► Per le bussole di riduzione vedere pag. 242

L2= Quota massima presa utensile.

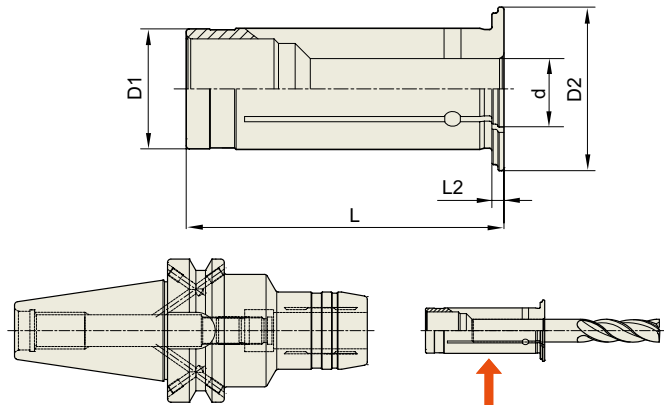
► Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

► For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 242

L2= Maximum tool's clamping quota.

► Wrench included (not sold separately).

HYDRAULIC CHUCK COLLET (REDUCTION SLEEVE: OPEN TYPE) BUSSOLE DI RIDUZIONE - Tenuta stagna



Pinza mandrino idraulico
Hydraulic Chuck collet

Unità : mm

TIPO	DESCRIZIONE	d	D1	D2	L	L2	CODICE	EURO
TYPE	MODEL No.						EDP No.	
HK20	3	3	20	27	52.5	2	P2569001	58,56
	4	4	20	27	52.5	2	P2569002	58,56
	5	5	20	27	52.5	2	P2569003	58,56
	6	6	20	27	52.5	2	P2569004	54,32
	8	8	20	27	52.5	2	P2569005	54,32
	10	10	20	27	52.5	2	P2569006	54,32
	12	12	20	27	52.5	2	P2569007	52,39
	14	14	20	27	52.5	2	P2569008	52,39
	16	16	20	27	52.5	2	P2569009	52,39

- ▶ Assemblaggio : Posizionare l'utensile nella bussola e successivamente inserire la bussola con l'utensile nel mandrino.
- ▶ Caratteristica : La pinza è divisa in tre sezioni per garantire un diametro presa utensile più preciso e una maggiore forza di serraggio.
- ▶ Chucking Method : Please assemble cutting tool with collet firstly, and then insert collet into Hydraulic Chuck.
- ▶ Feature : HK Hydraulic Chuck collet (reduction sleeve) is cut into trisection by high precision cutting to guarantee precise I.D and strong clamping power.

i-DREAM DRILLS

DREAM DRILLS

DREAM DRILLS INOX

DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

PRIME TAPS

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE AD INSERTI i - Xmill

FRESE V7 Plus

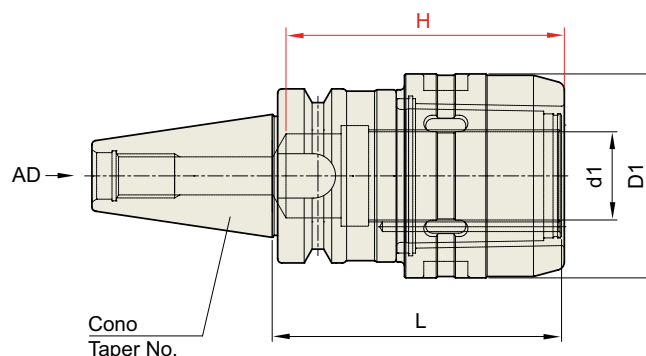
FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

HIGH SPEED MILLING CHUCK MANDRINO FORTE SERRAGGIO HS

JIS B6339/MAS403-BT FORM AD



JIS B6339 -BT	Tolleranza Cono Taper Accuracy AT3	Grado Bilanciatura G Value 6.3	Numero Giri RPM 20.000	Tipo Colant System AD
---------------------	--	---	---------------------------------	--------------------------------

Unità : mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	d1	D1	L	H	Peso (Kg) Weight (Kg)	CODICE EDP No.	EURO
40	BT40-C20-80HS	20	54	80	70	2.00	PT252605	171,28

► Per le bussole di riduzione vedere pag. 246

H= Quota massima presa utensile.

► Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

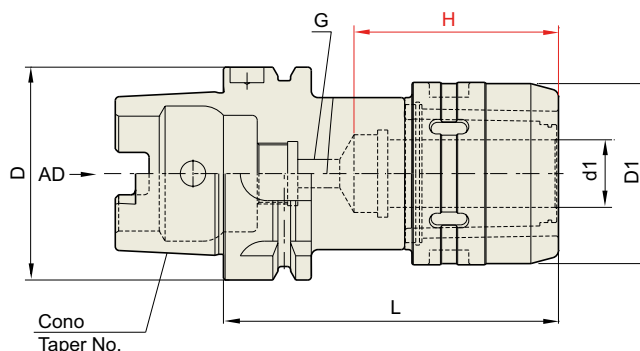
► For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 246

H= Maximum tool's clamping quota.

► Wrench included (not sold separately).

HIGH SPEED MILLING CHUCK MANDRINO FORTE SERRAGGIO HS

DIN69893-HSK FORM A



Cono
Taper No.

DIN 69893 - HSK	Tolleranza Cono Taper Accuracy -	Grado Bilanciatura G Value 6.3	Numero Giri RPM 20.000	Tipo Colant System AD
-----------------------	--	---	---------------------------------	--------------------------------

Unità : mm

CONO	DESCRIZIONE	d1	D1	L	H	Peso (Kg)	CODICE	EURO
TAPER No.	MODEL No.					Weight (Kg)	EDP No.	
63A	HSK63A-C20-105HS	20	54	105	70	1.50	P2562016	273,97
100A	HSK100A-C20-110HS	20	54	110	70	3.50	P2773104	338,10
	HSK100A-C32-135HS	32	74	135	100	4.20	P2773101	352,62

► Per le bussole di riduzione vedere pag. 246

H= Quota massima presa utensile.

► Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

► For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 246

H= Maximum tool's clamping quota.

► Wrench included (not sold separately).

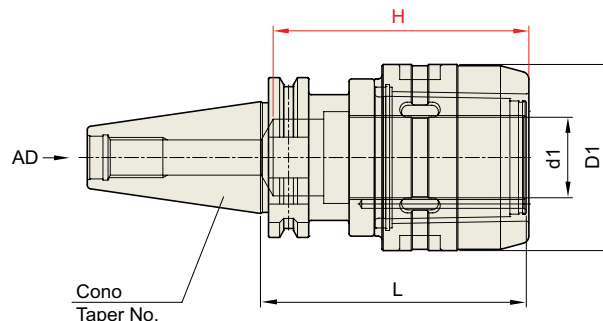
i-DREAM
DRILLSDREAM
DRILLSDREAM
DRILLS
INOXDREAM
DRILLS
ALUPUNTE MD
NON
RIVESTITEPUNTE A
CENTRARE

SET

PRIME
TAPSMASCHI
COMBOFRESE A
FILETTAREFRESE AD
INSERTI
i - XmillFRESE
V7 PlusFRESE K - 2
MDMANDRINI
IDRAULICIMANDRINI
FORTE
SERRAGGIO

HIGH SPEED MILLING CHUCK MANDRINO FORTE SERRAGGIO HS

DIN 69871-SK FORM AD

DIN
69871
-SKTolleranza
Cono
Taper
Accuracy
AT3Grado
Bilanciatura
G Value
6.3Numero
Giri
RPM
20.000Tipo
Colant
System
AD

Unità : mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	d1	D1	L	H	Peso (Kg) Weight (Kg)	CODICE EDP No.	EURO
40	SK40-C20-105HS	20	54	105	70	1.77	P2526022	174,99
50	SK50-C20-105HS	20	54	105	70	3.40	P2773002	199,37
	SK50-C32-105HS	32	74	105	100	4.30	P2773004	230,28

► Per le bussole di riduzione vedere pag. 246

H= Quota massima presa utensile.

► Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

► For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 246

H= Maximum tool's clamping quota.

