

KYGI  
0125

**KEY line**

**YG**



**PELIZZARI  
FAUSTINO  
UTENSILI**

[www.yg1.it](http://www.yg1.it)

**YG** YG1 ITALY

# KEY line 16<sup>a</sup> 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



# GUIDA ALLA SELEZIONE

## FORATURA

Pagina 6



## MASCHIATURA

Pagina 66



## FRESATURA

Pagina 158



## MANDRINERIA

Pagina 216



IT111  
ITALIA

2025



UTENSILI DA TAGLIO



**FISSAGGIO MECCANICO**

[www.YG1.it](http://www.YG1.it)

*Richiedete il catalogo*

# 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.
<b>YA1A / YB1A</b>		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	<b>10</b>
<b>YA2C / YB2C</b>		<i>i-Dream Drills</i> Stainless Steel / Acciai Inox	
<b>YB1A / YC1A</b>		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	<b>11</b>
<b>YB2C / YC2C</b>		<i>i-Dream Drills</i> Stainless Steel / Acciai Inox	
<b>YC1A / YD1A</b>		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	<b>12</b>
<b>YC2C / YD2C</b>		<i>i-Dream Drills</i> Stainless Steel / Acciai Inox	
<b>YE1A / YF1A</b>		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	<b>13</b>
<b>YE2C / YF2C</b>		<i>i-Dream Drills</i> Stainless Steel / Acciai Inox	
<b>YG1A / YH1A</b>		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	<b>14</b>
<b>YG2C / YH2C</b>		<i>i-Dream Drills</i> Stainless Steel / Acciai Inox	
<b>YI1A / YJ1A</b>		<i>i-Dream Drills</i> Steels / Acciai	<b>15</b>
<b>YI2C / YJ2C</b>		<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		
<b>3XD DH404</b>		CARBIDE, DREAM DRILLS PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS	<i>STUB EXTRA CORTA</i>	D3.0	D20.0	<b>18</b>
<b>3XD DH423</b>		CARBIDE, DREAM DRILLS PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS	<i>SHORT CORTA</i>	D3.0	D20.0	<b>20</b>
<b>5XD DH424</b>		CARBIDE, DREAM DRILLS PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS	<i>LONG LUNGA</i>	D1.0	D20.0	<b>22</b>
<b>3XD DH406</b>		CARBIDE, DREAM DRILLS WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)	<i>SHORT CORTA</i>	D3.0	D20.0	<b>25</b>
<b>5XD DH408</b>		CARBIDE, DREAM DRILLS WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)	<i>LONG LUNGA</i>	D1.0	D20.0	<b>29</b>
<b>8XD DH421</b>		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	<b>33</b>

# 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		
<b>3XD DH451</b>		CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)	SHORT CORTA	D3.0	D20.0	<b>36</b>
<b>5XD DH452</b>		CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)	LONG LUNGA	D1.0	D20.0	<b>39</b>
<b>8XD DH453</b>		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	<b>42</b>

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

Per Alluminio e sue leghe

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.	
			MIN	MAX		
<b>3XD D5432</b>		CARBIDE, DREAM DRILLS -ALU WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione)	SHORT CORTA	D3.0	D20.0	<b>46</b>
<b>5XD D5433</b>		CARBIDE, DREAM DRILLS -ALU WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione)	LONG LUNGA	D3.0	D20.0	<b>48</b>
<b>8XD D5434</b>		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	<b>50</b>

## PUNTE IN METALLO DURO


Per impieghi generici su acciai, ghise e materiali non ferrosi

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.	
			MIN	MAX		
<b>D5405</b>		CARBIDE DRILLS PUNTE IN METALLO DURO DIN6539	STUB EXTRA CORTA	D1.0	D13.0	<b>54</b>
<b>D5407</b>		CARBIDE DRILLS PUNTE IN METALLO DURO DIN338	JOBBER CORTA	D1.0	D13.0	<b>56</b>

# GUIDA ALLA SELEZIONE

## PUNTA A CENTRARE - NC


Per impieghi generici su acciai, ghise e materiali non ferrosi

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.
			MIN	MAX	
<b>D5306</b> <b>D5307</b>		CARBIDE, NC-SPOTTING DRILLS 90°, 120° PUNTA A CENTRARE - NC 90°, 120°	D6.0	D20.0	<b>60</b>

## SET GOLD-P

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.
			MIN	MAX	
<b>D1GP165SET1</b> <b>D1GP165SET2</b> <b>D1GP165SET3</b> <b>DLGP195SET1</b> <b>DLGP195SET2</b> <b>DLGP195SET3</b>		GOLD-P COATED DRILL SETS SET DI PUNTE GOLD - P	D1.0	D13.0	<b>62</b>

## SET SVASATORI

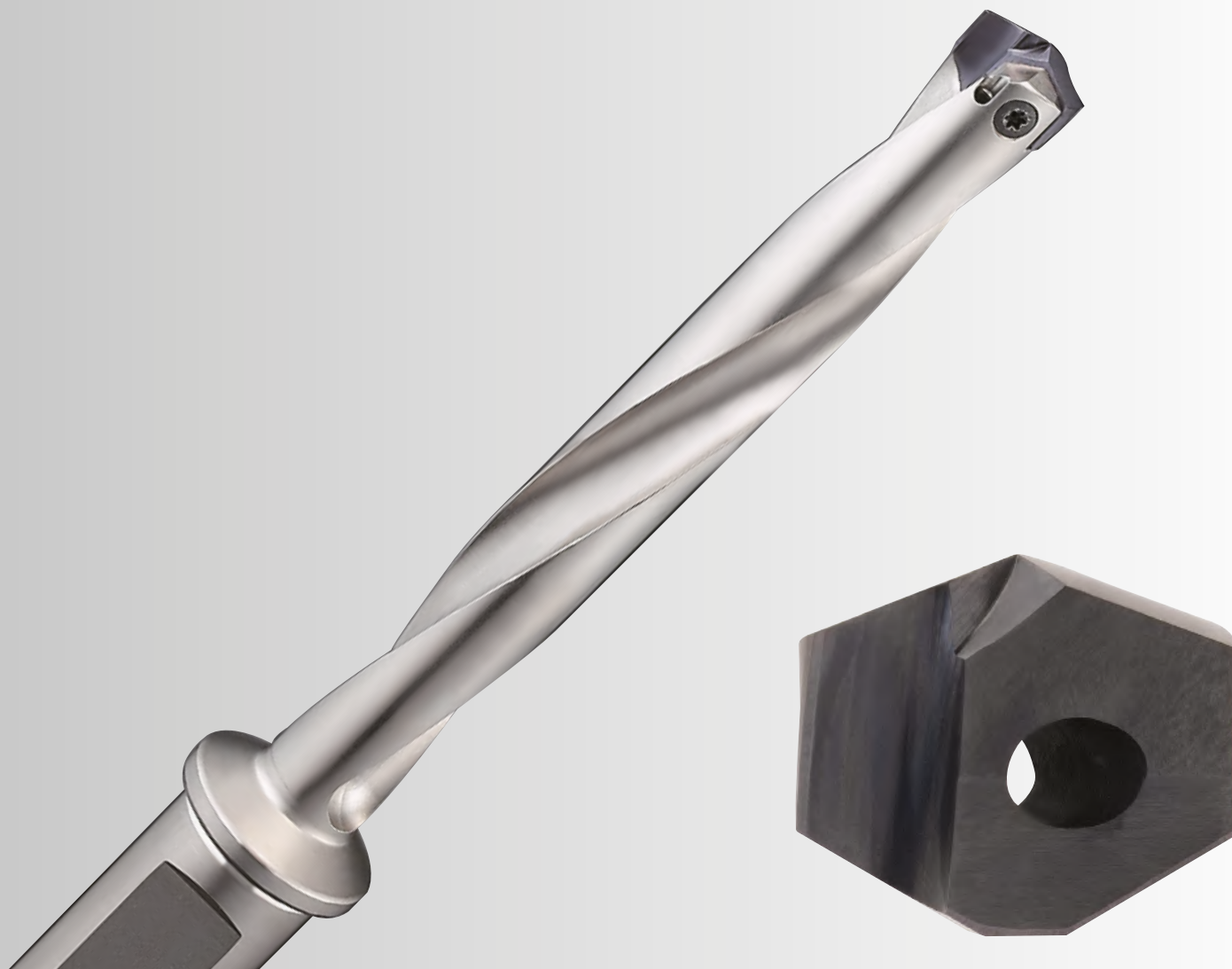
CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.	PAG.
<b>C1139SET2</b>		HSS THREE FLUTE COUNTERSINKS SETS SET SVASATORI A TRE TAGLIENTI - HSS	D 6.30 D 8.30 D 10.40 D 16.50 D 20.50	<b>63</b>



# 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 / 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.

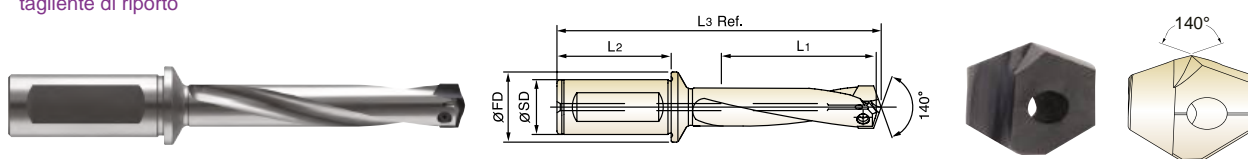
Costruiti in acciaio legato speciale, mantengono la loro durezza e tenacità anche a temperature elevate.

► 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.



Catalogo IT06H P.58, 59

Serie Misure (mm)	Codice Inserti		Diametro	EURO*	Prof. For.	Codice portaininserti	Ø Att.	Lungh. attacco	Ø Flangia	Lungh. elica	Lungh. totale	Vite Torx	EURO						
	TiAIN	TiCN	h7	INSERTO										SD	L2	FD	L1	L3 Ref.	CORPO
A da Ø 12,00 a Ø 13,99	YA1A1200	YA2C1200	12.00	59,45	3D	ZH12003020	20	50	25	36	112.4	TX1213T08	163,03						
	YA1A1210	YA2C1210	12.10	59,45	5D	ZH12005020								60	136.4				
	YA1A1220	YA2C1220	12.20	59,45	7D	ZH12007020										84	160.4		
	YA1A1230	YA2C1230	12.30	59,45															
	YA1A1250	YA2C1250	12.50	59,45															
	YA1A1260	YA2C1260	12.60	59,45	3D	ZH12503020	20	50	25	37.5	113.4		TX1314T08	165,61					
	YA1A1270	YA2C1270	12.70	59,45	5D	ZH12505020									62.5	138.4			
	YA1A1280	YA2C1280	12.80	59,45	7D	ZH12507020											87.5	163.4	
	YA1A1290	YA2C1290	12.90	59,45															
	YA1A1300	YA2C1300	13.00	59,45															
	YA1A1310	YA2C1310	13.10	59,45	3D	ZH13003020	20	50	25	39	115.4			TX1314T08	165,61				
	YA1A1320	YA2C1320	13.20	59,45	5D	ZH13005020										65	141.4		
	YA1A1349	YA2C1349	13.49	59,45	7D	ZH13007020												91	167.4
	YA1A1350	YA2C1350	13.50	59,45															
YA1A1360	YA2C1360	13.60	59,45	3D	ZH13503020	20	50	25	40.5	116.4	TX1415T08	165,61							
YA1A1370	YA2C1370	13.70	59,45	5D	ZH13505020										67.5	143.4			
YA1A1380	YA2C1380	13.80	59,45	7D	ZH13507020												94.5	170.4	
YA1A1389	YA2C1389	13.89	59,45																
B da Ø 14,00 a Ø 15,99	YB1A1400	YB2C1400	14.00	59,91	3D	ZH14003020	20	50	25	42		118.9			TX1415T08	165,61			
	YB1A1410	YB2C1410	14.10	59,91									70				146.9		
	YB1A1420	YB2C1420	14.20	59,91														98	174.9
	YB1A1429	YB2C1429	14.29	59,91															
	YB1A1430	YB2C1430	14.30	59,91															
YB1A1440	YB2C1440	14.40	59,91																

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

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Y*1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S							H			
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Y*1A																					
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○											

## i-DREAM DRILL INSERTS & HOLDERS

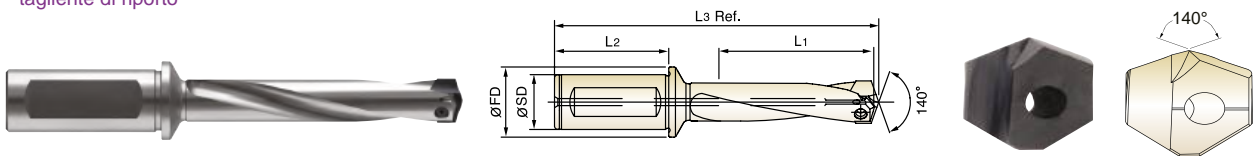
### INSERTI & PORTAININSERTI i-DREAM DRILL

#### - 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.



Catalogo IT06H P.58, 59

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											
<b>B</b> da Ø 14.00 a Ø 15.99	YB1A1450	YB2C1450	14.50	<b>59,91</b>	3D	ZH14503020				43.5	120.9	TX1415T08	<b>165,61</b>
	YB1A1460	YB2C1460	14.60	<b>59,91</b>	5D	ZH14505020	20	50	25	72.5	149.9		<b>229,32</b>
	YB1A1468	YB2C1468	14.68	<b>59,91</b>	7D	ZH14507020				101.5	178.9		<b>250,95</b>
	YB1A1480	YB2C1480	14.80	<b>59,91</b>									
	YB1A1500	YB2C1500	15.00	<b>59,91</b>									
	YB1A1508	YB2C1508	15.08	<b>59,91</b>	3D	ZH15003020				45	122.9	TX1516T08	<b>165,61</b>
	YB1A1510	YB2C1510	15.10	<b>59,91</b>	5D	ZH15005020	20	50	25	75	152.9		<b>229,32</b>
	YB1A1520	YB2C1520	15.20	<b>59,91</b>	7D	ZH15007020				105	182.9		<b>250,97</b>
	YB1A1530	YB2C1530	15.30	<b>59,91</b>									
	YB1A1548	YB2C1548	15.48	<b>59,91</b>									
	YB1A1550	YB2C1550	15.50	<b>59,91</b>									
	YB1A1560	YB2C1560	15.60	<b>59,91</b>	3D	ZH15503020				46.5	123.9	TX1617T08	<b>165,66</b>
YB1A1570	YB2C1570	15.70	<b>59,91</b>	5D	ZH15505020	20	50	25	77.5	154.9	<b>216,62</b>		
YB1A1580	YB2C1580	15.80	<b>59,91</b>	7D	ZH15507020				108.5	185.9	<b>237,08</b>		
YB1A1587	YB2C1587	15.87	<b>59,91</b>										
<b>C</b> da Ø 16.00 a Ø 17.99	YC1A1600	YC2C1600	16.00	<b>66,84</b>									
	YC1A1609	YC2C1609	16.09	<b>66,84</b>	3D	ZH16003020				48	125.0	TX1617T08	<b>156,45</b>
	YC1A1620	YC2C1620	16.20	<b>66,84</b>	5D	ZH16005020	20	50	25	80	157.0		<b>216,58</b>
	YC1A1627	YC2C1627	16.27	<b>66,84</b>	7D	ZH16007020				112	189.0		<b>237,06</b>
	YC1A1630	YC2C1630	16.30	<b>66,84</b>									
	YC1A1650	YC2C1650	16.50	<b>66,84</b>	3D	ZH16503020				49.5	127.0	TX1617T08	<b>158,82</b>
	YC1A1667	YC2C1667	16.67	<b>66,84</b>	5D	ZH16505020	20	50	25	82.5	160.0		<b>237,08</b>
	YC1A1680	YC2C1680	16.80	<b>66,84</b>	7D	ZH16507020				115.5	193.0		<b>256,29</b>

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

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Y*1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N								S							H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
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.

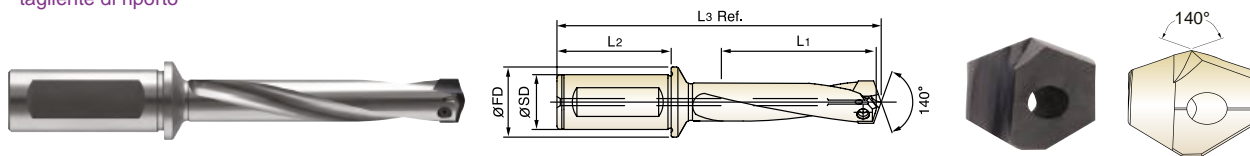
Costruiti in acciaio legato speciale, mantengono la loro durezza e tenacità anche a temperature elevate.

► 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.



Catalogo IT06H P.58, 59

Serie Misure (mm)	Codice Inserti		Diametro	EURO*	Prof. For.	Codice portaininserti	Ø Att.	Lungh. attacco	Ø Flangia	Lungh. elica	Lungh. totale	Vite Torx	EURO			
	TiAIN	TiCN	h7	INSERTO										SD	L2	FD
<b>C</b> da Ø 16.00 a Ø 17.99	YC1A1700	YC2C1700	17.00	66,84	3D	ZH17003020	20	50	25	51	128.0	TX1718T08	158,82			
	YC1A1707	YC2C1707	17.07	66,84	5D	ZH17005020				85	162.0		237,08			
	YC1A1746	YC2C1746	17.46	66,84	7D	ZH17007020				119	196.0		256,29			
	YC1A1750	YC2C1750	17.50	66,84	3D	ZH17503020	52.5	130.0	158,82							
	YC1A1780	YC2C1780	17.80	66,84	5D	ZH17505020	87.5	165.0	237,08							
	YC1A1786	YC2C1786	17.86	66,84	7D	ZH17507020	122.5	200.0	256,29							
<b>D</b> da Ø 18.00 a Ø 19.99	YD1A1800	YD2C1800	18.00	67,40	3D	ZH18003025	25	56	32	54	140.3	TX1819T15	158,82			
	YD1A1826	YD2C1826	18.26	67,40	5D	ZH18005025				90	176.3		237,08			
	YD1A1850	YD2C1850	18.50	67,40	7D	ZH18007025				126	212.3		256,29			
	YD1A1865	YD2C1865	18.65	67,40	3D	ZH18503025	55.5	141.3	158,82							
	YD1A1880	YD2C1880	18.80	67,40	5D	ZH18505025	92.5	178.3	257,49							
	YD1A1880	YD2C1880	18.80	67,40	7D	ZH18507025	129.5	215.3	274,30							
	YD1A1900	YD2C1900	19.00	67,40	3D	ZH19003025	25	56	32	57	144.3		TX1920T15	158,82		
	YD1A1905	YD2C1905	19.05	67,40						95	182.3			257,49		
	YD1A1927	YD2C1927	19.27	67,40						133	220.3			274,30		
	YD1A1945	YD2C1945	19.45	67,40	3D	ZH19503025	58.5	145.3	158,82							
	YD1A1950	YD2C1950	19.50	67,40	5D	ZH19505025	97.5	184.3	257,49							
	YD1A1980	YD2C1980	19.80	67,40	7D	ZH19507025	136.5	223.3	274,30							
	YD1A1984	YD2C1984	19.84	67,40												

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

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M			K							
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili			Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	38	10	29	32	38	45	15	35	40	45	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Y*1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

ISO	N										S							H			
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Y*1A																					
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○											

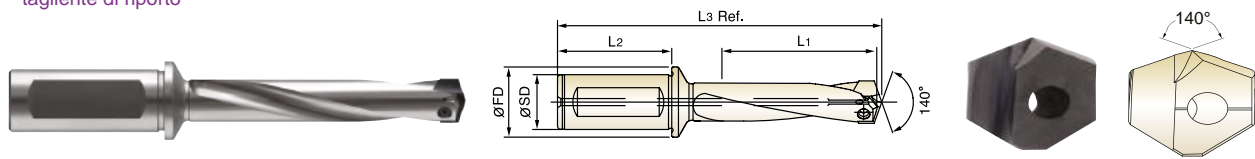
**i-DREAM DRILL INSERTS & HOLDERS**  
**INSERTI & PORTAINSERTI i-DREAM DRILL**

**- 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.



Catalogo IT06H P.58, 59

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											
E da Ø20.00 a Ø21.99	YE1A2000	YE2C2000	20.00	68,22	3D	ZH20003025				60	145.5	TX2021T20	158,82
	YE1A2024	YE2C2024	20.24	68,22	5D	ZH20005025	25	56	32	100	185.5		257,49
	YE1A2050	YE2C2050	20.50	68,22	7D	ZH20007025				140	225.5		274,30
	YE1A2064	YE2C2064	20.64	68,22	3D	ZH20503025				61.5	147.5		192,54
	YE1A2070	YE2C2070	20.70	68,22	5D	ZH20505025	25	56	32	102.5	188.5		258,99
	YE1A2100	YE2C2100	21.00	68,22	7D	ZH20507025				143.5	229.5		291,69
	YE1A2103	YE2C2103	21.03	68,22	3D	ZH21003025				63	149.5		193,62
	YE1A2143	YE2C2143	21.43	68,22	5D	ZH21005025	25	56	32	105	191.5		258,99
	YE1A2150	YE2C2150	21.50	68,22	7D	ZH21007025				147	233.5		291,69
	YE1A2170	YE2C2170	21.70	68,22	3D	ZH21503025				64.5	150.5		193,62
F da Ø22.00 a Ø23.99	YE1A2183	YE2C2183	21.83	68,22	5D	ZH21505025	25	56	32	107.5	193.5	258,99	
	YF1A2200	YF2C2200	22.00	69,20	7D	ZH21507025				150.5	236.5	291,69	
	YF1A2223	YF2C2223	22.23	69,20	3D	ZH22003025				66	152.4	193,62	
	YF1A2250	YF2C2250	22.50	69,20	5D	ZH22005025	25	56	32	110	196.4	258,99	
	YF1A2262	YF2C2262	22.62	69,20	7D	ZH22007025				154	240.4	291,69	
	YF1A2270	YF2C2270	22.70	69,20	3D	ZH22503025				67.5	153.4	193,62	
	YF1A2300	YF2C2300	22.70	69,20	5D	ZH22505025	25	56	32	112.5	198.4	275,99	
	YF1A2302	YF2C2302	23.00	69,20	7D	ZH22507025				157.5	243.4	330,41	
	YF1A2350	YF2C2350	23.00	69,20	3D	ZH23003025				69	155.4	193,62	
	YF1A2370	YF2C2370	23.02	69,20	5D	ZH23005025	25	56	32	115	201.4	275,99	
	YF1A2342	YF2C2342	23.42	69,20	7D	ZH23007025				161	247.4	330,41	
	YF1A2381	YF2C2381	23.81	69,20	3D	ZH23503025				70.5	157.4	193,62	
					5D	ZH23505025	25	56	32	117.5	204.4	275,99	
					7D	ZH23507025				164.5	251.4	330,41	

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

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M						K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Y*1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

ISO	N									S						H						
	Leghe di alluminio			Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore			Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34				55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Y*1A																						
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○												

- PUNTE i-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

**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.

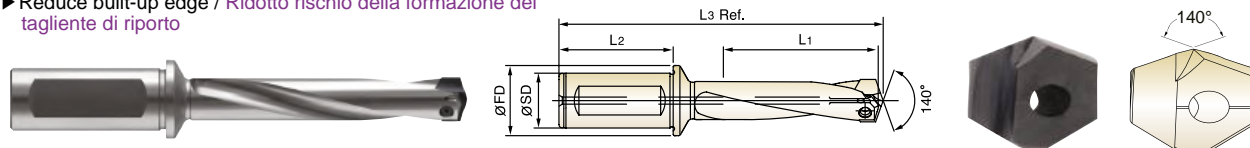
Costruiti in acciaio legato speciale, mantengono la loro durezza e tenacità anche a temperature elevate.