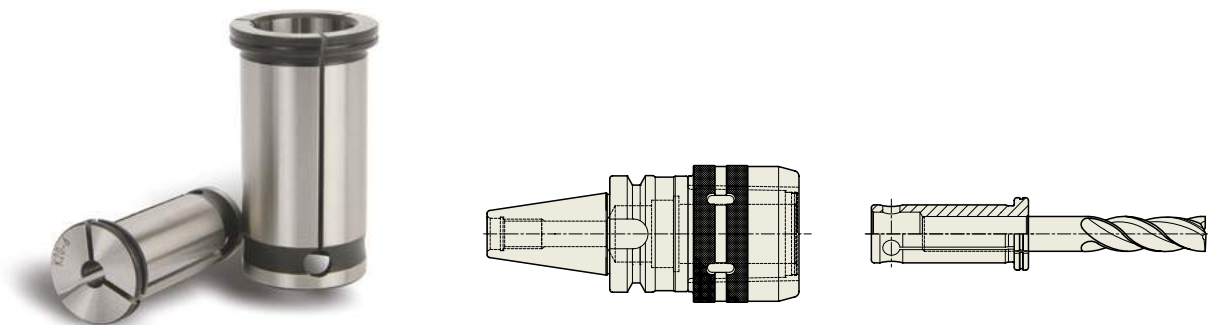
► Wrench included (not sold separately).

i-DREAM
DRILLSDREAM
DRILLSDREAM
DRILLS
INOXDREAM
DRILLS
ALUPUNTE MD
NON
RIVESTITEPUNTE A
CENTRARE

SET

PRIME
TAPSMASCHI
COMBOFRESE A
FILETTAREFRESE AD
INSERTI
i - XmillFRESE
V7 PlusFRESE K - 2
MDMANDRINI
IDRAULICIMANDRINI
FORTE
SERRAGGIO

COLLET PINZE CILINDRICHE



Unità : mm

TIPO	DESCRIZIONE	DIAMETRO	CODICE	EURO
TYPE	MODEL No.	DIAMETER	EDP No.	
K20	6	6	P2506401	14,61
	8	8	P2506402	14,61
	10	10	P2506403	14,61
	12	12	P2506404	14,61
	16	16	P2506405	14,61
K32	4	4	P2506418	14,61
	6	6	P2506411	14,61
	8	8	P2506412	14,61
	10	10	P2506413	14,61
	12	12	P2506414	14,61
	16	16	P2506415	14,61
	18	18	P2506419	14,61
	20	20	P2506416	14,61
	25	25	P2506417	14,61

- Pinze non stagne
- Not sealed for internal cooling

i-DREAM
DRILLSDREAM
DRILLSDREAM
DRILLS
INOXDREAM
DRILLS
ALUPUNTE MD
NON
RIVESTITEPUNTE A
CENTRARE

SET

PRIME
TAPSMASCHI
COMBOFRESE A
FILETTAREFRESE AD
INSERTI
i - XmillFRESE
V7 PlusFRESE K - 2
MDMANDRINI
IDRAULICIMANDRINI
FORTE
SERRAGGIO

INDICE CODICI

Radice	Pagina
C1139SET2	62
D1GP165SET1	61
D1GP165SET2	61
D1GP165SET3	61
D5306	59
D5307	59
D5405	53
D5407	55
D5432	45
D5433	47
D5434	49
DH404	17
DH406	24
DH408	28
DH421	32
DH423	19
DH424	21
DH451	35
DH452	38
DH453	41
DLGP195SET1	61
DLGP195SET2	61
DLGP195SET3	61
DLGPSET982	61
E5400	232
G9410	201
G9424	195
G9425	202
G9432	207
G9433	205
G9437	215
G9438	216
G9439	203
G9444	197
G9445	199
G9447	206
G9448	209
G9449	211
G9452	200
G9453	212
G9454	217
G9455	218
G9527	198
G9528	204
G9540	210
G9553	201
G9624	213
G9634	219
G9A42	220
G9A68	196
G9A69	208
G9A70	214
G9B80	221
G9B81	223
G9B82	225
G9B83	227
G9B84	228
G9B85	230
G9F45	231
G9F46	231
G9G44	195
G9G45	199
G9G46	201
G9G47	202
G9G48	205
G9G49	206