► 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.



Catalogo IT06H P.58, 59

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														
G da Ø24.00 a Ø25.99	YG1A2400	YG2C2400	24.00	82,27	3D	ZH24003032				72	164.8	TX2425T20	193,62			
	YG1A2421	YG2C2421	24.21	82,27	5D	ZH24005032	32	60	37	120	212.8		275,99			
	YG1A2450	YG2C2450	24.50	82,27	7D	ZH24007032				168	260.8		330,41			
	H da Ø26.00 a Ø27.99	YG1A2461	YG2C2461	24.61	82,27	3D	ZH24503032				73.5	165.8	TX2526T20	239,66		
		YG1A2470	YG2C2470	24.70	82,27	5D	ZH24505032	32	60	37	122.5	214.8		292,90		
		YG1A2500	YG2C2500	25.00	82,27	7D	ZH24507032				171.5	263.8		336,42		
		H da Ø26.00 a Ø27.99	YG1A2540	YG2C2540	25.40	82,27	3D	ZH25003032				75	167.8	TX2526T20	239,66	
			YG1A2550	YG2C2550	25.50	82,27	5D	ZH25005032	32	60	37	125	217.8		292,90	
			YG1A2567	YG2C2567	25.67	82,27	7D	ZH25007032				175	267.8		336,42	
			H da Ø26.00 a Ø27.99	YG1A2570	YG2C2570	25.70	82,27	3D	ZH25503032				76.5	170.8	TX2627T25	239,66
				YG1A2580	YG2C2580	25.80	82,27	5D	ZH25505032	32	60	37	127.5	221.8		292,90
				YG1A2600	YG2C2600	26.00	83,85	7D	ZH25507032				178.5	272.8		336,42
H da Ø26.00 a Ø27.99				YH1A2600	YH2C2600	26.00	83,85	3D	ZH26003032				78	171.2	TX2627T25	239,66
				YH1A2619	YH2C2619	26.19	83,85	5D	ZH26005032	32	60	37	130	223.2		292,90
				YH1A2650	YH2C2650	26.50	83,85	7D	ZH26007032				182	275.2		336,42
	H da Ø26.00 a Ø27.99			YH1A2659	YH2C2659	26.59	83,85	3D	ZH26503032				79.5	172.2	TX2728T25	239,66
				YH1A2699	YH2C2699	26.99	83,85	5D	ZH26505032	32	60	37	132.5	225.2		332,82
				YH1A2700	YH2C2700	27.00	83,85	7D	ZH26507032				185.5	278.2		392,13
		H da Ø26.00 a Ø27.99		YH1A2750	YH2C2750	27.50	83,85	3D	ZH27003032				81	174.2	TX2728T25	239,66
				YH1A2778	YH2C2778	27.78	83,85	5D	ZH27005032	32	60	37	135	228.2		332,82
				YH1A2700	YH2C2700	27.00	83,85	7D	ZH27007032				189	282.2		392,13
			H da Ø26.00 a Ø27.99	YH1A2750	YH2C2750	27.50	83,85	3D	ZH27503032				82.5	175.2	TX2728T25	239,66
				YH1A2778	YH2C2778	27.78	83,85	5D	ZH27505032	32	60	37	137.5	230.2		332,82
				YH1A2700	YH2C2700	27.00	83,85	7D	ZH27507032				192.5	285.2		392,13

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

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione Materiale	P										M			K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	38	10	29	32	38	45	15	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	200	240	180	180	180	260	160	250	130	230
Y*1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO Descrizione Materiale	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	40	42
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Y*1A																					
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○											



# i-DREAM DRILL INSERTS & HOLDERS

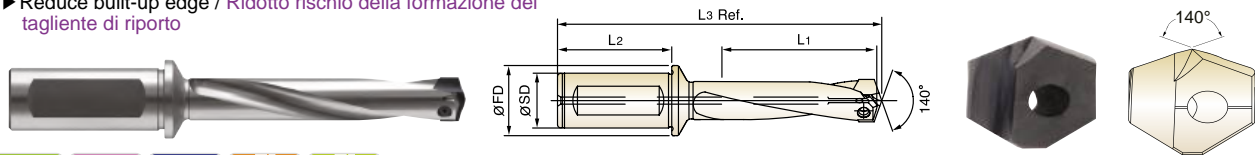
## INSERTI & PORTAININSERTI i-DREAM DRILL

### - 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.



Catalogo IT06H P.58, 59

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					
	TiAlN General	TiCN INOX																
I da Ø28.00 a Ø29.99	Y11A2800	YI2C2800	28.00	84,97	3D	ZH28003032				84	178.2	TX2829T25	239,66					
	Y11A2818	YI2C2818	28.18	84,97	5D	ZH28005032	32	60	37	140	234.2		332,82					
	Y11A2850	YI2C2850	28.50	84,97	7D	ZH28007032				196	290.2		392,13					
	Y11A2858	YI2C2858	28.58	84,97	3D	ZH28503032				85.5	179.2		314,63					
	Y11A2858	YI2C2858	28.58	84,97	5D	ZH28505032	32	60	37	142.5	236.2		332,82					
	Y11A2858	YI2C2858	28.58	84,97	7D	ZH28507032				199.5	293.2		394,53					
	Y11A2900	YI2C2900	29.00	84,97	3D	ZH29003032				87	182.2		314,71					
	Y11A2900	YI2C2900	29.00	84,97	5D	ZH29005032	32	60	37	145	240.2		332,88					
J da Ø30.00 a Ø31.99	Y11A2937	YI2C2937	29.37	84,97	7D	ZH29007032				203	298.2	TX2930T25	394,58					
	Y11A2950	YI2C2950	29.50	84,97	3D	ZH29503032				88.5	183.2		314,71					
	Y11A2950	YI2C2950	29.50	84,97	5D	ZH29505032	32	60	37	147.5	242.2		332,88					
	Y11A2950	YI2C2950	29.50	84,97	7D	ZH29507032				206.5	301.2		394,58					
	YJ1A3000	YJ2C3000	30.00	86,55	3D	ZH30003032				90	186.0		TX3003T25	314,71				
	YJ1A3016	YJ2C3016	30.16	86,55	5D	ZH30005032	32	60	37	150	246.0			332,88				
	YJ1A3016	YJ2C3016	30.16	86,55	7D	ZH30007032				210	306.0			394,58				
	YJ1A3050	YJ2C3050	30.50	86,55	3D	ZH30503032				91.5	187.0			314,71				
YJ1A3056	YJ2C3056	30.56	86,55	5D	ZH30505032	32	60	37	152.5	248.0	332,88							
YJ1A3056	YJ2C3056	30.56	86,55	7D	ZH30507032				213.5	309.0	398,27							
YJ1A3100	YJ2C3100	31.00	86,55	3D	ZH31003032				93	188.0	314,75							
YJ1A3100	YJ2C3100	31.00	86,55	5D	ZH31005032	32	60	37	155	250.0	332,90							
YJ1A3150	YJ2C3150	31.50	86,55	3D	ZH31503032	32	60	37	94.5	191.0	314,75	TX3132T25	332,90					
														5D	ZH31505032	157.5	254.0	332,90
														7D	ZH31507032	220.5	317.0	398,32

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

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Y*1A	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N									S						H					
	Leghe di alluminio			Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore			Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34	36	37	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Y*1A																					
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○											

PUNTE i-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K-2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

## 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



# 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

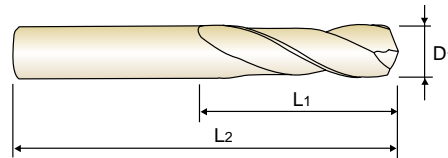
**CARBIDE, DREAM DRILLS**  
**PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS**

**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.
- 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
30°
h6
h7
140°

Catalogo IT06H P.106, 107

D<sub>1</sub>=D<sub>2</sub>

**3 x D**

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAlN	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>		TiAlN	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	
DH404030	3.0	16	46	11,16	DH404053	5.3	26	62	17,89
DH404031	3.1	18	49	11,56	DH404054	5.4	28	66	17,89
DH404032	3.2	18	49	11,56	DH404055	5.5	28	66	17,89
DH404033	3.3	18	49	11,56	DH404056	5.6	28	66	18,60
DH404034	3.4	20	52	11,56	DH404057	5.7	28	66	18,60
DH404035	3.5	20	52	11,56	DH404058	5.8	28	66	18,60
DH404036	3.6	20	52	13,07	DH404059	5.9	28	66	18,60
DH404037	3.7	20	52	13,07	DH404060	6.0	28	66	18,60
DH404038	3.8	22	55	13,07	DH404061	6.1	31	70	20,21
DH404039	3.9	22	55	13,07	DH404062	6.2	31	70	20,21
DH404040	4.0	22	55	13,07	DH404063	6.3	31	70	20,21
DH404041	4.1	22	55	14,17	DH404064	6.4	31	70	20,21
DH404042	4.2	22	55	14,17	DH404065	6.5	31	70	20,21
DH404043	4.3	24	58	14,17	DH404066	6.6	31	70	25,01
DH404044	4.4	24	58	14,17	DH404067	6.7	31	70	25,01
DH404045	4.5	24	58	14,17	DH404068	6.8	34	74	25,01
DH404046	4.6	24	58	14,80	DH404069	6.9	34	74	25,01
DH404047	4.7	24	58	14,80	DH404070	7.0	34	74	25,01
DH404048	4.8	26	62	14,80	DH404071	7.1	34	74	28,74
DH404049	4.9	26	62	14,80	DH404072	7.2	34	74	28,74
DH404050	5.0	26	62	14,80	DH404073	7.3	34	74	28,74
DH404051	5.1	26	62	17,89	DH404074	7.4	34	74	28,74
DH404052	5.2	26	62	17,89	DH404075	7.5	34	74	28,74

► SEGUE

⊙: Specifico ○: Adatto

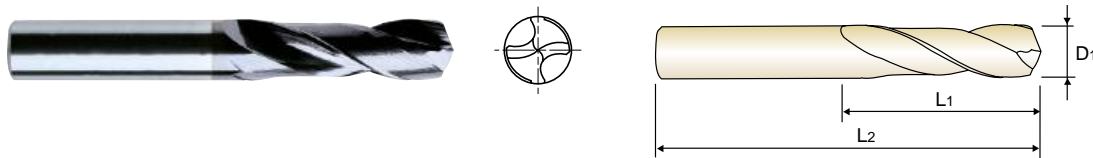
ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	○	○	⊙	○	○	○	○	⊙	○	⊙	○	⊙	○	
ISO	N									S							H				
	Leghe di alluminio			Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato																					

# 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



Catalogo IT06H P.106, 107

D<sub>1</sub>=D<sub>2</sub>

**3 x D**

Codici ad esaurimento scorte

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAIN	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>		TiAIN	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	
DH404076	7.6	37	79	31,47	DH404099	9.9	43	89	41,77
DH404077	7.7	37	79	31,47	DH404100	10.0	43	89	41,77
DH404078	7.8	37	79	31,47	DH404102	10.2	43	89	44,43
DH404079	7.9	37	79	31,47	DH404105	10.5	43	89	44,43
DH404080	8.0	37	79	31,47	DH404110	11.0	47	95	50,48
DH404081	8.1	37	79	35,62	DH404115	11.5	47	95	50,48
DH404082	8.2	37	79	35,62	DH404120	12.0	51	102	50,48
DH404083	8.3	37	79	35,62	DH404125	12.5	51	102	70,17
DH404084	8.4	37	79	35,62	DH404130	13.0	51	102	70,17
DH404085	8.5	37	79	35,62	DH404135	13.5	54	107	73,79
DH404086	8.6	40	84	37,73	DH404140	14.0	54	107	73,79
DH404087	8.7	40	84	37,73	DH404145	14.5	56	111	85,70
DH404088	8.8	40	84	37,73	DH404150	15.0	56	111	85,70
DH404089	8.9	40	84	37,73	DH404155	15.5	58	115	90,56
DH404090	9.0	40	84	37,73	DH404160	16.0	58	115	90,56
DH404091	9.1	40	84	40,57	DH404165	16.5	60	119	89,86
DH404092	9.2	40	84	40,57	DH404170	17.0	60	119	89,86
DH404093	9.3	40	84	40,57	DH404175	17.5	62	123	105,17
DH404094	9.4	40	84	40,57	DH404180	18.0	62	123	105,17
DH404095	9.5	40	84	40,57	DH404185	18.5	64	127	126,46
DH404096	9.6	43	89	41,77	DH404190	19.0	64	127	126,46
DH404097	9.7	43	89	41,77	DH404195	19.5	66	131	135,61
DH404098	9.8	43	89	41,77	DH404200	20.0	66	131	135,61

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K									
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	10	35	15	23	10	15	26	3	25	130	230				
HB																									
Consigliato		⊙	⊙	⊙	○	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H								
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45
HRc																									
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	42	55		
Consigliato																									

# CARBIDE, DREAM DRILLS

## PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS

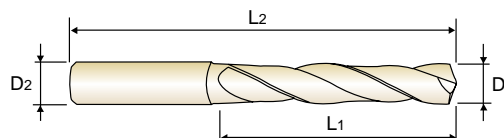
**SHORT**  
**CORTA**

► 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.

► 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**
**30°**
**h6**
**m7**
**140°**


Catalogo IT06H P.106, 107

**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	
DH423030	3.0	6	20	62	18,42	DH423059	5.9	6	28	66	18,42
DH423031	3.1	6	20	62	18,42	DH423060	6.0	6	28	66	18,42
DH423032	3.2	6	20	62	18,42	DH423061	6.1	8	34	79	26,83
DH423033	3.3	6	20	62	18,42	DH423062	6.2	8	34	79	26,83
DH423034	3.4	6	20	62	18,42	DH423063	6.3	8	34	79	26,83
DH423035	3.5	6	20	62	18,42	DH423064	6.4	8	34	79	26,83
DH423036	3.6	6	20	62	18,42	DH423065	6.5	8	34	79	26,83
DH423037	3.7	6	20	62	18,42	DH423066	6.6	8	34	79	26,83
DH423038	3.8	6	24	66	18,42	DH423067	6.7	8	34	79	26,83
DH423039	3.9	6	24	66	18,42	DH423068	6.8	8	34	79	26,83
DH423040	4.0	6	24	66	18,42	DH423069	6.9	8	34	79	26,83
DH423041	4.1	6	24	66	18,42	DH423070	7.0	8	34	79	26,83
DH423042	4.2	6	24	66	18,42	DH423071	7.1	8	41	79	26,83
DH423043	4.3	6	24	66	18,42	DH423072	7.2	8	41	79	26,83
DH423044	4.4	6	24	66	18,42	DH423073	7.3	8	41	79	26,83
DH423045	4.5	6	24	66	18,42	DH423074	7.4	8	41	79	26,83
DH423046	4.6	6	24	66	18,42	DH423075	7.5	8	41	79	26,83
DH423047	4.7	6	24	66	18,42	DH423076	7.6	8	41	79	26,83
DH423048	4.8	6	28	66	18,42	DH423077	7.7	8	41	79	26,83
DH423049	4.9	6	28	66	18,42	DH423078	7.8	8	41	79	26,83
DH423050	5.0	6	28	66	18,42	DH423079	7.9	8	41	79	26,83
DH423051	5.1	6	28	66	18,42	DH423080	8.0	8	41	79	26,83
DH423052	5.2	6	28	66	18,42	DH423081	8.1	10	47	89	34,22
DH423053	5.3	6	28	66	18,42	DH423082	8.2	10	47	89	34,22
DH423054	5.4	6	28	66	18,42	DH423083	8.3	10	47	89	34,22
DH423055	5.5	6	28	66	18,42	DH423084	8.4	10	47	89	34,22
DH423056	5.6	6	28	66	18,42	DH423085	8.5	10	47	89	34,22
DH423057	5.7	6	28	66	18,42	DH423086	8.6	10	47	89	34,22
DH423058	5.8	6	28	66	18,42	DH423087	8.7	10	47	89	34,22

► SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati		Acciai da utensili		Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20					
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21						
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230					
Consigliato	☉	☉	☉	☉	○	☉	☉	○	○	☉	○	○	○	○	☉	○	☉	○	○	○					
ISO	N										S						H								
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41				
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55				
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550				
Consigliato																									

# CARBIDE, DREAM DRILLS

## PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS

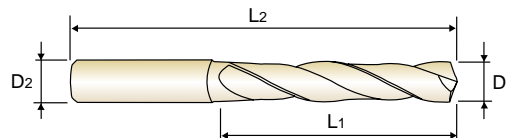
**SHORT**  
**CORTA**

► 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



Catalogo IT06H P.106, 107

**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	34,22	DH423117	11.7	12	55	102	43,07
DH423089	8.9	10	47	89	34,22	DH423118	11.8	12	55	102	43,07
DH423090	9.0	10	47	89	34,22	DH423119	11.9	12	55	102	43,07
DH423091	9.1	10	47	89	34,22	DH423120	12.0	12	55	102	43,07
DH423092	9.2	10	47	89	34,22	DH423123	12.3	14	60	107	62,84
DH423093	9.3	10	47	89	34,22	DH423125	12.5	14	60	107	62,84
DH423094	9.4	10	47	89	34,22	DH423128	12.8	14	60	107	62,84
DH423095	9.5	10	47	89	34,22	DH423130	13.0	14	60	107	62,84
DH423096	9.6	10	47	89	34,22	DH423135	13.5	14	60	107	62,84
DH423097	9.7	10	47	89	34,22	DH423138	13.8	14	60	107	62,84
DH423098	9.8	10	47	89	34,22	DH423140	14.0	14	60	107	62,84
DH423099	9.9	10	47	89	34,22	DH423145	14.5	16	65	115	78,78
DH423100	10.0	10	47	89	34,22	DH423148	14.8	16	65	115	78,78
DH423101	10.1	12	55	102	43,07	DH423150	15.0	16	65	115	78,78
DH423102	10.2	12	55	102	43,07	DH423155	15.5	16	65	115	78,78
DH423103	10.3	12	55	102	43,07	DH423158	15.8	16	65	115	78,78
DH423104	10.4	12	55	102	43,07	DH423160	16.0	16	65	115	78,78
DH423105	10.5	12	55	102	43,07	DH423165	16.5	18	73	123	96,41
DH423106	10.6	12	55	102	43,07	DH423168	16.8	18	73	123	96,41
DH423107	10.7	12	55	102	43,07	DH423170	17.0	18	73	123	96,41
DH423108	10.8	12	55	102	43,07	DH423175	17.5	18	73	123	96,41
DH423109	10.9	12	55	102	43,07	DH423178	17.8	18	73	123	96,41
DH423110	11.0	12	55	102	43,07	DH423180	18.0	18	73	123	96,41
DH423111	11.1	12	55	102	43,07	DH423185	18.5	20	79	131	118,42
DH423112	11.2	12	55	102	43,07	DH423190	19.0	20	79	131	118,42
DH423113	11.3	12	55	102	43,07	DH423195	19.5	20	79	131	118,42
DH423114	11.4	12	55	102	43,07	DH423198	19.8	20	79	131	118,42
DH423115	11.5	12	55	102	43,07	DH423200	20.0	20	79	131	118,42
DH423116	11.6	12	55	102	43,07						

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K											
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	10	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230
Consigliato		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

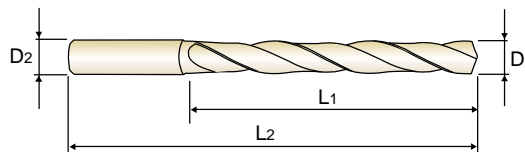
ISO	N										S										H											
	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)					Materiali non ferrosi					Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc																																
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																																