Radice	Pagina
G9G50	207
G9G51	211
GMF52	186
GMF53	186
GMF54	182
GMF55	182
GMF56	187
GMF57	187
GMF58	183
GMF59	183
GMF60	188
GMF61	188
GMF62	184
GMF63	184
GMG12	192
GMG13	192
GMG14	192
GMG15	192
GMG16	190
GMG17	190
GMG18	191
GMG19	191
GMG55	181
GMG56	181
L1211	147
L1212	148
L1213	149
L1214	150
L12D1	159
L12D3	160
L19E1	161
L19E3	162
L41A1	163
L4211	151
L4212	152
L4271	154
L4272	155
L4273	156
L4274	157
L4276	158
L42A1	163
L6215	153
P2506401	246
P2506402	246
P2506403	246
P2506404	246
P2506405	246
P2506411	246
P2506412	246
P2506413	246
P2506414	246
P2506415	246
P2506416	246
P2506417	246
P2506418	246
P2506419	246
P2526022	245
P2534001	241
P2554001	237
P2554008	236
P2554019	240
P2562016	244
P2567008	239
P2567012	238
P2569001	242
P2569002	242

Radice	Pagina
P2569003	242
P2569004	242
P2569005	242
P2569006	242
P2569007	242
P2569008	242
P2569009	242
P2773002	245
P2773004	245
P2773101	244
P2773104	244
PT252605	243
TB428	135
TB438	137
TB744	104
TB754	106
TB804	86
TB814	118
TB824	108
TB834	139
TB844	95
TB854	127
TB864	112
TB874	143
TBE05	84
TBE06	88
TBE07	90
TBE08	92
TBJ05	116
TBJ06	120
TBJ07	122
TBJ08	124
TC445	134
TC633	103
TC804	86
TC804-IC	101
TC807	102
TC814	118
TC814-IC	133
TC824	108
TC834	139
TC844	95
TC854	127
TC864	112
TC874	143
TCE01	110
TCE02	114
TCE05	84
TCE06	88
TCE07	90
TCE08	92
TCE09	99
TCJ01	141
TCJ02	145
TCJ05	116
TCJ06	120
TCJ07	122
TCJ08	124
TCJ09	131
TD804	85
TD814	117
TD824	107
TD834	138
TD844	93
TD854	125
TD864	111

Radice	Pagina
TD874	142
TDE01	109
TDE02	113
TDE05	83
TDE06	87
TDE07	89
TDE08	91
TDE09	97
TDJ01	140
TDJ02	144
TDJ05	115
TDJ06	119
TDJ07	121
TDJ08	123
TDJ09	129
TQ428	135
TQ438	136
TQ744	104
TQ754	105
TRE03	71
TRE04	72
TRE13	74
TRE14	75
TRJ03	76
TRJ04	77
TRJ13	79
TRJ14	80
XMB110A	171
XMB120C	171
XMB130A	172
XMB260T	171
XMF110V	177
XMM110V	172
XMR110A	175
XMR120C	175
YA1A	9
YA2C	9
YB1A	9
YB1A	10
YB2C	9
YB2C	10
YC1A	10
YC1A	11
YC2C	10
YC2C	11
YD1A	11
YD2C	11
YE1A	12
YE2C	12
YF1A	12
YF2C	12
YG1A	13
YG2C	13
YH1A	13
YH2C	13
YI1A	14
YI2C	14
YJ1A	14
YJ2C	14
ZBC	174
ZBS..P	174
ZBT / ZBS	173
ZRT / ZRS	178



*Richiedete il catalogo generale IT04
e il catalogo del fissaggio meccanico
al vostro rivenditore*

YG YG1 ITALY Srl

Via di Valle Caia n° 109 - Roma - 00134(Rm)
Telefono: 06.71300335, FAX: 06.71309635
Web: <http://www.yg1.it> E-mail: info@yg1.it

Distribuito da:



Rev.2