**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 30° h6 m7 140°

Catalogo IT06H P.106, 107

**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
DH424010	1.0	3	8	55	20,80	DH424036	3.6	6	28	66	26,32
DH424011	1.1	3	12	55	20,80	DH424037	3.7	6	28	66	26,32
DH424012	1.2	3	12	55	20,80	DH424038	3.8	6	36	74	26,32
DH424013	1.3	3	12	55	20,80	DH424039	3.9	6	36	74	26,32
DH424014	1.4	3	12	55	20,80	DH424040	4.0	6	36	74	26,32
DH424015	1.5	3	16	55	20,80	DH424041	4.1	6	36	74	26,32
DH424016	1.6	3	16	55	20,80	DH424042	4.2	6	36	74	26,32
DH424017	1.7	3	16	55	20,80	DH424043	4.3	6	36	74	26,32
DH424018	1.8	3	16	55	20,80	DH424044	4.4	6	36	74	26,32
DH424019	1.9	3	16	55	20,80	DH424045	4.5	6	36	74	26,32
DH424020	2.0	4	21	57	20,80	DH424046	4.6	6	36	74	26,32
DH424021	2.1	4	21	57	20,80	DH424047	4.7	6	36	74	26,32
DH424022	2.2	4	21	57	20,80	DH424048	4.8	6	44	82	26,32
DH424023	2.3	4	21	57	20,80	DH424049	4.9	6	44	82	26,32
DH424024	2.4	4	21	57	20,80	DH424050	5.0	6	44	82	26,32
DH424025	2.5	4	21	57	20,80	DH424051	5.1	6	44	82	26,32
DH424026	2.6	4	21	57	20,80	DH424052	5.2	6	44	82	26,32
DH424027	2.7	4	21	57	20,80	DH424053	5.3	6	44	82	26,32
DH424028	2.8	4	21	57	20,80	DH424054	5.4	6	44	82	26,32
DH424029	2.9	4	21	57	20,80	DH424055	5.5	6	44	82	26,32
DH424030	3.0	6	28	66	26,32	DH424056	5.6	6	44	82	26,32
DH424031	3.1	6	28	66	26,32	DH424057	5.7	6	44	82	26,32
DH424032	3.2	6	28	66	26,32	DH424058	5.8	6	44	82	26,32
DH424033	3.3	6	28	66	26,32	DH424059	5.9	6	44	82	26,32
DH424034	3.4	6	28	66	26,32	DH424060	6.0	6	44	82	26,32
DH424035	3.5	6	28	66	26,32	DH424061	6.1	8	53	91	29,57

► SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	13	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	☉	☉	☉	☉	○	☉	☉	○	○	☉	○	○	○	○	☉	○	☉	○	☉	○

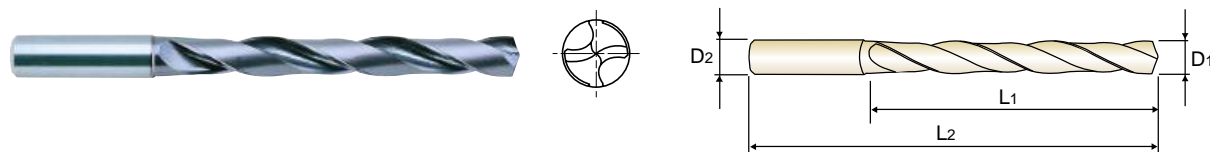
ISO	N									S							H					
	Leghe di alluminio			Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato																						

**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



Catalogo IT06H P.106, 107

**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	29,57	DH424088	8.8	10	61	103	38,07
DH424063	6.3	8	53	91	29,57	DH424089	8.9	10	61	103	38,07
DH424064	6.4	8	53	91	29,57	DH424090	9.0	10	61	103	38,07
DH424065	6.5	8	53	91	29,57	DH424091	9.1	10	61	103	38,07
DH424066	6.6	8	53	91	29,57	DH424092	9.2	10	61	103	38,07
DH424067	6.7	8	53	91	29,57	DH424093	9.3	10	61	103	38,07
DH424068	6.8	8	53	91	29,57	DH424094	9.4	10	61	103	38,07
DH424069	6.9	8	53	91	29,57	DH424095	9.5	10	61	103	38,07
DH424070	7.0	8	53	91	29,57	DH424096	9.6	10	61	103	38,07
DH424071	7.1	8	53	91	29,57	DH424097	9.7	10	61	103	38,07
DH424072	7.2	8	53	91	29,57	DH424098	9.8	10	61	103	38,07
DH424073	7.3	8	53	91	29,57	DH424099	9.9	10	61	103	38,07
DH424074	7.4	8	53	91	29,57	DH424100	10.0	10	61	103	38,07
DH424075	7.5	8	53	91	29,57	DH424101	10.1	12	71	118	59,16
DH424076	7.6	8	53	91	29,57	DH424102	10.2	12	71	118	59,16
DH424077	7.7	8	53	91	29,57	DH424103	10.3	12	71	118	59,16
DH424078	7.8	8	53	91	29,57	DH424104	10.4	12	71	118	59,16
DH424079	7.9	8	53	91	29,57	DH424105	10.5	12	71	118	59,16
DH424080	8.0	8	53	91	29,57	DH424106	10.6	12	71	118	59,16
DH424081	8.1	10	61	103	38,07	DH424107	10.7	12	71	118	59,16
DH424082	8.2	10	61	103	38,07	DH424108	10.8	12	71	118	59,16
DH424083	8.3	10	61	103	38,07	DH424109	10.9	12	71	118	59,16
DH424084	8.4	10	61	103	38,07	DH424110	11.0	12	71	118	59,16
DH424085	8.5	10	61	103	38,07	DH424111	11.1	12	71	118	59,16
DH424086	8.6	10	61	103	38,07	DH424112	11.2	12	71	118	59,16
DH424087	8.7	10	61	103	38,07	DH424113	11.3	12	71	118	59,16

► SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K									
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
HRC	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	15	35	15	23	10	10	26	3	25	130	230	240	180	180	260
HB																									
Consigliato	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉

ISO	N										S										H															
	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)					Materiali non ferrosi					Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati			Fusione di ghisa		Ghisa indurita			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56
HRC	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	550	600	650	700	750	400	450	500	550	600	400	450	500	550	600
HB																																				
Consigliato																																				

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

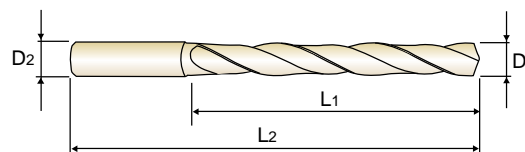
**LONG**  
**LUNGA**

► 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

30°

h6

m7

140°



Catalogo IT06H P.106, 107

5 x D

Codici ad esaurimento scorte

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	59,16	DH424150	15.0	16	83	133	86,36
DH424115	11.5	12	71	118	59,16	DH424155	15.5	16	83	133	86,36
DH424116	11.6	12	71	118	59,16	DH424158	15.8	16	83	133	86,36
DH424117	11.7	12	71	118	59,16	DH424160	16.0	16	83	133	86,36
DH424118	11.8	12	71	118	59,16	DH424165	16.5	18	93	143	109,48
DH424119	11.9	12	71	118	59,16	DH424168	16.8	18	93	143	109,48
DH424120	12.0	12	71	118	59,16	DH424170	17.0	18	93	143	109,48
DH424123	12.3	14	77	124	70,10	DH424175	17.5	18	93	143	109,48
DH424125	12.5	14	77	124	70,10	DH424178	17.8	18	93	143	109,48
DH424128	12.8	14	77	124	70,10	DH424180	18.0	18	93	143	109,48
DH424130	13.0	14	77	124	70,10	DH424185	18.5	20	101	153	137,26
DH424135	13.5	14	77	124	70,10	DH424190	19.0	20	101	153	137,26
DH424138	13.8	14	77	124	70,10	DH424195	19.5	20	101	153	137,26
DH424140	14.0	14	77	124	70,10	DH424198	19.8	20	101	153	137,26
DH424145	14.5	16	83	133	86,36	DH424200	20.0	20	101	153	137,26
DH424148	14.8	16	83	133	86,36						

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K									
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	130	230				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230				
Consigliato	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	○	○	⊙	○	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S						H							
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	
HRc											15	30	25	38	34	55	60	42	55					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
Consigliato																								





**CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES**

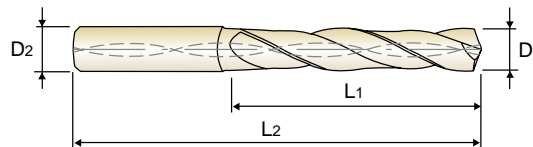
**SHORT**

**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



Catalogo IT06H P.108, 109

**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	
DH406080	8.0	8	41	79	41,43	DH406105	10.5	12	55	102	66,51
DH406081	8.1	10	47	89	46,46	DH406106	10.6	12	55	102	66,51
DH406082	8.2	10	47	89	46,46	DH406107	10.7	12	55	102	66,51
DH406083	8.3	10	47	89	46,46	DH406108	10.8	12	55	102	66,51
DH406084	8.4	10	47	89	46,46	DH406109	10.9	12	55	102	66,51
DH406085	8.5	10	47	89	46,46	DH406110	11.0	12	55	102	66,51
DH406086	8.6	10	47	89	46,46	DH406111	11.1	12	55	102	66,51
DH406087	8.7	10	47	89	46,46	DH406112	11.2	12	55	102	66,51
DH406088	8.8	10	47	89	46,46	DH406113	11.3	12	55	102	66,51
DH406089	8.9	10	47	89	46,46	DH406114	11.4	12	55	102	66,51
DH406090	9.0	10	47	89	46,46	DH406115	11.5	12	55	102	66,51
DH406091	9.1	10	47	89	46,46	DH406116	11.6	12	55	102	66,51
DH406092	9.2	10	47	89	46,46	DH406117	11.7	12	55	102	66,51
DH406093	9.3	10	47	89	46,46	DH406118	11.8	12	55	102	66,51
DH406094	9.4	10	47	89	46,46	DH406119	11.9	12	55	102	66,51
DH406095	9.5	10	47	89	46,46	DH406120	12.0	12	55	102	66,51
DH406096	9.6	10	47	89	46,46	DH406121	12.1	14	60	107	92,94
DH406097	9.7	10	47	89	46,46	DH406122	12.2	14	60	107	92,94
DH406098	9.8	10	47	89	46,46	DH406123	12.3	14	60	107	92,94
DH406099	9.9	10	47	89	46,46	DH406124	12.4	14	60	107	92,94
DH406100	10.0	10	47	89	46,46	DH406125	12.5	14	60	107	92,94
DH406101	10.1	12	55	102	66,51	DH406126	12.6	14	60	107	92,94
DH406102	10.2	12	55	102	66,51	DH406127	12.7	14	60	107	92,94
DH406103	10.3	12	55	102	66,51	DH406128	12.8	14	60	107	92,94
DH406104	10.4	12	55	102	66,51	DH406129	12.9	14	60	107	92,94

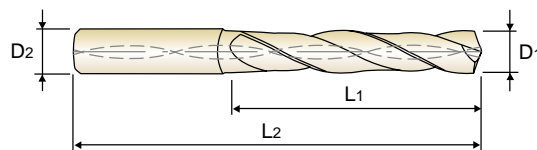
► SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K								
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato	☉	☉	☉	☉	○	☉	☉	○	○	☉	○	○	○	○	☉	○	☉	○	☉	○			
ISO	N									S						H							
	Leghe di alluminio			Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Consigliato																							

### 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



Catalogo IT06H P.108, 109

**3 x D**

■ Codici ad esaurimento scorte

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	
DH406130	13.0	14	60	107	92,94	DH406155	15.5	16	65	115	115,88
DH406131	13.1	14	60	107	92,94	DH406156	15.6	16	65	115	115,88
DH406132	13.2	14	60	107	92,94	DH406157	15.7	16	65	115	115,88
DH406133	13.3	14	60	107	92,94	DH406158	15.8	16	65	115	115,88
DH406134	13.4	14	60	107	92,94	DH406159	15.9	16	65	115	115,88
DH406135	13.5	14	60	107	92,94	DH406160	16.0	16	65	115	115,88
DH406136	13.6	14	60	107	92,94	DH406161	16.1	18	73	123	186,24
DH406137	13.7	14	60	107	92,94	DH406162	16.2	18	73	123	186,24
DH406138	13.8	14	60	107	92,94	DH406163	16.3	18	73	123	186,24
DH406139	13.9	14	60	107	92,94	DH406164	16.4	18	73	123	186,24
DH406140	14.0	14	60	107	92,94	DH406165	16.5	18	73	123	186,24
DH406141	14.1	16	65	115	115,88	DH406166	16.6	18	73	123	186,24
DH406142	14.2	16	65	115	115,88	DH406167	16.7	18	73	123	186,24
DH406143	14.3	16	65	115	115,88	DH406168	16.8	18	73	123	186,24
DH406144	14.4	16	65	115	115,88	DH406169	16.9	18	73	123	186,24
DH406145	14.5	16	65	115	115,88	DH406170	17.0	18	73	123	186,24
DH406146	14.6	16	65	115	115,88	DH406171	17.1	18	73	123	186,24
DH406147	14.7	16	65	115	115,88	DH406172	17.2	18	73	123	186,24
DH406148	14.8	16	65	115	115,88	DH406173	17.3	18	73	123	186,24
DH406149	14.9	16	65	115	115,88	DH406174	17.4	18	73	123	186,24
DH406150	15.0	16	65	115	115,88	DH406175	17.5	18	73	123	186,24
DH406151	15.1	16	65	115	115,88	DH406176	17.6	18	73	123	186,24
DH406152	15.2	16	65	115	115,88	DH406177	17.7	18	73	123	186,24
DH406153	15.3	16	65	115	115,88	DH406178	17.8	18	73	123	186,24
DH406154	15.4	16	65	115	115,88	DH406179	17.9	18	73	123	186,24

► SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	10	15	35	15	23	10	26	3	25		21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato		☉	☉	☉	○	☉	☉	○	○	☉	○	○	○	○	☉	○	☉	○	☉	○		

ISO	N										S						H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					

# CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES

SHORT

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

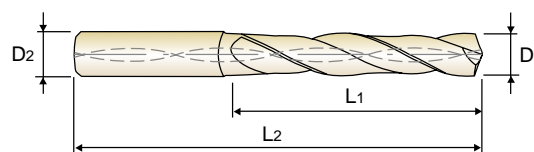
CORTA

► 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



Catalogo IT06H P.108, 109

3 x D

Codici ad esaurimento scorte

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
TiAlN	D1	D2	L1	L2	
DH406180	18.0	18	73	123	186,24
DH406181	18.1	20	79	131	195,11
DH406182	18.2	20	79	131	195,11
DH406183	18.3	20	79	131	195,11
DH406184	18.4	20	79	131	195,11
DH406185	18.5	20	79	131	195,11
DH406186	18.6	20	79	131	195,11
DH406187	18.7	20	79	131	195,11
DH406188	18.8	20	79	131	195,11
DH406189	18.9	20	79	131	195,11
DH406190	19.0	20	79	131	195,11
DH406191	19.1	20	79	131	195,11
DH406192	19.2	20	79	131	195,11
DH406193	19.3	20	79	131	195,11
DH406194	19.4	20	79	131	195,11
DH406195	19.5	20	79	131	195,11
DH406196	19.6	20	79	131	195,11
DH406197	19.7	20	79	131	195,11
DH406198	19.8	20	79	131	195,11
DH406199	19.9	20	79	131	195,11
DH406200	20.0	20	79	131	195,11

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K											
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	15	23	10	10	10	26	3	25	130	21						
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
ISO	N									S							H									
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio			Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
HB																										
Consigliato																										

### 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



Catalogo IT06H P.108, 109

**5 x D**

Codici ad esaurimento scorte

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	34,64	DH408036	3.6	6	28	66	39,14
DH408011	1.1	3	12	55	34,64	DH408037	3.7	6	28	66	39,14
DH408012	1.2	3	12	55	34,64	DH408038	3.8	6	36	74	39,14
DH408013	1.3	3	12	55	34,64	DH408039	3.9	6	36	74	39,14
DH408014	1.4	3	12	55	34,64	DH408040	4.0	6	36	74	39,14
DH408015	1.5	3	16	55	34,64	DH408041	4.1	6	36	74	39,14
DH408016	1.6	3	16	55	34,64	DH408042	4.2	6	36	74	39,14
DH408017	1.7	3	16	55	34,64	DH408043	4.3	6	36	74	39,14
DH408018	1.8	3	16	55	34,64	DH408044	4.4	6	36	74	39,14
DH408019	1.9	3	16	55	34,64	DH408045	4.5	6	36	74	39,14
DH408020	2.0	4	21	57	34,64	DH408046	4.6	6	36	74	39,14
DH408021	2.1	4	21	57	34,64	DH408047	4.7	6	36	74	39,14
DH408022	2.2	4	21	57	34,64	DH408048	4.8	6	44	82	39,14
DH408023	2.3	4	21	57	34,64	DH408049	4.9	6	44	82	39,14
DH408024	2.4	4	21	57	34,64	DH408050	5.0	6	44	82	39,14
DH408025	2.5	4	21	57	34,64	DH408051	5.1	6	44	82	39,14
DH408026	2.6	4	21	57	34,64	DH408052	5.2	6	44	82	39,14
DH408027	2.7	4	21	57	34,64	DH408053	5.3	6	44	82	39,14
DH408028	2.8	4	21	57	34,64	DH408054	5.4	6	44	82	39,14
DH408029	2.9	4	21	57	34,64	DH408055	5.5	6	44	82	39,14
DH408030	3.0	6	28	66	39,14	DH408056	5.6	6	44	82	39,14
DH408031	3.1	6	28	66	39,14	DH408057	5.7	6	44	82	39,14
DH408032	3.2	6	28	66	39,14	DH408058	5.8	6	44	82	39,14
DH408033	3.3	6	28	66	39,14	DH408059	5.9	6	44	82	39,14
DH408034	3.4	6	28	66	39,14	DH408060	6.0	6	44	82	39,14
DH408035	3.5	6	28	66	39,14	DH408061	6.1	8	53	91	43,32

► SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K																									
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile																		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	10	15	15	23	10	10	10	26	3	25	21																					
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230																				
Consigliato		☉	☉	☉	○	☉	☉	○	○	☉	○	○	○	○	○	☉	○	○	○	○	○																				

ISO	N										S										H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita						
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
HRc																										
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																										

**CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES**

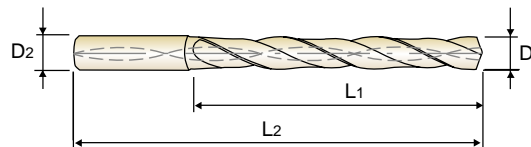
LONG

**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



Catalogo IT06H P.108, 109

**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	43,32	DH408088	8.8	10	61	103	51,52
DH408063	6.3	8	53	91	43,32	DH408089	8.9	10	61	103	51,52
DH408064	6.4	8	53	91	43,32	DH408090	9.0	10	61	103	51,52
DH408065	6.5	8	53	91	43,32	DH408091	9.1	10	61	103	51,52
DH408066	6.6	8	53	91	43,32	DH408092	9.2	10	61	103	51,52
DH408067	6.7	8	53	91	43,32	DH408093	9.3	10	61	103	51,52
DH408068	6.8	8	53	91	43,32	DH408094	9.4	10	61	103	51,52
DH408069	6.9	8	53	91	43,32	DH408095	9.5	10	61	103	51,52
DH408070	7.0	8	53	91	43,32	DH408096	9.6	10	61	103	51,52
DH408071	7.1	8	53	91	43,32	DH408097	9.7	10	61	103	51,52
DH408072	7.2	8	53	91	43,32	DH408098	9.8	10	61	103	51,52
DH408073	7.3	8	53	91	43,32	DH408099	9.9	10	61	103	51,52
DH408074	7.4	8	53	91	43,32	DH408100	10.0	10	61	103	51,52
DH408075	7.5	8	53	91	43,32	DH408101	10.1	12	71	118	72,38
DH408076	7.6	8	53	91	43,32	DH408102	10.2	12	71	118	72,38
DH408077	7.7	8	53	91	43,32	DH408103	10.3	12	71	118	72,38
DH408078	7.8	8	53	91	43,32	DH408104	10.4	12	71	118	72,38
DH408079	7.9	8	53	91	43,32	DH408105	10.5	12	71	118	72,38
DH408080	8.0	8	53	91	43,32	DH408106	10.6	12	71	118	72,38
DH408081	8.1	10	61	103	51,52	DH408107	10.7	12	71	118	72,38
DH408082	8.2	10	61	103	51,52	DH408108	10.8	12	71	118	72,38
DH408083	8.3	10	61	103	51,52	DH408109	10.9	12	71	118	72,38
DH408084	8.4	10	61	103	51,52	DH408110	11.0	12	71	118	72,38
DH408085	8.5	10	61	103	51,52	DH408111	11.1	12	71	118	72,38
DH408086	8.6	10	61	103	51,52	DH408112	11.2	12	71	118	72,38
DH408087	8.7	10	61	103	51,52	DH408113	11.3	12	71	118	72,38

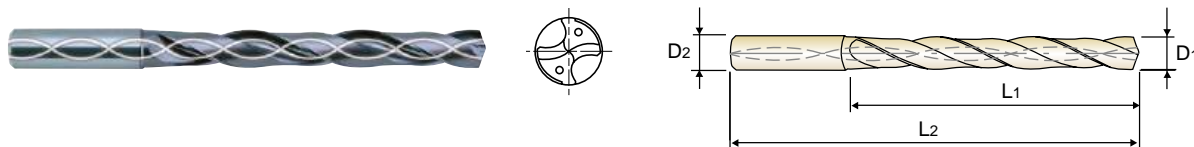
► SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	☉	☉	☉	☉	○	☉	☉	○	○	☉	○	○	○	○	☉	○	☉	○	☉	○	
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato																					

### 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



Catalogo IT06H P.108, 109

**5 x D**

Codici ad esaurimento scorte

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	72,38	DH408140	14.0	14	77	133	97,45
DH408115	11.5	12	71	118	72,38	DH408141	14.1	16	83	133	128,84
DH408116	11.6	12	71	118	72,38	DH408142	14.2	16	83	133	128,84
DH408117	11.7	12	71	118	72,38	DH408143	14.3	16	83	133	128,84
DH408118	11.8	12	71	118	72,38	DH408144	14.4	16	83	133	128,84
DH408119	11.9	12	71	118	72,38	DH408145	14.5	16	83	133	128,84
DH408120	12.0	12	71	118	72,38	DH408146	14.6	16	83	133	128,84
DH408121	12.1	14	77	124	97,45	DH408147	14.7	16	83	133	128,84
DH408122	12.2	14	77	124	97,45	DH408148	14.8	16	83	133	128,84
DH408123	12.3	14	77	124	97,45	DH408149	14.9	16	83	133	128,84
DH408124	12.4	14	77	124	97,45	DH408150	15.0	16	83	133	128,84
DH408125	12.5	14	77	124	97,45	DH408151	15.1	16	83	133	128,84
DH408126	12.6	14	77	124	97,45	DH408152	15.2	16	83	133	128,84
DH408127	12.7	14	77	124	97,45	DH408153	15.3	16	83	143	128,84
DH408128	12.8	14	77	124	97,45	DH408154	15.4	16	83	143	128,84
DH408129	12.9	14	77	124	97,45	DH408155	15.5	16	83	143	128,84
DH408130	13.0	14	77	124	97,45	DH408156	15.6	16	83	143	128,84
DH408131	13.1	14	77	124	97,45	DH408157	15.7	16	83	143	128,84
DH408132	13.2	14	77	124	97,45	DH408158	15.8	16	83	143	128,84
DH408133	13.3	14	77	124	97,45	DH408159	15.9	16	83	143	128,84
DH408134	13.4	14	77	124	97,45	DH408160	16.0	16	83	143	128,84
DH408135	13.5	14	77	124	97,45	DH408161	16.1	18	93	143	192,67
DH408136	13.6	14	77	124	97,45	DH408162	16.2	18	93	143	192,67
DH408137	13.7	14	77	133	97,45	DH408163	16.3	18	93	143	192,67
DH408138	13.8	14	77	133	97,45	DH408164	16.4	18	93	143	192,67
DH408139	13.9	14	77	133	97,45	DH408165	16.5	18	93	143	192,67

► SEGUE ☉ Specifico ○ Adatto

ISO	P										M					K																										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile																		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc																																										
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230																					
Consigliato		☉	☉	☉	○	☉	☉	○	○	☉	○	○	○	○	○	☉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

ISO	N										S										H																					
	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)					Materiali non ferrosi					Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati			Fusione di ghisa		Ghisa indurita									
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57					
HRc																																										
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550																					
Consigliato																																										

**CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES**

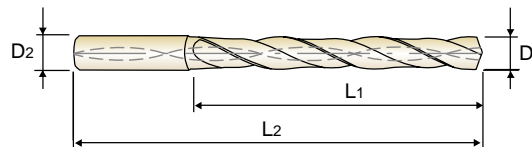
LONG

**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



Catalogo IT06H P.108, 109

**5 x D**

Codici ad esaurimento scorte

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	
DH408166	16.6	18	93	143	192,67	DH408191	19.1	20	101	153	220,62
DH408167	16.7	18	93	143	192,67	DH408192	19.2	20	101	153	220,62
DH408168	16.8	18	93	143	192,67	DH408193	19.3	20	101	153	220,62
DH408169	16.9	18	93	143	192,67	DH408194	19.4	20	101	153	220,62
DH408170	17.0	18	93	143	192,67	DH408195	19.5	20	101	153	220,62
DH408171	17.1	18	93	143	192,67	DH408196	19.6	20	101	153	220,62
DH408172	17.2	18	93	143	192,67	DH408197	19.7	20	101	153	220,62
DH408173	17.3	18	93	143	192,67	DH408198	19.8	20	101	153	220,62
DH408174	17.4	18	93	143	192,67	DH408199	19.9	20	101	153	220,62
DH408175	17.5	18	93	143	192,67	DH408200	20.0	20	101	153	220,62
DH408176	17.6	18	93	143	192,67						
DH408177	17.7	18	93	143	192,67						
DH408178	17.8	18	93	143	192,67						
DH408179	17.9	18	93	143	192,67						
DH408180	18.0	18	93	143	192,67						
DH408181	18.1	20	101	153	220,62						
DH408182	18.2	20	101	153	220,62						
DH408183	18.3	20	101	153	220,62						
DH408184	18.4	20	101	153	220,62						
DH408185	18.5	20	101	153	220,62						
DH408186	18.6	20	101	153	220,62						
DH408187	18.7	20	101	153	220,62						
DH408188	18.8	20	101	153	220,62						
DH408189	18.9	20	101	153	220,62						
DH408190	19.0	20	101	153	220,62						

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P											M				K													
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20			
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	130	230	180	260	160	250	130	230			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230			
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	○	⊙	⊙	○	○	⊙	○	○	○	○	⊙	○	○	○	○	○	⊙	○	○	○	○	○			
ISO	N										S							H											
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	38	39	40	41	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34							55	60	42	55	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	550	630	400	550	550	630	400	550
Consigliato																													



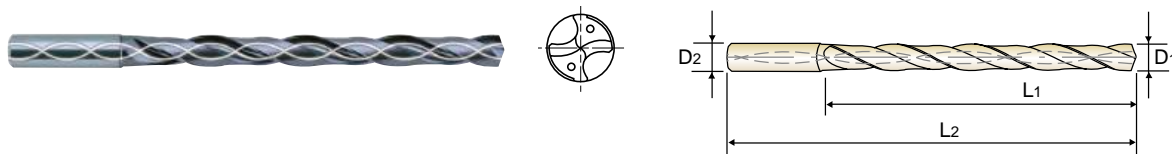
### CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES EXTRA LONG PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione) EXTRA LUNGA

► 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



Catalogo IT06H P.108, 109

**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	
DH421030	3.0	6	34	72	82,38	DH421055	5.5	6	57	95	82,38
DH421031	3.1	6	34	72	82,38	DH421056	5.6	6	57	95	82,38
DH421032	3.2	6	34	72	82,38	DH421057	5.7	6	57	95	82,38
DH421033	3.3	6	34	72	82,38	DH421058	5.8	6	57	95	82,38
DH421034	3.4	6	34	72	82,38	DH421059	5.9	6	57	95	82,38
DH421035	3.5	6	34	72	82,38	DH421060	6.0	6	57	95	82,38
DH421036	3.6	6	34	72	82,38	DH421061	6.1	8	76	114	89,73
DH421037	3.7	6	34	72	82,38	DH421062	6.2	8	76	114	89,73
DH421038	3.8	6	43	81	82,38	DH421063	6.3	8	76	114	89,73
DH421039	3.9	6	43	81	82,38	DH421064	6.4	8	76	114	89,73
DH421040	4.0	6	43	81	82,38	DH421065	6.5	8	76	114	89,73
DH421041	4.1	6	43	81	82,38	DH421066	6.6	8	76	114	89,73
DH421042	4.2	6	43	81	82,38	DH421067	6.7	8	76	114	89,73
DH421043	4.3	6	43	81	82,38	DH421068	6.8	8	76	114	89,73
DH421044	4.4	6	43	81	82,38	DH421069	6.9	8	76	114	89,73
DH421045	4.5	6	43	81	82,38	DH421070	7.0	8	76	114	89,73
DH421046	4.6	6	43	81	82,38	DH421071	7.1	8	76	114	89,73
DH421047	4.7	6	43	81	82,38	DH421072	7.2	8	76	114	89,73
DH421048	4.8	6	57	95	82,38	DH421073	7.3	8	76	114	89,73
DH421049	4.9	6	57	95	82,38	DH421074	7.4	8	76	114	89,73
DH421050	5.0	6	57	95	82,38	DH421075	7.5	8	76	114	89,73
DH421051	5.1	6	57	95	82,38	DH421076	7.6	8	76	114	89,73
DH421052	5.2	6	57	95	82,38	DH421077	7.7	8	76	114	89,73
DH421053	5.3	6	57	95	82,38	DH421078	7.8	8	76	114	89,73
DH421054	5.4	6	57	95	82,38	DH421079	7.9	8	76	114	89,73

► SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K									
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
HRc	13	25	28	32	38	10	29	32	38	10	15	35	15	23	10	15	26	3	25	21	3	25	3	25	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	130	230	130	230	230
Consigliato	☉		☉	☉	○	☉	☉	○	○	☉	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

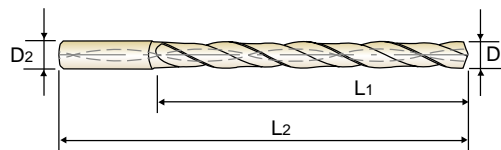
  

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					

**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



Catalogo IT06H P.108, 109

**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	89,73	DH421103	10.3	12	114	162	160,11
DH421081	8.1	10	95	142	121,48	DH421104	10.4	12	114	162	160,11
DH421082	8.2	10	95	142	121,48	DH421105	10.5	12	114	162	160,11
DH421083	8.3	10	95	142	121,48	DH421106	10.6	12	114	162	160,11
DH421084	8.4	10	95	142	121,48	DH421107	10.7	12	114	162	160,11
DH421085	8.5	10	95	142	121,48	DH421108	10.8	12	114	162	160,11
DH421086	8.6	10	95	142	121,48	DH421109	10.9	12	114	162	160,11
DH421087	8.7	10	95	142	121,48	DH421110	11.0	12	114	162	160,11
DH421088	8.8	10	95	142	121,48	DH421111	11.1	12	114	162	160,11
DH421089	8.9	10	95	142	121,48	DH421112	11.2	12	114	162	160,11
DH421090	9.0	10	95	142	121,48	DH421113	11.3	12	114	162	160,11
DH421091	9.1	10	95	142	121,48	DH421114	11.4	12	114	162	160,11
DH421092	9.2	10	95	142	121,48	DH421115	11.5	12	114	162	160,11
DH421093	9.3	10	95	142	121,48	DH421116	11.6	12	114	162	160,11
DH421094	9.4	10	95	142	121,48	DH421117	11.7	12	114	162	160,11
DH421095	9.5	10	95	142	121,48	DH421118	11.8	12	114	162	160,11
DH421096	9.6	10	95	142	121,48	DH421119	11.9	12	114	162	160,11
DH421097	9.7	10	95	142	121,48	DH421120	12.0	12	114	162	160,11
DH421098	9.8	10	95	142	121,48	DH421125	12.5	14	133	178	187,59
DH421099	9.9	10	95	142	121,48	DH421130	13.0	14	133	178	187,59
DH421100	10.0	10	95	142	121,48	DH421135	13.5	14	133	178	187,59
DH421101	10.1	12	114	162	160,11	DH421140	14.0	14	133	178	187,59
DH421102	10.2	12	114	162	160,11						

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K									
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20				
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	15	35	23	10	10	26	3	25	21	21				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230				
Consigliato	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	○	○	⊙	○	○	○	○	⊙	○	⊙	○	⊙	○				
ISO	N									S						H								
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio			Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HRc	15	30	25	38	34	15	30	25	38	34	200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100																
Consigliato																								

# MD



Migliorare attraverso l'innovazione



# DREAM DRILLS INOX

## - WITH COOLANT HOLES

Tough Materials like Stainless Steels, Nickel Alloys and Titanium up to HRc35.

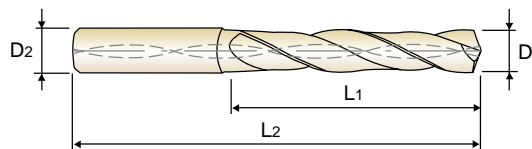
## - CON FORI DI REFRIGERAZIONE

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.



Catalogo IT06H P.141

**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	
DH451030	3.0	6	20	62	35,93	DH451050	5.0	6	28	66	35,93
DH451031	3.1	6	20	62	35,93	DH451051	5.1	6	28	66	35,93
DH451032	3.2	6	20	62	35,93	DH451052	5.2	6	28	66	35,93
DH451033	3.3	6	20	62	35,93	DH451053	5.3	6	28	66	35,93
DH451034	3.4	6	20	62	35,93	DH451054	5.4	6	28	66	35,93
DH451035	3.5	6	20	62	35,93	DH451055	5.5	6	28	66	35,93
DH451036	3.6	6	20	62	35,93	DH451056	5.6	6	28	66	35,93
DH451037	3.7	6	20	62	35,93	DH451057	5.7	6	28	66	35,93
DH451038	3.8	6	24	66	35,93	DH451058	5.8	6	28	66	35,93
DH451039	3.9	6	24	66	35,93	DH451059	5.9	6	28	66	35,93
DH451040	4.0	6	24	66	35,93	DH451060	6.0	6	28	66	35,93
DH451041	4.1	6	24	66	35,93	DH451061	6.1	8	34	79	48,78
DH451042	4.2	6	24	66	35,93	DH451062	6.2	8	34	79	48,78
DH451043	4.3	6	24	66	35,93	DH451063	6.3	8	34	79	48,78
DH451044	4.4	6	24	66	35,93	DH451064	6.4	8	34	79	48,78
DH451045	4.5	6	24	66	35,93	DH451065	6.5	8	34	79	48,78
DH451046	4.6	6	24	66	35,93	DH451066	6.6	8	34	79	48,78
DH451047	4.7	6	24	66	35,93	DH451067	6.7	8	34	79	48,78
DH451048	4.8	6	28	66	35,93	DH451068	6.8	8	34	79	48,78
DH451049	4.9	6	28	66	35,93	DH451069	6.9	8	34	79	48,78

▶ SEGUE

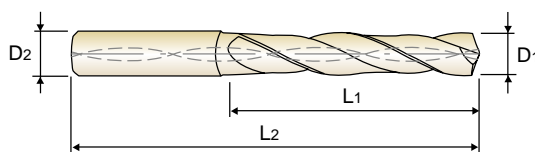
⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K									
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20				
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	20	23	10	10	26	3	25	42	21				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230				
Consigliato	⊙	○				⊙	○					⊙	⊙		⊙	⊙								
ISO	N										S						H							
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550			
Consigliato	⊙	⊙	○	○	○												○							

### 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.



Catalogo IT06H P.141

**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	48,78	DH451090	9.0	10	47	89	54,66
DH451071	7.1	8	41	79	48,78	DH451091	9.1	10	47	89	54,66
DH451072	7.2	8	41	79	48,78	DH451092	9.2	10	47	89	54,66
DH451073	7.3	8	41	79	48,78	DH451093	9.3	10	47	89	54,66
DH451074	7.4	8	41	79	48,78	DH451094	9.4	10	47	89	54,66
DH451075	7.5	8	41	79	48,78	DH451095	9.5	10	47	89	54,66
DH451076	7.6	8	41	79	48,78	DH451096	9.6	10	47	89	54,66
DH451077	7.7	8	41	79	48,78	DH451097	9.7	10	47	89	54,66
DH451078	7.8	8	41	79	48,78	DH451098	9.8	10	47	89	54,66
DH451079	7.9	8	41	79	48,78	DH451099	9.9	10	47	89	54,66
DH451080	8.0	8	41	79	48,78	DH451100	10.0	10	47	89	54,66
DH451081	8.1	10	47	89	54,66	DH451101	10.1	12	55	102	78,29
DH451082	8.2	10	47	89	54,66	DH451102	10.2	12	55	102	78,29
DH451083	8.3	10	47	89	54,66	DH451103	10.3	12	55	102	78,29
DH451084	8.4	10	47	89	54,66	DH451104	10.4	12	55	102	78,29
DH451085	8.5	10	47	89	54,66	DH451105	10.5	12	55	102	78,29
DH451086	8.6	10	47	89	54,66	DH451106	10.6	12	55	102	78,29
DH451087	8.7	10	47	89	54,66	DH451107	10.7	12	55	102	78,29
DH451088	8.8	10	47	89	54,66	DH451108	10.8	12	55	102	78,29
DH451089	8.9	10	47	89	54,66	DH451109	10.9	12	55	102	78,29

▶ SEGUE

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K									
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
HRc	125	130	140	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300	310	320	330	340	350	360
HB	125	130	140	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300	310	320	330	340	350	360
Consigliato	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

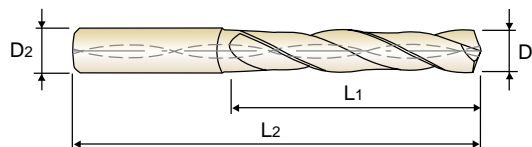
  

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260
HB	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	260
Consigliato	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



Catalogo IT06H P.141

**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	
DH451110	11.0	12	55	102	78,29	DH451140	14.0	14	60	107	109,32
DH451111	11.1	12	55	102	78,29	DH451145	14.5	16	65	115	133,41
DH451112	11.2	12	55	102	78,29	DH451150	15.0	16	65	115	133,41
DH451113	11.3	12	55	102	78,29	DH451155	15.5	16	65	115	133,41
DH451114	11.4	12	55	102	78,29	DH451160	16.0	16	65	115	133,41
DH451115	11.5	12	55	102	78,29	DH451165	16.5	18	73	123	214,43
DH451116	11.6	12	55	102	78,29	DH451170	17.0	18	73	123	214,43
DH451117	11.7	12	55	102	78,29	DH451175	17.5	18	73	123	214,43
DH451118	11.8	12	55	102	78,29	DH451180	18.0	18	73	123	214,43
DH451119	11.9	12	55	102	78,29	DH451185	18.5	20	79	131	234,22
DH451120	12.0	12	55	102	78,29	DH451190	19.0	20	79	131	234,22
DH451125	12.5	14	60	107	109,32	DH451195	19.5	20	79	131	234,22
DH451130	13.0	14	60	107	109,32	DH451200	20.0	20	79	131	234,22
DH451135	13.5	14	60	107	109,32						

- PUNTE I-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20					
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	20	23	10	10	26	3	25	21						
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230					
Consigliato	⊙	○				⊙	○					⊙	⊙		⊙	⊙									
ISO	N										S							H							
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41				
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55				
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550				
Consigliato	⊙	⊙	○	○	○												○								

### 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.



Catalogo IT06H P.141

**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	
DH452010	1.0	3	8	55	39,89	DH452035	3.5	6	28	66	45,09
DH452011	1.1	3	12	55	39,89	DH452036	3.6	6	28	66	45,09
DH452012	1.2	3	12	55	39,89	DH452037	3.7	6	28	66	45,09
DH452013	1.3	3	12	55	39,89	DH452038	3.8	6	36	74	45,09
DH452014	1.4	3	12	55	39,89	DH452039	3.9	6	36	74	45,09
DH452015	1.5	3	16	55	39,89	DH452040	4.0	6	36	74	45,09
DH452016	1.6	3	16	55	39,89	DH452041	4.1	6	36	74	45,09
DH452017	1.7	3	16	55	39,89	DH452042	4.2	6	36	74	45,09
DH452018	1.8	3	16	55	39,89	DH452043	4.3	6	36	74	45,09
DH452019	1.9	3	16	55	39,89	DH452044	4.4	6	36	74	45,09
DH452020	2.0	4	21	57	39,89	DH452045	4.5	6	36	74	45,09
DH452021	2.1	4	21	57	39,89	DH452046	4.6	6	36	74	45,09
DH452022	2.2	4	21	57	39,89	DH452047	4.7	6	36	74	45,09
DH452023	2.3	4	21	57	39,89	DH452048	4.8	6	44	82	45,09
DH452024	2.4	4	21	57	39,89	DH452049	4.9	6	44	82	45,09
DH452025	2.5	4	21	57	39,89	DH452050	5.0	6	44	82	45,09
DH452026	2.6	4	21	57	39,89	DH452051	5.1	6	44	82	45,09
DH452027	2.7	4	21	57	39,89	DH452052	5.2	6	44	82	45,09
DH452028	2.8	4	21	57	39,89	DH452053	5.3	6	44	82	45,09
DH452029	2.9	4	21	57	39,89	DH452054	5.4	6	44	82	45,09
DH452030	3.0	6	28	66	45,09	DH452055	5.5	6	44	82	45,09
DH452031	3.1	6	28	66	45,09	DH452056	5.6	6	44	82	45,09
DH452032	3.2	6	28	66	45,09	DH452057	5.7	6	44	82	45,09
DH452033	3.3	6	28	66	45,09	DH452058	5.8	6	44	82	45,09
DH452034	3.4	6	28	66	45,09	DH452059	5.9	6	44	82	45,09

▶ **SEGUE**    ⊙: Specifico    ○: Adatto

ISO	P										M					K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia	Ghisa nodulare	Ghisa malleabile			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	10	15	15	23	10	10	10	26	3	25	21	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	180	260	160	250	130	180	260	160	250	130	230
Consigliato		⊙	○			⊙	○					⊙	⊙	⊙												

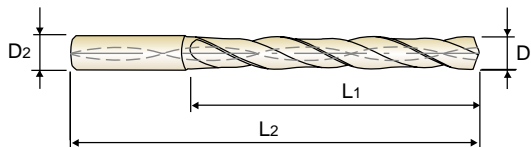
  

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	⊙	⊙	○	○	○												○				

**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.



Catalogo IT06H P.141

**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	45,09	DH452085	8.5	10	61	103	59,33
DH452061	6.1	8	53	91	49,88	DH452086	8.6	10	61	103	59,33
DH452062	6.2	8	53	91	49,88	DH452087	8.7	10	61	103	59,33
DH452063	6.3	8	53	91	49,88	DH452088	8.8	10	61	103	59,33
DH452064	6.4	8	53	91	49,88	DH452089	8.9	10	61	103	59,33
DH452065	6.5	8	53	91	49,88	DH452090	9.0	10	61	103	59,33
DH452066	6.6	8	53	91	49,88	DH452091	9.1	10	61	103	59,33
DH452067	6.7	8	53	91	49,88	DH452092	9.2	10	61	103	59,33
DH452068	6.8	8	53	91	49,88	DH452093	9.3	10	61	103	59,33
DH452069	6.9	8	53	91	49,88	DH452094	9.4	10	61	103	59,33
DH452070	7.0	8	53	91	49,88	DH452095	9.5	10	61	103	59,33
DH452071	7.1	8	53	91	49,88	DH452096	9.6	10	61	103	59,33
DH452072	7.2	8	53	91	49,88	DH452097	9.7	10	61	103	59,33
DH452073	7.3	8	53	91	49,88	DH452098	9.8	10	61	103	59,33
DH452074	7.4	8	53	91	49,88	DH452099	9.9	10	61	103	59,33
DH452075	7.5	8	53	91	49,88	DH452100	10.0	10	61	103	59,33
DH452076	7.6	8	53	91	49,88	DH452101	10.1	12	71	118	83,34
DH452077	7.7	8	53	91	49,88	DH452102	10.2	12	71	118	83,34
DH452078	7.8	8	53	91	49,88	DH452103	10.3	12	71	118	83,34
DH452079	7.9	8	53	91	49,88	DH452104	10.4	12	71	118	83,34
DH452080	8.0	8	53	91	49,88	DH452105	10.5	12	71	118	83,34
DH452081	8.1	10	61	103	59,33	DH452106	10.6	12	71	118	83,34
DH452082	8.2	10	61	103	59,33	DH452107	10.7	12	71	118	83,34
DH452083	8.3	10	61	103	59,33	DH452108	10.8	12	71	118	83,34
DH452084	8.4	10	61	103	59,33	DH452109	10.9	12	71	118	83,34

► **SEGUE**    ⊙: Specifico    ○: Adatto

ISO	P										M				K								
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare	Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	20	23	10	10	26	3	25	42	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato	⊙		○			⊙		○				⊙		⊙									

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	⊙	⊙	○	○	○												○				

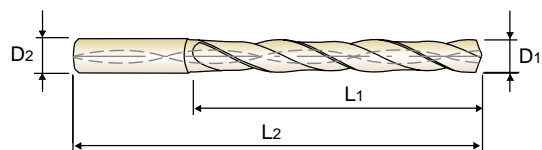


# CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES LONG

## 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.



Catalogo IT06H P.141

**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	83,34	DH452140	14.0	14	77	124	112,19
DH452111	11.1	12	71	118	83,34	DH452145	14.5	16	83	133	148,39
DH452112	11.2	12	71	118	83,34	DH452150	15.0	16	83	133	148,39
DH452113	11.3	12	71	118	83,34	DH452155	15.5	16	83	133	148,39
DH452114	11.4	12	71	118	83,34	DH452160	16.0	16	83	133	148,39
DH452115	11.5	12	71	118	83,34	DH452165	16.5	18	93	143	221,87
DH452116	11.6	12	71	118	83,34	DH452170	17.0	18	93	143	221,87
DH452117	11.7	12	71	118	83,34	DH452175	17.5	18	93	143	221,87
DH452118	11.8	12	71	118	83,34	DH452180	18.0	18	93	143	221,87
DH452119	11.9	12	71	118	83,34	DH452185	18.5	20	101	153	254,00
DH452120	12.0	12	71	118	83,34	DH452190	19.0	20	101	153	254,00
DH452125	12.5	14	77	124	112,19	DH452195	19.5	20	101	153	254,00
DH452130	13.0	14	77	124	112,19	DH452200	20.0	20	101	153	254,00
DH452135	13.5	14	77	124	112,19						

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K																									
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile																
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc																																									
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230																					
Consigliato	⊙		○			⊙		○				⊙	⊙	⊙																											

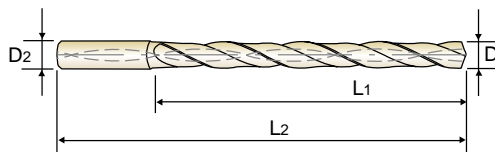
  

ISO	N										S						H																				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita															
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41																
HRc																																					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550																
Consigliato	⊙	⊙	○	○	○																																

**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 MD 30° h6 m7 140° 20 bar

Catalogo IT06H P.141

**8 x D**

- PUNTE i-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

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	
DH453030	3.0	6	34	72	90,23	DH453055	5.5	6	57	95	90,23
DH453031	3.1	6	34	72	90,23	DH453056	5.6	6	57	95	90,23
DH453032	3.2	6	34	72	90,23	DH453057	5.7	6	57	95	90,23
DH453033	3.3	6	34	72	90,23	DH453058	5.8	6	57	95	90,23
DH453034	3.4	6	34	72	90,23	DH453059	5.9	6	57	95	90,23
DH453035	3.5	6	34	72	90,23	DH453060	6.0	6	57	95	90,23
DH453036	3.6	6	34	72	90,23	DH453061	6.1	8	76	114	98,22
DH453037	3.7	6	34	72	90,23	DH453062	6.2	8	76	114	98,22
DH453038	3.8	6	43	81	90,23	DH453063	6.3	8	76	114	98,22
DH453039	3.9	6	43	81	90,23	DH453064	6.4	8	76	114	98,22
DH453040	4.0	6	43	81	90,23	DH453065	6.5	8	76	114	98,22
DH453041	4.1	6	43	81	90,23	DH453066	6.6	8	76	114	98,22
DH453042	4.2	6	43	81	90,23	DH453067	6.7	8	76	114	98,22
DH453043	4.3	6	43	81	90,23	DH453068	6.8	8	76	114	98,22
DH453044	4.4	6	43	81	90,23	DH453069	6.9	8	76	114	98,22
DH453045	4.5	6	43	81	90,23	DH453070	7.0	8	76	114	98,22
DH453046	4.6	6	43	81	90,23	DH453071	7.1	8	76	114	98,22
DH453047	4.7	6	43	81	90,23	DH453072	7.2	8	76	114	98,22
DH453048	4.8	6	57	95	90,23	DH453073	7.3	8	76	114	98,22
DH453049	4.9	6	57	95	90,23	DH453074	7.4	8	76	114	98,22
DH453050	5.0	6	57	95	90,23	DH453075	7.5	8	76	114	98,22
DH453051	5.1	6	57	95	90,23	DH453076	7.6	8	76	114	98,22
DH453052	5.2	6	57	95	90,23	DH453077	7.7	8	76	114	98,22
DH453053	5.3	6	57	95	90,23	DH453078	7.8	8	76	114	98,22
DH453054	5.4	6	57	95	90,23	DH453079	7.9	8	76	114	98,22

► SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K									
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20				
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	23	23	10	10	26	3	25	21	21				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230				
Consigliato	☉	○				☉	○				☉	☉	☉	☉										

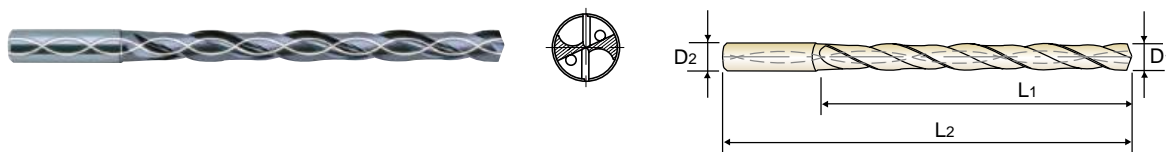
  

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	☉	☉	○	○	○												○				

### 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 IT06H P.141

**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	
DH453080	8.0	8	76	114	98,22	DH453103	10.3	12	114	162	175,27
DH453081	8.1	10	95	142	132,95	DH453104	10.4	12	114	162	175,27
DH453082	8.2	10	95	142	132,95	DH453105	10.5	12	114	162	175,27
DH453083	8.3	10	95	142	132,95	DH453106	10.6	12	114	162	175,27
DH453084	8.4	10	95	142	132,95	DH453107	10.7	12	114	162	175,27
DH453085	8.5	10	95	142	132,95	DH453108	10.8	12	114	162	175,27
DH453086	8.6	10	95	142	132,95	DH453109	10.9	12	114	162	175,27
DH453087	8.7	10	95	142	132,95	DH453110	11.0	12	114	162	175,27
DH453088	8.8	10	95	142	132,95	DH453111	11.1	12	114	162	175,27
DH453089	8.9	10	95	142	132,95	DH453112	11.2	12	114	162	175,27
DH453090	9.0	10	95	142	132,95	DH453113	11.3	12	114	162	175,27
DH453091	9.1	10	95	142	132,95	DH453114	11.4	12	114	162	175,27
DH453092	9.2	10	95	142	132,95	DH453115	11.5	12	114	162	175,27
DH453093	9.3	10	95	142	132,95	DH453116	11.6	12	114	162	175,27
DH453094	9.4	10	95	142	132,95	DH453117	11.7	12	114	162	175,27
DH453095	9.5	10	95	142	132,95	DH453118	11.8	12	114	162	175,27
DH453096	9.6	10	95	142	132,95	DH453119	11.9	12	114	162	175,27
DH453097	9.7	10	95	142	132,95	DH453120	12.0	12	114	162	175,27
DH453098	9.8	10	95	142	132,95	DH453125	12.5	14	133	178	208,09
DH453099	9.9	10	95	142	132,95	DH453130	13.0	14	133	178	208,09
DH453100	10.0	10	95	142	132,95	DH453135	13.5	14	133	178	208,09
DH453101	10.1	12	114	162	175,27	DH453140	14.0	14	133	178	208,09
DH453102	10.2	12	114	162	175,27						

ISO	P										M						K														
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati			Acciai da utensili			Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile							
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
HRc	13	25	28	32	30	10	29	38	35	15	15	35	23	10	10	26	3	25	42	41	55	60	42	55	55	60	42	55	55	60	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230										
Consigliato		⊙				⊙					⊙		⊙																		

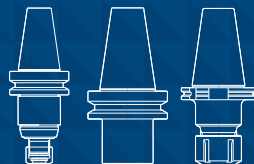
ISO	N										S						H														
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita								
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	55	60	42	55	55	60	42	55	55	60
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	550	630	400	550	550	630	400	550	550	630
Consigliato	⊙	⊙																													

**IT06T**  
ITALIA

**2022**



**UTENSILI DA TAGLIO**



**MANDRINERIA**

[www.YG1.it](http://www.YG1.it)

*Richiedete il catalogo*

# MD



Migliorare attraverso l'innovazione



# DREAM DRILLS

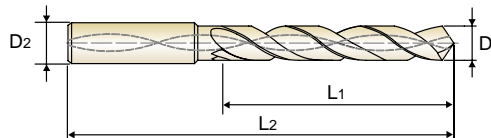
## ALU

- **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
MD
30°
h6
m7
118°
20 bar

Catalogo IT06H P.153

**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	41,82	D5432057	5.7	6	28	66	41,82
D5432031	3.1	6	20	62	41,82	D5432058	5.8	6	28	66	41,82
D5432032	3.2	6	20	62	41,82	D5432059	5.9	6	28	66	41,82
D5432033	3.3	6	20	62	41,82	D5432060	6.0	6	28	66	41,82
D5432034	3.4	6	20	62	41,82	D5432061	6.1	8	34	79	57,16
D5432035	3.5	6	20	62	41,82	D5432062	6.2	8	34	79	57,16
D5432036	3.6	6	20	62	41,82	D5432063	6.3	8	34	79	57,16
D5432037	3.7	6	20	62	41,82	D5432064	6.4	8	34	79	57,16
D5432038	3.8	6	24	66	41,82	D5432065	6.5	8	34	79	57,16
D5432039	3.9	6	24	66	41,82	D5432066	6.6	8	34	79	57,16
D5432040	4.0	6	24	66	41,82	D5432067	6.7	8	34	79	57,16
D5432041	4.1	6	24	66	41,82	D5432068	6.8	8	34	79	57,16
D5432042	4.2	6	24	66	41,82	D5432069	6.9	8	34	79	57,16
D5432043	4.3	6	24	66	41,82	D5432070	7.0	8	34	79	57,16
D5432044	4.4	6	24	66	41,82	D5432071	7.1	8	41	79	57,16
D5432045	4.5	6	24	66	41,82	D5432072	7.2	8	41	79	57,16
D5432046	4.6	6	24	66	41,82	D5432073	7.3	8	41	79	57,16
D5432047	4.7	6	24	66	41,82	D5432074	7.4	8	41	79	57,16
D5432048	4.8	6	28	66	41,82	D5432075	7.5	8	41	79	57,16
D5432049	4.9	6	28	66	41,82	D5432076	7.6	8	41	79	57,16
D5432050	5.0	6	28	66	41,82	D5432077	7.7	8	41	79	57,16
D5432051	5.1	6	28	66	41,82	D5432078	7.8	8	41	79	57,16
D5432052	5.2	6	28	66	41,82	D5432079	7.9	8	41	79	57,16
D5432053	5.3	6	28	66	41,82	D5432080	8.0	8	41	79	57,16
D5432054	5.4	6	28	66	41,82	D5432081	8.1	10	47	89	62,97
D5432055	5.5	6	28	66	41,82	D5432082	8.2	10	47	89	62,97
D5432056	5.6	6	28	66	41,82	D5432083	8.3	10	47	89	62,97

▶ **SEGUE**    ⊙: Specifico    ○: Adatto

ISO	P										M				K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	
HRc	13	25	28	32	30	29	32	38	35	20	15	35	23	10	15	26	3	25	130	21	10	26	160	250	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	
Consigliato																									
ISO	N									S							H								
	Leghe di alluminio			Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	35	15	30	25	38	34	10	26	3	25	130	21	10	26	160	250
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	180	260	160	250
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙																					

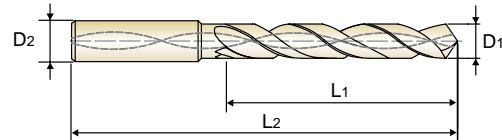
# CARBIDE, DREAM DRILLS - ALU with COOLANT HOLES

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 tagliante di riporto.



DIN 6537

MD

30°

h6

m7

118°

20 bar



Catalogo IT06H P.153

3 x D

Unità: mm

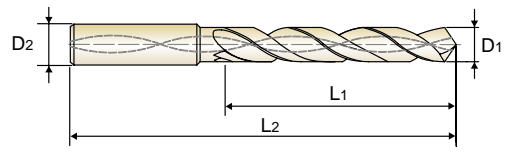
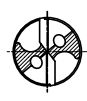
CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Diam. gambo	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D1	D2	L1	L2			D1	D2	L1	L2	
D5432084	8.4	10	47	89	62,97	D5432111	11.1	12	55	102	91,14
D5432085	8.5	10	47	89	62,97	D5432112	11.2	12	55	102	91,14
D5432086	8.6	10	47	89	62,97	D5432113	11.3	12	55	102	91,14
D5432087	8.7	10	47	89	62,97	D5432114	11.4	12	55	102	91,14
D5432088	8.8	10	47	89	62,97	D5432115	11.5	12	55	102	91,14
D5432089	8.9	10	47	89	62,97	D5432116	11.6	12	55	102	91,14
D5432090	9.0	10	47	89	62,97	D5432117	11.7	12	55	102	91,14
D5432091	9.1	10	47	89	62,97	D5432118	11.8	12	55	102	91,14
D5432092	9.2	10	47	89	62,97	D5432119	11.9	12	55	102	91,14
D5432093	9.3	10	47	89	62,97	D5432120	12.0	12	55	102	91,14
D5432094	9.4	10	47	89	62,97	D5432125	12.5	14	60	107	128,41
D5432095	9.5	10	47	89	62,97	D5432130	13.0	14	60	107	128,41
D5432096	9.6	10	47	89	62,97	D5432135	13.5	14	60	107	128,41
D5432097	9.7	10	47	89	62,97	D5432140	14.0	14	60	107	128,41
D5432098	9.8	10	47	89	62,97	D5432145	14.5	16	65	115	156,85
D5432099	9.9	10	47	89	62,97	D5432150	15.0	16	65	115	156,85
D5432100	10.0	10	47	89	62,97	D5432155	15.5	16	65	115	156,85
D5432101	10.1	12	55	102	91,14	D5432160	16.0	16	65	115	156,85
D5432102	10.2	12	55	102	91,14	D5432165	16.5	18	73	123	254,72
D5432103	10.3	12	55	102	91,14	D5432170	17.0	18	73	123	254,72
D5432104	10.4	12	55	102	91,14	D5432175	17.5	18	73	123	254,72
D5432105	10.5	12	55	102	91,14	D5432180	18.0	18	73	123	254,72
D5432106	10.6	12	55	102	91,14	D5432185	18.5	20	79	131	276,28
D5432107	10.7	12	55	102	91,14	D5432190	19.0	20	79	131	276,28
D5432108	10.8	12	55	102	91,14	D5432195	19.5	20	79	131	276,28
D5432109	10.9	12	55	102	91,14	D5432200	20.0	20	79	131	276,28
D5432110	11.0	12	55	102	91,14						

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato																					
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	◎	◎																	

**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
MD
30°
h6
m7
118°
20 bar
[Icon]

Catalogo IT06H P.153

**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	54,15	D5433057	5.7	6	44	82	54,15
D5433031	3.1	6	28	66	54,15	D5433058	5.8	6	44	82	54,15
D5433032	3.2	6	28	66	54,15	D5433059	5.9	6	44	82	54,15
D5433033	3.3	6	28	66	54,15	D5433060	6.0	6	44	82	54,15
D5433034	3.4	6	28	66	54,15	D5433061	6.1	8	53	91	59,33
D5433035	3.5	6	28	66	54,15	D5433062	6.2	8	53	91	59,33
D5433036	3.6	6	28	66	54,15	D5433063	6.3	8	53	91	59,33
D5433037	3.7	6	28	66	54,15	D5433064	6.4	8	53	91	59,33
D5433038	3.8	6	36	74	54,15	D5433065	6.5	8	53	91	59,33
D5433039	3.9	6	36	74	54,15	D5433066	6.6	8	53	91	59,33
D5433040	4.0	6	36	74	54,15	D5433067	6.7	8	53	91	59,33
D5433041	4.1	6	36	74	54,15	D5433068	6.8	8	53	91	59,33
D5433042	4.2	6	36	74	54,15	D5433069	6.9	8	53	91	59,33
D5433043	4.3	6	36	74	54,15	D5433070	7.0	8	53	91	59,33
D5433044	4.4	6	36	74	54,15	D5433071	7.1	8	53	91	59,33
D5433045	4.5	6	36	74	54,15	D5433072	7.2	8	53	91	59,33
D5433046	4.6	6	36	74	54,15	D5433073	7.3	8	53	91	59,33
D5433047	4.7	6	36	74	54,15	D5433074	7.4	8	53	91	59,33
D5433048	4.8	6	44	82	54,15	D5433075	7.5	8	53	91	59,33
D5433049	4.9	6	44	82	54,15	D5433076	7.6	8	53	91	59,33
D5433050	5.0	6	44	82	54,15	D5433077	7.7	8	53	91	59,33
D5433051	5.1	6	44	82	54,15	D5433078	7.8	8	53	91	59,33
D5433052	5.2	6	44	82	54,15	D5433079	7.9	8	53	91	59,33
D5433053	5.3	6	44	82	54,15	D5433080	8.0	8	53	91	59,33
D5433054	5.4	6	44	82	54,15	D5433081	8.1	10	61	103	69,81
D5433055	5.5	6	44	82	54,15	D5433082	8.2	10	61	103	69,81
D5433056	5.6	6	44	82	54,15	D5433083	8.3	10	61	103	69,81

▶ **SEGUE**    ⊙: Specifico    ○: Adatto

ISO	P										M				K								
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato																							
ISO	N									S						H							
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	25	38	34	55	60	60	42	55	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙																			



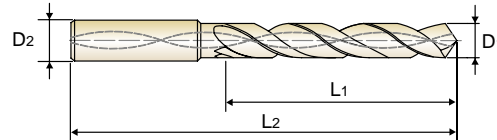
# CARBIDE, DREAM DRILLS - ALU with COOLANT HOLES

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 tagliante di riporto.



Catalogo IT06H P.153

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	
D5433084	8.4	10	61	103	69,81	D5433111	11.1	12	71	118	98,65
D5433085	8.5	10	61	103	69,81	D5433112	11.2	12	71	118	98,65
D5433086	8.6	10	61	103	69,81	D5433113	11.3	12	71	118	98,65
D5433087	8.7	10	61	103	69,81	D5433114	11.4	12	71	118	98,65
D5433088	8.8	10	61	103	69,81	D5433115	11.5	12	71	118	98,65
D5433089	8.9	10	61	103	69,81	D5433116	11.6	12	71	118	98,65
D5433090	9.0	10	61	103	69,81	D5433117	11.7	12	71	118	98,65
D5433091	9.1	10	61	103	69,81	D5433118	11.8	12	71	118	98,65
D5433092	9.2	10	61	103	69,81	D5433119	11.9	12	71	118	98,65
D5433093	9.3	10	61	103	69,81	D5433120	12.0	12	71	118	98,65
D5433094	9.4	10	61	103	69,81	D5433125	12.5	14	77	124	134,40
D5433095	9.5	10	61	103	69,81	D5433130	13.0	14	77	124	134,40
D5433096	9.6	10	61	103	69,81	D5433135	13.5	14	77	124	134,40
D5433097	9.7	10	61	103	69,81	D5433140	14.0	14	77	124	134,40
D5433098	9.8	10	61	103	69,81	D5433145	14.5	16	83	133	178,40
D5433099	9.9	10	61	103	69,81	D5433150	15.0	16	83	133	178,40
D5433100	10.0	10	61	103	69,81	D5433155	15.5	16	83	133	178,40
D5433101	10.1	12	71	118	98,65	D5433160	16.0	16	83	133	178,40
D5433102	10.2	12	71	118	98,65	D5433165	16.5	18	93	143	267,86
D5433103	10.3	12	71	118	98,65	D5433170	17.0	18	93	143	267,86
D5433104	10.4	12	71	118	98,65	D5433175	17.5	18	93	143	267,86
D5433105	10.5	12	71	118	98,65	D5433180	18.0	18	93	143	267,86
D5433106	10.6	12	71	118	98,65	D5433185	18.5	20	101	153	304,55
D5433107	10.7	12	71	118	98,65	D5433190	19.0	20	101	153	304,55
D5433108	10.8	12	71	118	98,65	D5433195	19.5	20	101	153	304,55
D5433109	10.9	12	71	118	98,65	D5433200	20.0	20	101	153	304,55
D5433110	11.0	12	71	118	98,65						

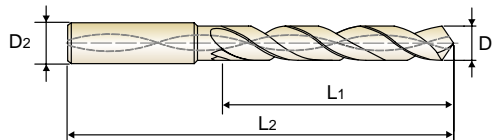
©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	23	25	28	32	10	29	32	38	10	15	35	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato																					
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	◎	◎																	

**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 IT06H P.153

**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
D5434030	3.0	6	34	72	107,41	D5434057	5.7	6	57	95	107,41
D5434031	3.1	6	34	72	107,41	D5434058	5.8	6	57	95	107,41
D5434032	3.2	6	34	72	107,41	D5434059	5.9	6	57	95	107,41
D5434033	3.3	6	34	72	107,41	D5434060	6.0	6	57	95	107,41
D5434034	3.4	6	34	72	107,41	D5434061	6.1	8	76	114	115,38
D5434035	3.5	6	34	72	107,41	D5434062	6.2	8	76	114	115,38
D5434036	3.6	6	34	72	107,41	D5434063	6.3	8	76	114	115,38
D5434037	3.7	6	34	72	107,41	D5434064	6.4	8	76	114	115,38
D5434038	3.8	6	43	81	107,41	D5434065	6.5	8	76	114	115,38
D5434039	3.9	6	43	81	107,41	D5434066	6.6	8	76	114	115,38
D5434040	4.0	6	43	81	107,41	D5434067	6.7	8	76	114	115,38
D5434041	4.1	6	43	81	107,41	D5434068	6.8	8	76	114	115,38
D5434042	4.2	6	43	81	107,41	D5434069	6.9	8	76	114	115,38
D5434043	4.3	6	43	81	107,41	D5434070	7.0	8	76	114	115,38
D5434044	4.4	6	43	81	107,41	D5434071	7.1	8	76	114	115,38
D5434045	4.5	6	43	81	107,41	D5434072	7.2	8	76	114	115,38
D5434046	4.6	6	43	81	107,41	D5434073	7.3	8	76	114	115,38
D5434047	4.7	6	43	81	107,41	D5434074	7.4	8	76	114	115,38
D5434048	4.8	6	57	95	107,41	D5434075	7.5	8	76	114	115,38
D5434049	4.9	6	57	95	107,41	D5434076	7.6	8	76	114	115,38
D5434050	5.0	6	57	95	107,41	D5434077	7.7	8	76	114	115,38
D5434051	5.1	6	57	95	107,41	D5434078	7.8	8	76	114	115,38
D5434052	5.2	6	57	95	107,41	D5434079	7.9	8	76	114	115,38
D5434053	5.3	6	57	95	107,41	D5434080	8.0	8	76	114	115,38
D5434054	5.4	6	57	95	107,41	D5434081	8.1	10	95	142	154,48
D5434055	5.5	6	57	95	107,41	D5434082	8.2	10	95	142	154,48
D5434056	5.6	6	57	95	107,41	D5434083	8.3	10	95	142	154,48

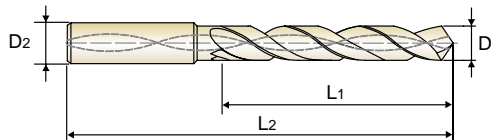
▶ SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	15	35	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato																					
ISO	N									S						H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34	40	40	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato	☉	☉	☉	☉																	

**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 IT06H P.153

**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	
D5434084	8.4	10	95	142	154,48	D5434105	10.5	12	114	162	203,82
D5434085	8.5	10	95	142	154,48	D5434106	10.6	12	114	162	203,82
D5434086	8.6	10	95	142	154,48	D5434107	10.7	12	114	162	203,82
D5434087	8.7	10	95	142	154,48	D5434108	10.8	12	114	162	203,82
D5434088	8.8	10	95	142	154,48	D5434109	10.9	12	114	162	203,82
D5434089	8.9	10	95	142	154,48	D5434110	11.0	12	114	162	203,82
D5434090	9.0	10	95	142	154,48	D5434111	11.1	12	114	162	203,82
D5434091	9.1	10	95	142	154,48	D5434112	11.2	12	114	162	203,82
D5434092	9.2	10	95	142	154,48	D5434113	11.3	12	114	162	203,82
D5434093	9.3	10	95	142	154,48	D5434114	11.4	12	114	162	203,82
D5434094	9.4	10	95	142	154,48	D5434115	11.5	12	114	162	203,82
D5434095	9.5	10	95	142	154,48	D5434116	11.6	12	114	162	203,82
D5434096	9.6	10	95	142	154,48	D5434117	11.7	12	114	162	203,82
D5434097	9.7	10	95	142	154,48	D5434118	11.8	12	114	162	203,82
D5434098	9.8	10	95	142	154,48	D5434119	11.9	12	114	162	203,82
D5434099	9.9	10	95	142	154,48	D5434120	12.0	12	114	162	203,82
D5434100	10.0	10	95	142	154,48	D5434125	12.5	14	133	178	239,41
D5434101	10.1	12	114	162	203,82	D5434130	13.0	14	133	178	239,41
D5434102	10.2	12	114	162	203,82	D5434135	13.5	14	133	178	239,41
D5434103	10.3	12	114	162	203,82	D5434140	14.0	14	133	178	239,41
D5434104	10.4	12	114	162	203,82						

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9		10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	23	25	28	32	10	29	32	38		15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350		200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato																					

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙																	

**IT06M**  
ITALIA

**2021**



**UTENSILI DA TAGLIO**



**FRESATURA**

[www.YG1.it](http://www.YG1.it)

*Richiedete il catalogo*

# 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

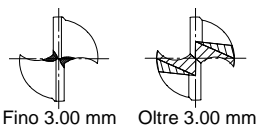
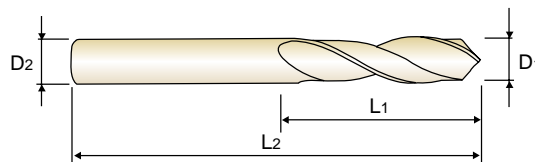
**CARBIDE DRILLS**  
**PUNTE IN METALLO DURO**

**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.



DIN 6539
MD
30°
h6
h7
118°

Catalogo IT06H P.177

D<sub>1</sub>=D<sub>2</sub>

Unità: mm

CODICE	Diam. punta D <sub>1</sub>	Lungh. elica L <sub>1</sub>	Lungh. totale L <sub>2</sub>	EURO	CODICE	Diam. punta D <sub>1</sub>	Lungh. elica L <sub>1</sub>	Lungh. totale L <sub>2</sub>	EURO
D5405010	1.0	6	26	3,64	D5405035	3.5	20	52	6,60
D5405011	1.1	7	28	3,64	D5405036	3.6	20	52	7,20
D5405012	1.2	8	30	3,64	D5405037	3.7	20	52	7,20
D5405013	1.3	8	30	3,64	D5405038	3.8	20	52	7,78
D5405014	1.4	9	32	3,64	D5405039	3.9	22	55	7,78
D5405015	1.5	9	32	3,64	D5405040	4.0	22	55	7,78
D5405016	1.6	10	34	3,64	D5405041	4.1	22	55	8,11
D5405017	1.7	10	34	3,64	D5405042	4.2	22	55	8,11
D5405018	1.8	11	36	3,64	D5405043	4.3	24	58	8,63
D5405019	1.9	11	36	3,64	D5405044	4.4	24	58	8,63
D5405020	2.0	12	38	4,07	D5405045	4.5	24	58	8,63
D5405021	2.1	12	38	4,07	D5405046	4.6	24	58	8,63
D5405022	2.2	13	40	4,07	D5405047	4.7	24	58	9,39
D5405023	2.3	13	40	4,07	D5405048	4.8	26	62	9,39
D5405024	2.4	14	43	4,07	D5405049	4.9	26	62	9,39
D5405025	2.5	14	43	4,07	D5405050	5.0	26	62	9,39
D5405026	2.6	14	43	4,07	D5405051	5.1	26	62	9,39
D5405027	2.7	16	46	5,52	D5405052	5.2	26	62	12,05
D5405028	2.8	16	46	5,52	D5405053	5.3	26	62	12,05
D5405029	2.9	16	46	5,52	D5405054	5.4	28	66	12,05
D5405030	3.0	16	46	5,52	D5405055	5.5	28	66	12,05
D5405031	3.1	18	49	6,15	D5405056	5.6	28	66	12,87
D5405032	3.2	18	49	6,15	D5405057	5.7	28	66	12,87
D5405033	3.3	18	49	6,15	D5405058	5.8	28	66	12,87
D5405034	3.4	20	52	6,60	D5405059	5.9	28	66	12,87

► **SEGUE**    ⊙: Specifico    ○: Adatto

ISO	P										M				K															
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile							
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	55	55	60	42	55	40	41	42	43	44	45
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250
Consigliato	⊙	○				○						○			○						○									

ISO	N										S						H								
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45
HRc											15	30	25	38	34							55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	550	630	400	550
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙												○						○			

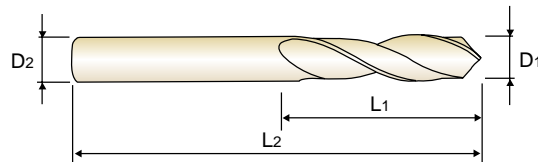
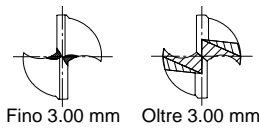
# CARBIDE DRILLS

## 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.



Catalogo IT06H P.177

 D<sub>1</sub>=D<sub>2</sub>

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>			D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	
D5405060	6.0	28	66	12,87	D5405084	8.4	37	79	29,34
D5405061	6.1	31	70	15,73	D5405085	8.5	37	79	29,34
D5405062	6.2	31	70	15,73	D5405086	8.6	40	84	31,32
D5405063	6.3	31	70	15,73	D5405087	8.7	40	84	31,32
D5405064	6.4	31	70	15,73	D5405088	8.8	40	84	31,32
D5405065	6.5	31	70	15,73	D5405089	8.9	40	84	31,32
D5405066	6.6	31	70	17,00	D5405090	9.0	40	84	31,32
D5405067	6.7	31	70	17,00	D5405091	9.1	40	84	34,18
D5405068	6.8	34	74	17,00	D5405092	9.2	40	84	34,18
D5405069	6.9	34	74	17,00	D5405093	9.3	40	84	34,18
D5405070	7.0	34	74	17,00	D5405094	9.4	40	84	34,18
D5405071	7.1	34	74	17,46	D5405095	9.5	40	84	34,18
D5405072	7.2	34	74	17,46	D5405096	9.6	43	89	35,48
D5405073	7.3	34	74	17,46	D5405097	9.7	43	89	35,48
D5405074	7.4	34	74	17,46	D5405098	9.8	43	89	35,48
D5405075	7.5	34	74	17,46	D5405099	9.9	43	89	35,48
D5405076	7.6	37	79	19,80	D5405100	10.0	43	89	35,48
D5405077	7.7	37	79	19,80	D5405102	10.2	43	89	44,85
D5405078	7.8	37	79	19,80	D5405105	10.5	43	89	44,85
D5405079	7.9	37	79	19,80	D5405110	11.0	47	95	44,85
D5405080	8.0	37	79	19,80	D5405115	11.5	47	95	49,74
D5405081	8.1	37	79	29,34	D5405120	12.0	51	102	49,74
D5405082	8.2	37	79	29,34	D5405130	13.0	51	102	60,11
D5405083	8.3	37	79	29,34					

⊙: Specifico    ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	⊙	○				○				○		○			○					

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙												○					

## CARBIDE DRILLS

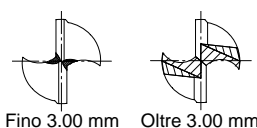
### PUNTE IN METALLO DURO

JOBBER

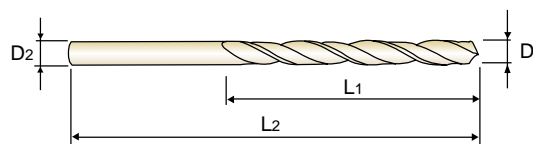
CORTA

► **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



Catalogo IT06H P.177

D<sub>1</sub>=D<sub>2</sub>

Codici ad esaurimento scorte

Unità: mm

CODICE	Diam. punta D <sub>1</sub>	Lungh. elica L <sub>1</sub>	Lungh. totale L <sub>2</sub>	EURO	CODICE	Diam. punta D <sub>1</sub>	Lungh. elica L <sub>1</sub>	Lungh. totale L <sub>2</sub>	EURO
D5407010	1.0	12	34	4,09	D5407032	3.2	36	65	7,71
D5407011	1.1	14	36	4,09	D5407033	3.3	36	65	7,71
D5407012	1.2	16	38	4,09	D5407034	3.4	39	70	7,71
D5407013	1.3	16	38	4,09	D5407035	3.5	39	70	8,06
D5407014	1.4	18	40	4,09	D5407036	3.6	39	70	8,06
D5407015	1.5	18	40	4,09	D5407037	3.7	39	70	8,06
D5407016	1.6	20	43	4,09	D5407038	3.8	43	75	8,78
D5407017	1.7	20	43	4,09	D5407039	3.9	43	75	8,78
D5407018	1.8	22	46	4,09	D5407040	4.0	43	75	8,78
D5407019	1.9	22	46	4,09	D5407041	4.1	43	75	8,78
D5407020	2.0	24	49	4,58	D5407042	4.2	43	75	8,78
D5407021	2.1	24	49	4,58	D5407043	4.3	47	80	11,52
D5407022	2.2	27	53	4,58	D5407044	4.4	47	80	11,52
D5407023	2.3	27	53	4,58	D5407045	4.5	47	80	11,52
D5407024	2.4	30	57	4,58	D5407046	4.6	47	80	12,37
D5407025	2.5	30	57	4,58	D5407047	4.7	47	80	12,37
D5407026	2.6	30	57	4,58	D5407048	4.8	52	86	12,37
D5407027	2.7	33	61	6,15	D5407049	4.9	52	86	12,37
D5407028	2.8	33	61	6,15	D5407050	5.0	52	86	12,37
D5407029	2.9	33	61	6,15	D5407051	5.1	52	86	16,51
D5407030	3.0	33	61	6,15	D5407052	5.2	52	86	16,51
D5407031	3.1	36	65	7,71	D5407053	5.3	52	86	16,51

► SEGUE

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	⊙	○				○					○				○						
ISO	N										S					H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙												○					



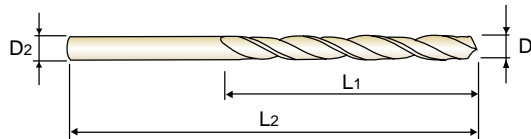
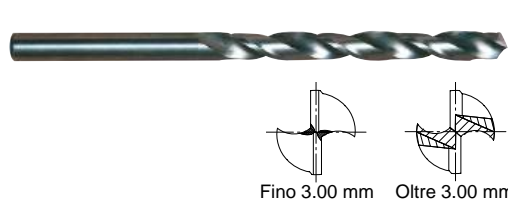
# CARBIDE DRILLS

## 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.



Catalogo IT06H P.177

 D<sub>1</sub>=D<sub>2</sub>

Codici ad esaurimento scorte

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO	CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>			D <sub>1</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	
D5407054	5.4	57	93	16,51	D5407073	7.3	69	109	31,77
D5407055	5.5	57	93	16,51	D5407074	7.4	69	109	31,77
D5407056	5.6	57	93	16,51	D5407075	7.5	69	109	31,77
D5407057	5.7	57	93	16,51	D5407076	7.6	75	117	35,48
D5407058	5.8	57	93	16,51	D5407077	7.7	75	117	35,48
D5407059	5.9	57	93	16,51	D5407078	7.8	75	117	35,48
D5407060	6.0	57	93	16,51	D5407079	7.9	75	117	35,48
D5407061	6.1	63	101	25,82	D5407080	8.0	75	117	35,48
D5407062	6.2	63	101	25,82	D5407085	8.5	75	117	41,57
D5407063	6.3	63	101	25,82	D5407090	9.0	81	125	44,03
D5407064	6.4	63	101	25,82	D5407095	9.5	81	125	51,18
D5407065	6.5	63	101	25,82	D5407100	10.0	87	133	51,18
D5407066	6.6	63	101	30,35	D5407102	10.2	87	133	51,89
D5407067	6.7	63	101	30,35	D5407105	10.5	87	133	51,89
D5407068	6.8	69	109	30,35	D5407110	11.0	94	142	64,41
D5407069	6.9	69	109	30,35	D5407115	11.5	94	142	66,47
D5407070	7.0	69	109	30,35	D5407120	12.0	101	151	71,91
D5407071	7.1	69	109	31,77	D5407130	13.0	101	151	82,35
D5407072	7.2	69	109	31,77					

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	⊙	○				○						○			○					

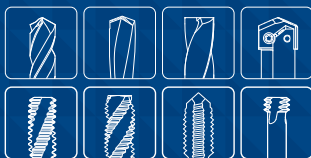
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙												○					

**IT06H**  
ITALIA

**2021**



**UTENSILI DA TAGLIO**



**FORATURA**

**MASCHIATURA**

[www.YG1.it](http://www.YG1.it)

*Richiedete il catalogo*

**MD**



Migliorare attraverso l'innovazione



# **PUNTE A CENTRARE - NC**

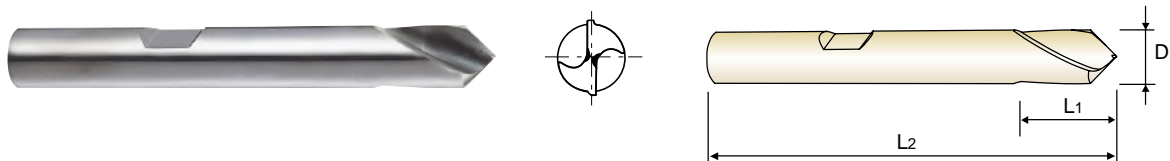
- CENTERING AND CHAMFERING

- 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.



PUNTE I-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA



Catalogo IT06H P.313

**NC-Spotting drills 90°**  
**NC-Centratura 90°**

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D1	L1	L2	
D5306060	6.0	13	50	23,37
D5306080	8.0	23	60	32,93
D5306100	10.0	24	70	46,80
D5306120	12.0	24	70	60,55
D5306160	16.0	29	75	111,57
D5306200	20.0	35	100	198,11

**NC-Spotting drills 120°**  
**NC-Centratura 120°**

Unità: mm

CODICE	Diam. punta	Lungh. elica	Lungh. totale	EURO
	D1	L1	L2	
D5307060	6.0	13	50	23,37
D5307080	8.0	23	60	32,93
D5307100	10.0	24	70	46,80
D5307120	12.0	24	70	60,55
D5307160	16.0	29	75	111,57
D5307200	20.0	35	100	198,11

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P											M				K							
	Acciai non legati					Acciai basso legati						Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato	◎	◎	◎			◎						○			◎	○	○			○			
ISO	N										S							H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)					Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Consigliato	○	○	○													○							

# HSS



Migliorare attraverso l'innovazione



# SET

- SETS: GOLD-P drills and three flute countersinks
- SETS: Punte 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	DIMENSIONI	N° PEZZI	EURO
<b>D1GP165SET1</b>	Punte gambo cilindrico in HSS, affilatura autocentrante oltre $\varnothing 1.5$	1.0 - 10.0 Incr. 0.5 (mm)	19 pezzi	<b>69,64</b>
<b>D1GP165SET2</b>	Punte gambo cilindrico in HSS, affilatura autocentrante oltre $\varnothing 1.5$	1.0 - 13.0 Incr. 0.5 (mm)	25 pezzi	<b>131,90</b>
<b>D1GP165SET3</b>	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	<b>106,56</b>
<b>DLGP195SET1</b>	Punte gambo cilindrico in HSS-E, affilatura autocentrante oltre $\varnothing 1.5$	1.0 - 10.0 Incr. 0.5 (mm)	19 pezzi	<b>80,94</b>
<b>DLGP195SET2</b>	Punte gambo cilindrico in HSS-E, affilatura autocentrante oltre $\varnothing 1.5$	1.0 - 13.0 Incr. 0.5 (mm)	25 pezzi	<b>156,50</b>
<b>DLGP195SET3</b>	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	<b>124,11</b>

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

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



DIN  
335 C

### SET DI SVASATORI IN HSS Co8%

CODICE	DESCRIZIONE SET	DIMENSIONI	N° PEZZI	EURO
<b>C1139SET2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Autocentranti.</li> <li>▶ Progettati per esecuzione di sedi di viti a 90°.</li> <li>▶ Utilizzabile anche a mano.</li> <li>▶ Esecuzione di smussi longitudinali e contornatura di spigoli.</li> <li>▶ Lavorazioni senza vibrazioni.</li> </ul>	ø 6.30 (mm) ø 8.30 (mm) ø 10.40 (mm) ø 16.50 (mm) ø 20.50 (mm)	5 pezzi	<b>71,98</b>

N.B. utensili forniti in confezioni singole

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

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLSPUNTE  
DREAM  
DRILLSPUNTE  
DREAM  
DRILLS INOXPUNTE  
DREAM  
DRILLS ALUPUNTE MD  
NON  
RIVESTITEPUNTE A  
CENTRARE

SET

MASCHI  
COMBOFRESE A  
FILETTAREFRESE  
V7 PlusFRESE K - 2  
MDMANDRINI  
IDRAULICIMANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIOMANDRINI  
SYNCRO PER  
MASCHIATURA



*Realizzazione maschi speciali in 5 giorni lavorativi (s.l.).  
Richiedi informazioni al tuo rivenditore di zona*

ENGINEERING

BACKGROUND

Technical drawing



# MASCHIATURA

## ■ MASCHI HSS

COMBO TAPS  
(per fori ciechi e fori passanti)

## ■ FRESE A FILETTARE MD

FRESE A FILETTARE  
(con e senza fori di refrigerazione)


# 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.
● <b>TDE05</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 1 - 4H	C	2.5D	TiN	<b>72</b>
● <b>TBE05</b> ● <b>TCE05</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 1 - 4H	C	2.5D	Vap Lucido	<b>73</b>
● <b>TD804</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 2 - 6H	C	2.5D	TiN	<b>74</b>
● <b>TB804</b> ● <b>TC804</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 2 - 6H	C	2.5D	Vap Lucido	<b>76</b>
● <b>TDE06</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	6H+0.1	C	2.5D	TiN	<b>78</b>
● <b>TBE06</b> ● <b>TCE06</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	6H+0.1	C	2.5D	Vap Lucido	<b>79</b>
● <b>TDE07</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 3 - 6G	C	2.5D	TiN	<b>80</b>
● <b>TBE07</b> ● <b>TCE07</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 3 - 6G	C	2.5D	Vap Lucido	<b>81</b>
● <b>TDE08</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	7G	C	2.5D	TiN	<b>82</b>
● <b>TBE08</b> ● <b>TCE08</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	7G	C	2.5D	Vap Lucido	<b>83</b>
● <b>TD844</b>		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 2 - 6H	C	2.5D	TiN	<b>84</b>
● <b>TB844</b> ● <b>TC844</b>		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 2 - 6H	C	2.5D	Vap Lucido	<b>86</b>
● <b>TDE09</b>		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 3 - 6G	C	2.5D	TiN	<b>88</b>
● <b>TCE09</b>		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 3 - 6G	C	2.5D	Lucido	<b>90</b>
● <b>TC804-IC</b>	Con fori di refrigerazione 	HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 2 - 6H	C	2.5D	Lucido	<b>92</b>
● <b>TC807</b>	Imbocco corto 	HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 2 - 6H	E	2.5D	Lucido	<b>93</b>
● <b>TC633</b>	Gambo lungo 	HSS-E	M	<b>MU</b>	LONG	ISO 2 - 6H	C	2.5D	Lucido	<b>94</b>
● <b>TQ744</b> ● <b>TB744</b>		HSS-PM HSS-E	M	<b>VA</b>	DIN371/376	ISO 2 - 6H	C	2.5D	Vap	<b>95</b>
● <b>TQ754</b>		HSS-PM	MF	<b>VA</b>	DIN374	ISO 2 - 6H	C	2.5D	Vap	<b>96</b>
● <b>TB754</b>		HSS-E	MF	<b>VA</b>	DIN374	ISO 2 - 6H	C	2.5D	Vap	<b>97</b>
● <b>TD824</b>		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	2B	C	2.5D	TiN	<b>98</b>
● <b>TB824</b> ● <b>TC824</b>		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	2B	C	2.5D	Vap Lucido	<b>99</b>
● <b>TDE01</b>		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	3B	C	2.5D	TiN	<b>100</b>
● <b>TCE01</b>		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	3B	C	2.5D	Lucido	<b>101</b>











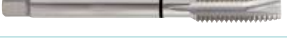








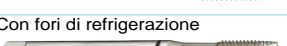
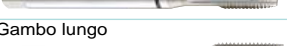
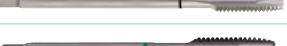


# GUIDA ALLA SELEZIONE

## 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.
● <b>TD864</b>		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	2B	C	2.5D	TiN	<b>102</b>
● <b>TB864</b> ● <b>TC864</b>		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	2B	C	2.5D	Vap Lucido	<b>103</b>
● <b>TDE02</b>		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	3B	C	2.5D	TiN	<b>104</b>
● <b>TCE02</b>		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	3B	C	2.5D	Lucido	<b>105</b>
● <b>TDJ05</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 1 - 4H	B	3.0D	TiN	<b>106</b>
● <b>TBJ05</b> ● <b>TCJ05</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 1 - 4H	B	3.0D	Vap Lucido	<b>107</b>
● <b>TD814</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	B	3.0D	TiN	<b>108</b>
● <b>TB814</b> ● <b>TC814</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 6H	B	3.0D	Vap Lucido	<b>110</b>
● <b>TDJ06</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	6H+0.1	B	3.0D	TiN	<b>112</b>
● <b>TBJ06</b> ● <b>TCJ06</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	6H+0.1	B	3.0D	Vap Lucido	<b>113</b>
● <b>TDJ07</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 3 - 6G	B	3.0D	TiN	<b>114</b>
● <b>TBJ07</b> ● <b>TCJ07</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 3 - 6G	B	3.0D	Vap Lucido	<b>115</b>
● <b>TDJ08</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	7G	B	3.0D	TiN	<b>116</b>
● <b>TBJ08</b> ● <b>TCJ08</b>		HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	7G	B	3.0D	Vap Lucido	<b>117</b>
● <b>TD854</b>		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 2 - 6H	B	3.0D	TiN	<b>118</b>
● <b>TB854</b> ● <b>TC854</b>		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 2 - 6H	B	3.0D	Vap Lucido	<b>120</b>
● <b>TDJ09</b>		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 3 - 6G	B	3.0D	TiN	<b>122</b>
● <b>TCJ09</b>		HSS-E	MF	<b>MU</b>	DIN374	ISO 3 - 6G	B	3.0D	Lucido	<b>124</b>
● <b>TC814-IC</b>	Con fori di refrigerazione 	HSS-E	M	<b>MU</b>	DIN371/376	ISO 2 - 6H	B	3.0D	Lucido	<b>126</b>
● <b>TC445</b>	Gambo lungo 	HSS-E	M	<b>MU</b>	LONG	ISO 2 - 6H	B	3.0D	Lucido	<b>127</b>
● <b>TQ428</b> ● <b>TB428</b>		HSS-PM HSS-E	M	<b>VA</b>	DIN371/376	ISO 2 - 6H	B	3.0D	Vap	<b>128</b>
● <b>TQ438</b>		HSS-PM	MF	<b>VA</b>	DIN374	ISO 2 - 6H	B	3.0D	Vap	<b>129</b>
● <b>TB438</b>		HSS-E	MF	<b>VA</b>	DIN374	ISO 2 - 6H	B	3.0D	Vap	<b>130</b>
● <b>TD834</b>		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	2B	B	3.0D	TiN	<b>131</b>


# 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.
● <b>TB834</b> <b>TC834</b>		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	2B	B	3.0D	Vap Lucido	<b>132</b>
● <b>TDJ01</b>		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	3B	B	3.0D	TiN	<b>133</b>
● <b>TCJ01</b>		HSS-E	UNC	<b>MU</b>	DIN371/376	3B	B	3.0D	Lucido	<b>134</b>
● <b>TD874</b>		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	2B	B	3.0D	TiN	<b>135</b>
● <b>TB874</b> <b>TC874</b>		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	2B	B	3.0D	Vap Lucido	<b>136</b>
● <b>TDJ02</b>		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	3B	B	3.0D	TiN	<b>137</b>
● <b>TCJ02</b>		HSS-E	UNF	<b>MU</b>	DIN371/374	3B	B	3.0D	Lucido	<b>138</b>

# 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		<b>M</b>	Solid Carbide Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO GROSSO - DIN 13	140
L1212		<b>MF</b>	Solid Carbide Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO FINE - DIN 13	141
L1213		<b>UNC</b>	Solid Carbide Thread Mill for UNC Internal Thread - ANSI B 1.1 FILETTATURE INTERNE, UNIFICATO, PASSO GROSSO - ANSI B 1.1	142
L1214		<b>UNF</b>	Solid Carbide Thread Mill for UNF Internal Thread - ANSI B 1.1 FILETTATURE INTERNE, UNIFICATO, PASSO FINE - ANSI B 1.1	143

### Frese a filettare con fori di lubrificazione

L4211		<b>M</b>	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	144
L4212		<b>MF</b>	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	145
L6215		<b>BSP(G)</b>	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole for BSP(G) Internal/External Thread CON FORI DI LUBRIFICAZIONE, FILETTATURE INTERNE ED ESTERNE, BSP(G)	146

### Frese a filettare con fori di lubrificazione & taglienti per smussi

L4271		<b>M</b>	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	147
L4272		<b>MF</b>	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	148
L4273		<b>UNC</b>	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	149
L4274		<b>UNF</b>	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	150
L4276		<b>NPT</b>	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	151

### Frese a filettare serie mini

L12D1		<b>M</b>	Solid Carbide Miniature Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN13 MINI FRESE PER FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO GROSSO - DIN13	152
L12D3		<b>UNC</b>	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	153
L19E1		<b>M</b>	Solid Carbide Miniature Thread Mill for Hard Materials, ISO Metric Internal Thread - DIN13 MINI FRESE PER ACCIAI TEMPRATI, ISO METRICHE, PASSO GROSSO - DIN13	154
L19E3		<b>UNC</b>	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	155

### Frese fora, filetta e smussa

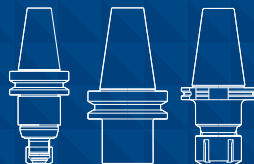
L41A1 L42A1		<b>M</b>	Solid Carbide Drill and Thread Mill with Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 FRESE FORA, FILETTA E SMUSSA, FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO GROSSO - DIN 13	156
----------------	---	----------	--	-----

**IT06T**  
ITALIA

**2022**



**UTENSILI DA TAGLIO**



**MANDRINERIA**

[www.YG1.it](http://www.YG1.it)

*Richiedete il catalogo*

# 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



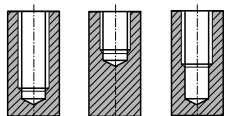


## M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

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

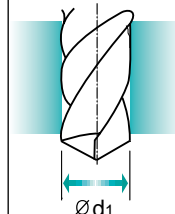
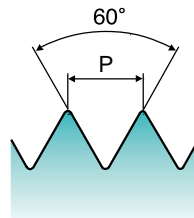
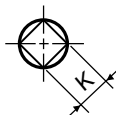
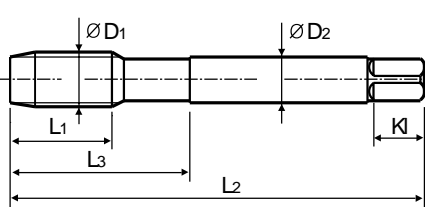
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

Tipo foro  
2.5xD



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

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

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 Ød1
		Vap	Lucido									
M2 x 0.4		TBE05136	TCE05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,65	1.6
M2.2 x 0.45		TBE05156	TCE05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,34	1.75
M2.3 x 0.4		TBE05196	TCE05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,40	1.9
M2.5 x 0.45		TBE05176	TCE05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,16	2.05
M2.6 x 0.45		TBE05496	TCE05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,64	2.1
M3 x 0.5		TBE05206	TCE05206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	9,72	2.5
M3.5 x 0.6		TBE05226	TCE05226	7	56	20	4	3	6	3	10,90	2.9
M4 x 0.7		TBE05246	TCE05246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	9,72	3.3
M4.5 x 0.75		TBE05266	TCE05266	8	70	25	6	4.9	8	3	10,03	3.7
M5 x 0.8		TBE05286	TCE05286	8	70	25	6	4.9	8	3	10,03	4.2
M6 x 1.0		TBE05316	TCE05316	10	80	30	6	4.9	8	3	10,03	5
M7 x 1.0		TBE05346	TCE05346	10	80	30	7	5.5	8	3	12,92	6
M8 x 1.25		TBE05366	TCE05366	13	90	35	8	6.2	9	3	12,92	6.8
M9 x 1.25		TBE05396	TCE05396	13	90	35	9	7	10	3	15,64	7.8
M10 x 1.5		TBE05426	TCE05426	15	100	39	10	8	11	3	15,64	8.5
M11 x 1.5		TBE05466	TCE05466	17	100	40	8	6.2	9	3	21,02	9.5
M12 x 1.75		TBE05506	TCE05506	18	110	44	9	7	10	3	21,02	10.2
M14 x 2.0		TBE05546	TCE05546	20	110	44	11	9	12	3	25,47	12
M16 x 2.0		TBE05606	TCE05606	20	110	44	12	9	12	3	32,09	14
M18 x 2.5		TBE05656	TCE05656	25	125	50	14	11	14	4	42,31	15.5
M20 x 2.5		TBE05706	TCE05706	25	140	54	16	12	15	4	50,42	17.5
M22 x 2.5		TBE05746	TCE05746	25	140	54	18	14.5	17	4	62,55	19.5
M24 x 3.0		TBE05786	TCE05786	30	160	60	18	14.5	17	4	68,06	21
M27 x 3.0		TBE05866	TCE05866	30	160	60	20	16	19	4	97,88	24
M30 x 3.5		TBE05946	TCE05946	35	180	70	22	18	21	4	125,08	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione Materiale	P										M					K														
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRC																														
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230										
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO Descrizione Materiale	N										S					H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC																					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

- PUNTE i-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

# M ISO Metric coarse threads DIN 13

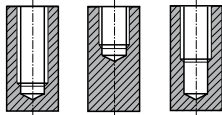
## ISO Metrico passo grosso DIN 13

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

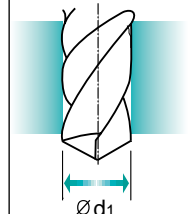
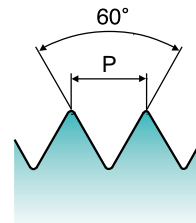
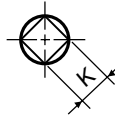
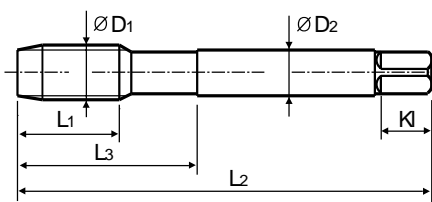
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

**Tipo foro**

2.5xD


**MU** Gruppo Materiali

**HSS-E**
**DIN 371/376**
**6H**
**60°**
**C**
**TiN**
**R40**

 Machine taps  
Maschi a macchina


Catalogo IT06H P.531

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		<b>TD804136</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>15,64</b>	1.6
M2.2 x 0.45		<b>TD804156</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>17,27</b>	1.75
M2.3 x 0.4		<b>TD804196</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>19,04</b>	1.9
M2.5 x 0.45		<b>TD804176</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>13,41</b>	2.05
M2.6 x 0.45		<b>TD804496</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>12,82</b>	2.1
M3 x 0.5		<b>TD804206</b>	6	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>11,12</b>	2.5
M3.5 x 0.6		<b>TD804226</b>	7	56	20	4	3	6	3	<b>12,34</b>	2.9
M4 x 0.7		<b>TD804246</b>	7	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>11,42</b>	3.3
M4.5 x 0.75		<b>TD804266</b>	8	70	25	6	4.9	8	3	<b>11,70</b>	3.7
M5 x 0.8		<b>TD804286</b>	8	70	25	6	4.9	8	3	<b>11,70</b>	4.2
M6 x 1.0		<b>TD804316</b>	10	80	30	6	4.9	8	3	<b>11,70</b>	5
M7 x 1.0		<b>TD804346</b>	10	80	30	7	5.5	8	3	<b>15,01</b>	6
M8 x 1.25		<b>TD804366</b>	13	90	35	8	6.2	9	3	<b>15,91</b>	6.8
M9 x 1.25		<b>TD804396</b>	13	90	35	9	7	10	3	<b>18,67</b>	7.8
M10 x 1.5		<b>TD804426</b>	15	100	39	10	8	11	3	<b>19,19</b>	8.5
M11 x 1.5		<b>TD804466</b>	17	100	40	8	6.2	9	3	<b>24,52</b>	9.5
M12 x 1.75		<b>TD804506</b>	18	110	44	9	7	10	3	<b>25,47</b>	10.2
M14 x 2.0		<b>TD804546</b>	20	110	44	11	9	12	3	<b>30,69</b>	12
M16 x 2.0		<b>TD804606</b>	20	110	44	12	9	12	3	<b>36,92</b>	14
M18 x 2.5		<b>TD804656</b>	25	125	50	14	11	14	4	<b>48,62</b>	15.5
M20 x 2.5		<b>TD804706</b>	25	140	54	16	12	15	4	<b>58,12</b>	17.5
M22 x 2.5		<b>TD804746</b>	25	140	54	18	14.5	17	4	<b>71,26</b>	19.5
M24 x 3.0		<b>TD804786</b>	30	160	60	18	14.5	17	4	<b>78,77</b>	21
M27 x 3.0		<b>TD804866</b>	30	160	60	20	16	19	4	<b>109,61</b>	24
M30 x 3.5		<b>TD804946</b>	35	180	70	22	18	21	4	<b>140,21</b>	26.5

► DIN371 (M2-M10) e DIN376 (M11-M52)

► SEGUE

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K																										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile																	
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230																						
HB																																										
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

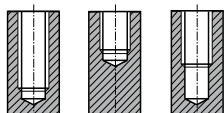
ISO	N										S							H																							
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita																					
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41																				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41																				
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550															
HB																																									
Consigliato			◎			◎	◎	◎																																	

### 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



HSS-E

DIN 371/376

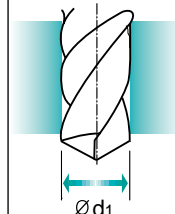
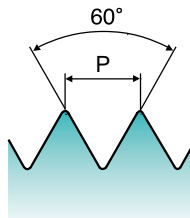
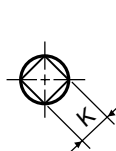
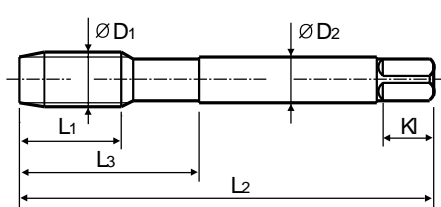
6H



TiN



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	Codice TiN	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
M33 x 3.5		<b>TD804A46</b>	35	180	70	25	20	23	4	<b>154,23</b>	29.5
M36 x 4.0		<b>TD804B36</b>	40	200	80	28	22	25	4	<b>192,99</b>	32.0
M39 x 4.0		<b>TD804C06</b>	40	200	80	32	24	27	4	<b>292,01</b>	35.0
M42 x 4.5		<b>TD804C86</b>	45	200	85	32	24	27	4	<b>315,65</b>	37.5
M45 x 4.5		<b>TD804D56</b>	45	220	85	36	29	32	4	<b>365,98</b>	40.5
M48 x 5.0		<b>TD804E26</b>	50	250	90	36	29	32	4	<b>411,34</b>	43.0
M52 x 5.0		<b>TD804F36</b>	50	250	90	40	32	35	4	<b>497,75</b>	47.0

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K														
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRc																														
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230										
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎										
ISO	N										S					H														
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita									
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
HRc																														
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	42	55	55	55	55	55	55	55	55
Consigliato			◎			◎	◎	◎																						

# M ISO Metric coarse threads DIN 13

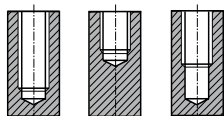
## ISO Metrico passo grosso DIN 13

► 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



Gruppo Materiali  
**MU**

HSS-E

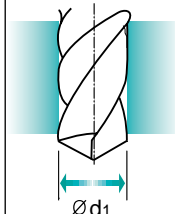
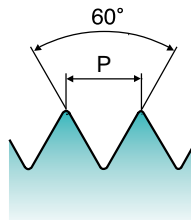
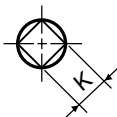
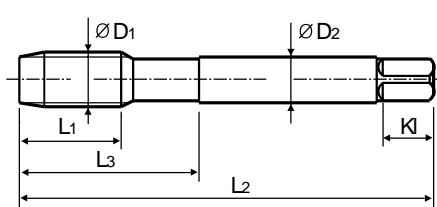
DIN 371/376

6H



Lucido Vap

R40

Machine taps  
Maschi a macchina

Catalogo IT06H P.531

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 Ød1
		Vap	Lucido									
M2 x 0.4		<b>TB804136</b>	<b>TC804136</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>13,36</b>	1.6
M2.2 x 0.45		<b>TB804156</b>	<b>TC804156</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>14,87</b>	1.75
M2.3 x 0.4		<b>TB804196</b>	<b>TC804196</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>16,75</b>	1.9
M2.5 x 0.45		<b>TB804176</b>	<b>TC804176</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>11,00</b>	2.05
M2.6 x 0.45		<b>TB804496</b>	<b>TC804496</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>10,55</b>	2.1
M3 x 0.5		<b>TB804206</b>	<b>TC804206</b>	6	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>8,86</b>	2.5
M3.5 x 0.6		<b>TB804226</b>	<b>TC804226</b>	7	56	20	4	3	6	3	<b>9,93</b>	2.9
M4 x 0.7		<b>TB804246</b>	<b>TC804246</b>	7	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>8,86</b>	3.3
M4.5 x 0.75		<b>TB804266</b>	<b>TC804266</b>	8	70	25	6	4.9	8	3	<b>9,08</b>	3.7
M5 x 0.8		<b>TB804286</b>	<b>TC804286</b>	8	70	25	6	4.9	8	3	<b>9,08</b>	4.2
M6 x 1.0		<b>TB804316</b>	<b>TC804316</b>	10	80	30	6	4.9	8	3	<b>9,08</b>	5
M7 x 1.0		<b>TB804346</b>	<b>TC804346</b>	10	80	30	7	5.5	8	3	<b>11,79</b>	6
M8 x 1.25		<b>TB804366</b>	<b>TC804366</b>	13	90	35	8	6.2	9	3	<b>11,79</b>	6.8
M9 x 1.25		<b>TB804396</b>	<b>TC804396</b>	13	90	35	9	7	10	3	<b>14,17</b>	7.8
M10 x 1.5		<b>TB804426</b>	<b>TC804426</b>	15	100	39	10	8	11	3	<b>14,17</b>	8.5
M11 x 1.5		<b>TB804466</b>	<b>TC804466</b>	17	100	40	8	6.2	9	3	<b>19,11</b>	9.5
M12 x 1.75		<b>TB804506</b>	<b>TC804506</b>	18	110	44	9	7	10	3	<b>19,11</b>	10.2
M14 x 2.0		<b>TB804546</b>	<b>TC804546</b>	20	110	44	11	9	12	3	<b>23,14</b>	12
M16 x 2.0		<b>TB804606</b>	<b>TC804606</b>	20	110	44	12	9	12	3	<b>29,13</b>	14
M18 x 2.5		<b>TB804656</b>	<b>TC804656</b>	25	125	50	14	11	14	4	<b>38,47</b>	15.5
M20 x 2.5		<b>TB804706</b>	<b>TC804706</b>	25	140	54	16	12	15	4	<b>45,91</b>	17.5
M22 x 2.5		<b>TB804746</b>	<b>TC804746</b>	25	140	54	18	14.5	17	4	<b>56,81</b>	19.5
M24 x 3.0		<b>TB804786</b>	<b>TC804786</b>	30	160	60	18	14.5	17	4	<b>61,86</b>	21
M27 x 3.0		<b>TB804866</b>	<b>TC804866</b>	30	160	60	20	16	19	4	<b>88,98</b>	24
M30 x 3.5		<b>TB804946</b>	<b>TC804946</b>	35	180	70	22	18	21	4	<b>113,81</b>	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

► SEGUE

◎: Specifico ○: Adatto

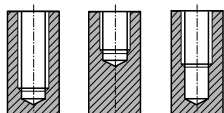
ISO Descrizione Materiale	P										M					K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25								
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO Descrizione Materiale	N										S					H										
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46
HRc											15	30	25	38	34											
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550					
Consigliato			◎			◎	◎	◎																		

## 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



HSS-E

DIN 371/376

6H

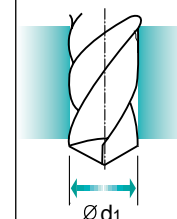
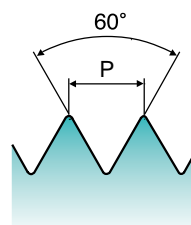
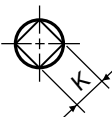
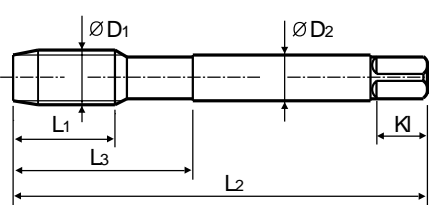
60°

C

Lucido Vap

R40

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

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
M33 x 3.5	-	-	<b>TC804A46</b>	35	180	70	25	20	23	4	<b>133,33</b>	29.5
M36 x 4.0	-	-	<b>TC804B36</b>	40	200	80	28	22	25	4	<b>163,61</b>	32.0
M39 x 4.0	-	-	<b>TC804C06</b>	40	200	80	32	24	27	4	<b>253,78</b>	35.0
M42 x 4.5	-	-	<b>TC804C86</b>	45	200	85	32	24	27	4	<b>268,94</b>	37.5
M45 x 4.5	-	-	<b>TC804D56</b>	45	220	85	36	29	32	4	<b>310,59</b>	40.5
M48 x 5.0	-	-	<b>TC804E26</b>	50	250	90	36	29	32	4	<b>344,70</b>	43.0
M52 x 5.0	-	-	<b>TC804F36</b>	50	250	90	40	32	35	4	<b>424,24</b>	47.0

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K																
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile								
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	3	25	21	3	25	21	3	25	21	3	25	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	160	250	130	160	250	130	160	250	130	160	250	130
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	N									S						H																
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita										
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50		
HRc											15	30	25	38	34	36	37	55	60	42	55	42	55	42	55	42	55	42	55	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	400	550	400	550	400	550	400	550	400	550	
Consigliato			◎			◎	◎	◎																								

- MD
- HSS
- PUNTE i-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

# M ISO Metric coarse threads DIN 13

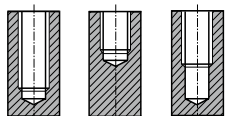
## ISO Metrico passo grosso DIN 13

► 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

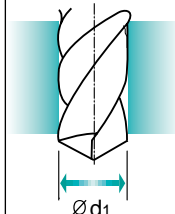
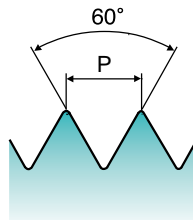
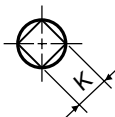
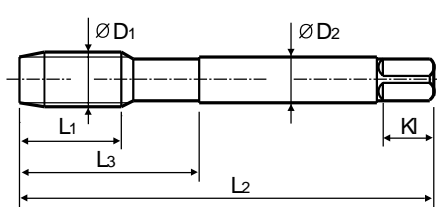
6H+0.1

60°

C

TiN

R40

 Machine taps  
 Maschi a macchina


Catalogo IT06H P.531

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		<b>TDE06136</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>17,30</b>	1.7
M2.2 x 0.45		<b>TDE06156</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>18,92</b>	1.85
M2.3 x 0.4		<b>TDE06196</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>20,96</b>	2
M2.5 x 0.45		<b>TDE06176</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>14,75</b>	2.15
M2.6 x 0.45		<b>TDE06496</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>14,17</b>	2.2
M3 x 0.5		<b>TDE06206</b>	6	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>12,30</b>	2.6
M3.5 x 0.6		<b>TDE06226</b>	7	56	20	4	3	6	3	<b>13,59</b>	3
M4 x 0.7		<b>TDE06246</b>	7	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>12,46</b>	3.4
M4.5 x 0.75		<b>TDE06266</b>	8	70	25	6	4.9	8	3	<b>12,76</b>	3.8
M5 x 0.8		<b>TDE06286</b>	8	70	25	6	4.9	8	3	<b>12,76</b>	4.3
M6 x 1.0		<b>TDE06316</b>	10	80	30	6	4.9	8	3	<b>12,76</b>	5.1
M7 x 1.0		<b>TDE06346</b>	10	80	30	7	5.5	8	3	<b>16,56</b>	6.1
M8 x 1.25		<b>TDE06366</b>	13	90	35	8	6.2	9	3	<b>17,49</b>	6.9
M9 x 1.25		<b>TDE06396</b>	13	90	35	9	7	10	3	<b>20,50</b>	7.9
M10 x 1.5		<b>TDE06426</b>	15	100	39	10	8	11	3	<b>21,10</b>	8.6
M11 x 1.5		<b>TDE06466</b>	17	100	40	8	6.2	9	3	<b>26,94</b>	9.6
M12 x 1.75		<b>TDE06506</b>	18	110	44	9	7	10	3	<b>27,96</b>	10.3
M14 x 2.0		<b>TDE06546</b>	20	110	44	11	9	12	3	<b>33,72</b>	12.1
M16 x 2.0		<b>TDE06606</b>	20	110	44	12	9	12	3	<b>40,66</b>	14.1
M18 x 2.5		<b>TDE06656</b>	25	125	50	14	11	14	4	<b>53,50</b>	15.6
M20 x 2.5		<b>TDE06706</b>	25	140	54	16	12	15	4	<b>63,94</b>	17.6
M22 x 2.5		<b>TDE06746</b>	25	140	54	18	14.5	17	4	<b>78,42</b>	19.6
M24 x 3.0		<b>TDE06786</b>	30	160	60	18	14.5	17	4	<b>86,57</b>	21.1
M27 x 3.0		<b>TDE06866</b>	30	160	60	20	16	19	4	<b>120,55</b>	24.1
M30 x 3.5		<b>TDE06946</b>	35	180	70	22	18	21	4	<b>154,17</b>	26.6

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

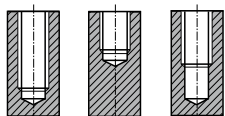
ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
Descrizione Materiale																					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	15	23	10	10	26	3	25	60	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore			Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione Materiale																					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

## 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



HSS-E

DIN 371/376

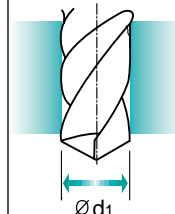
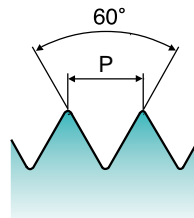
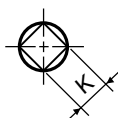
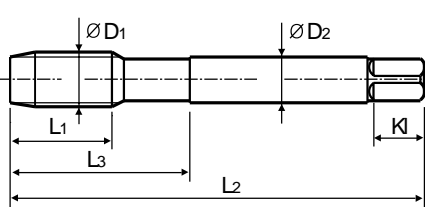
6H+0.1



Lucido Vap

R40

Machine taps  
 Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531-532

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 Ød1
		Vap	Lucido									
M2 x 0.4		TBE06136	TCE06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,65	1.7
M2.2 x 0.45		TBE06156	TCE06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,34	1.85
M2.3 x 0.4		TBE06196	TCE06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,40	2
M2.5 x 0.45		TBE06176	TCE06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,16	2.15
M2.6 x 0.45		TBE06496	TCE06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,64	2.2
M3 x 0.5		TBE06206	TCE06206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	9,72	2.6
M3.5 x 0.6		TBE06226	TCE06226	7	56	20	4	3	6	3	10,90	3
M4 x 0.7		TBE06246	TCE06246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	9,72	3.4
M4.5 x 0.75		TBE06266	TCE06266	8	70	25	6	4.9	8	3	10,03	3.8
M5 x 0.8		TBE06286	TCE06286	8	70	25	6	4.9	8	3	10,03	4.3
M6 x 1.0		TBE06316	TCE06316	10	80	30	6	4.9	8	3	10,03	5.1
M7 x 1.0		TBE06346	TCE06346	10	80	30	7	5.5	8	3	12,92	6.1
M8 x 1.25		TBE06366	TCE06366	13	90	35	8	6.2	9	3	12,92	6.9
M9 x 1.25		TBE06396	TCE06396	13	90	35	9	7	10	3	15,64	7.9
M10 x 1.5		TBE06426	TCE06426	15	100	39	10	8	11	3	15,64	8.6
M11 x 1.5		TBE06466	TCE06466	17	100	40	8	6.2	9	3	21,02	9.6
M12 x 1.75		TBE06506	TCE06506	18	110	44	9	7	10	3	21,02	10.3
M14 x 2.0		TBE06546	TCE06546	20	110	44	11	9	12	3	25,47	12.1
M16 x 2.0		TBE06606	TCE06606	20	110	44	12	9	12	3	32,09	14.1
M18 x 2.5		TBE06656	TCE06656	25	125	50	14	11	14	4	42,31	15.6
M20 x 2.5		TBE06706	TCE06706	25	140	54	16	12	15	4	50,42	17.6
M22 x 2.5		TBE06746	TCE06746	25	140	54	18	14.5	17	4	62,55	19.6
M24 x 3.0		TBE06786	TCE06786	30	160	60	18	14.5	17	4	68,06	21.1
M27 x 3.0		TBE06866	TCE06866	30	160	60	20	16	19	4	97,88	24.1
M30 x 3.5		TBE06946	TCE06946	35	180	70	22	18	21	4	125,08	26.6

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione Materiale	P										M					K																									
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile																		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc																																									
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230																					
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO Descrizione Materiale	N										S										H														
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita													
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55
HRc																																			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550														
Consigliato			◎			◎	◎	◎																											

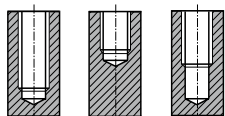
MD  
 HSS  
 PUNTE i-DREAM DRILLS  
 PUNTE DREAM DRILLS  
 PUNTE DREAM DRILLS INOX  
 PUNTE DREAM DRILLS ALU  
 PUNTE MD NON RIVESTITE  
 PUNTE A CENTRARE  
 SET  
 MASCHI COMBO  
 FRESE A FILETTARE  
 FRESE V7 Plus  
 FRESE K - 2 MD  
 MANDRINI IDRAULICI  
 MANDRINI FORTE SERRAGGIO  
 MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

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

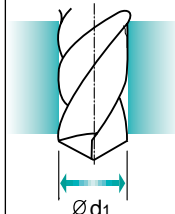
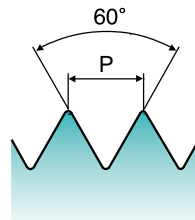
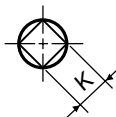
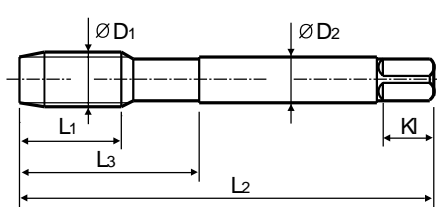
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► 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



Catalogo IT06H P.532

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		<b>TDE07136</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>16,18</b>	1.6
M2.2 x 0.45		<b>TDE07156</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>17,82</b>	1.75
M2.3 x 0.4		<b>TDE07196</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>19,84</b>	1.9
M2.5 x 0.45		<b>TDE07176</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>13,93</b>	2.05
M2.6 x 0.45		<b>TDE07496</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>13,46</b>	2.1
M3 x 0.5		<b>TDE07206</b>	6	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>11,64</b>	2.5
M3.5 x 0.6		<b>TDE07226</b>	7	56	20	4	3	6	3	<b>12,76</b>	2.9
M4 x 0.7		<b>TDE07246</b>	7	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>11,79</b>	3.3
M4.5 x 0.75		<b>TDE07266</b>	8	70	25	6	4.9	8	3	<b>12,16</b>	3.7
M5 x 0.8		<b>TDE07286</b>	8	70	25	6	4.9	8	3	<b>12,16</b>	4.2
M6 x 1.0		<b>TDE07316</b>	10	80	30	6	4.9	8	3	<b>12,16</b>	5
M7 x 1.0		<b>TDE07346</b>	10	80	30	7	5.5	8	3	<b>15,61</b>	6
M8 x 1.25		<b>TDE07366</b>	13	90	35	8	6.2	9	3	<b>16,62</b>	6.8
M9 x 1.25		<b>TDE07396</b>	13	90	35	9	7	10	3	<b>19,34</b>	7.8
M10 x 1.5		<b>TDE07426</b>	15	100	39	10	8	11	3	<b>19,96</b>	8.5
M11 x 1.5		<b>TDE07466</b>	17	100	40	8	6.2	9	3	<b>25,47</b>	9.5
M12 x 1.75		<b>TDE07506</b>	18	110	44	9	7	10	3	<b>26,47</b>	10.2
M14 x 2.0		<b>TDE07546</b>	20	110	44	11	9	12	3	<b>31,93</b>	12
M16 x 2.0		<b>TDE07606</b>	20	110	44	12	9	12	3	<b>38,47</b>	14
M18 x 2.5		<b>TDE07656</b>	25	125	50	14	11	14	4	<b>50,60</b>	15.5
M20 x 2.5		<b>TDE07706</b>	25	140	54	16	12	15	4	<b>60,47</b>	17.5
M22 x 2.5		<b>TDE07746</b>	25	140	54	18	14.5	17	4	<b>74,08</b>	19.5
M24 x 3.0		<b>TDE07786</b>	30	160	60	18	14.5	17	4	<b>81,89</b>	21
M27 x 3.0		<b>TDE07866</b>	30	160	60	20	16	19	4	<b>114,00</b>	24
M30 x 3.5		<b>TDE07946</b>	35	180	70	22	18	21	4	<b>145,77</b>	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
HB																				
Consigliato	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HRc											200	280	250	350	320			550	630	400	550
HB	60	100	75	90	130	110	90	100													
Consigliato			⊙			⊙	⊙	⊙													

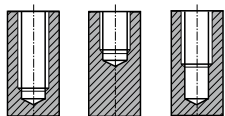


## M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

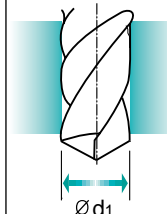
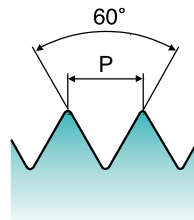
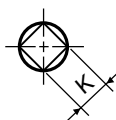
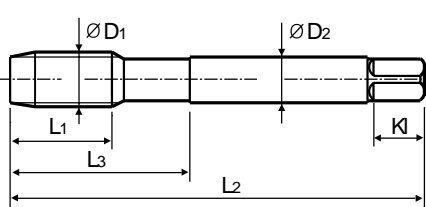
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► 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



Catalogo IT06H P.532

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		TBE07136	TCE07136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,88	1.6
M2.2 x 0.45		TBE07156	TCE07156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,47	1.75
M2.3 x 0.4		TBE07196	TCE07196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,43	1.9
M2.5 x 0.45		TBE07176	TCE07176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,52	2.05
M2.6 x 0.45		TBE07496	TCE07496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,93	2.1
M3 x 0.5		TBE07206	TCE07206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	9,18	2.5
M3.5 x 0.6		TBE07226	TCE07226	7	56	20	4	3	6	3	10,30	2.9
M4 x 0.7		TBE07246	TCE07246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	9,18	3.3
M4.5 x 0.75		TBE07266	TCE07266	8	70	25	6	4.9	8	3	9,49	3.7
M5 x 0.8		TBE07286	TCE07286	8	70	25	6	4.9	8	3	9,49	4.2
M6 x 1.0		TBE07316	TCE07316	10	80	30	6	4.9	8	3	9,49	5
M7 x 1.0		TBE07346	TCE07346	10	80	30	7	5.5	8	3	12,30	6
M8 x 1.25		TBE07366	TCE07366	13	90	35	8	6.2	9	3	12,30	6.8
M9 x 1.25		TBE07396	TCE07396	13	90	35	9	7	10	3	14,84	7.8
M10 x 1.5		TBE07426	TCE07426	15	100	39	10	8	11	3	14,84	8.5
M11 x 1.5		TBE07466	TCE07466	17	100	40	8	6.2	9	3	19,92	9.5
M12 x 1.75		TBE07506	TCE07506	18	110	44	9	7	10	3	19,92	10.2
M14 x 2.0		TBE07546	TCE07546	20	110	44	11	9	12	3	24,03	12
M16 x 2.0		TBE07606	TCE07606	20	110	44	12	9	12	3	30,17	14
M18 x 2.5		TBE07656	TCE07656	25	125	50	14	11	14	4	40,02	15.5
M20 x 2.5		TBE07706	TCE07706	25	140	54	16	12	15	4	47,67	17.5
M22 x 2.5		TBE07746	TCE07746	25	140	54	18	14.5	17	4	59,13	19.5
M24 x 3.0		TBE07786	TCE07786	30	160	60	18	14.5	17	4	64,35	21
M27 x 3.0		TBE07866	TCE07866	30	160	60	20	16	19	4	92,52	24
M30 x 3.5		TBE07946	TCE07946	35	180	70	22	18	21	4	118,23	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione Materiale	P										M					K														
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRC																														
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230										
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO Descrizione Materiale	N										S						H														
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita								
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
HRC																															
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	400	550	400	550	400	550	400	550	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎																							

MD

HSS

PUNTE i-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

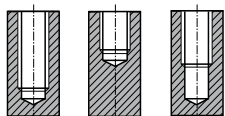


## M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

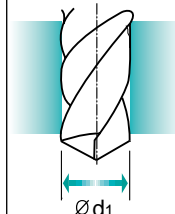
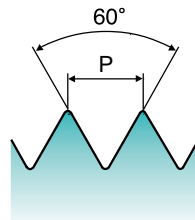
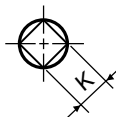
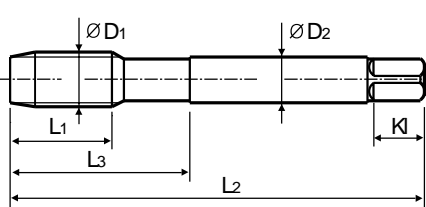
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► 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



Catalogo IT06H P.532

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		TBE08136	TCE08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,33	1.6
M2.2 x 0.45		TBE08156	TCE08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,16	1.75
M2.3 x 0.4		TBE08196	TCE08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	19,19	1.9
M2.5 x 0.45		TBE08176	TCE08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,65	2.05
M2.6 x 0.45		TBE08496	TCE08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,22	2.1
M3 x 0.5		TBE08206	TCE08206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	10,14	2.5
M3.5 x 0.6		TBE08226	TCE08226	7	56	20	4	3	6	3	11,52	2.9
M4 x 0.7		TBE08246	TCE08246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	10,14	3.3
M4.5 x 0.75		TBE08266	TCE08266	8	70	25	6	4.9	8	3	10,49	3.7
M5 x 0.8		TBE08286	TCE08286	8	70	25	6	4.9	8	3	10,49	4.2
M6 x 1.0		TBE08316	TCE08316	10	80	30	6	4.9	8	3	10,49	5
M7 x 1.0		TBE08346	TCE08346	10	80	30	7	5.5	8	3	13,62	6
M8 x 1.25		TBE08366	TCE08366	13	90	35	8	6.2	9	3	13,62	6.8
M9 x 1.25		TBE08396	TCE08396	13	90	35	9	7	10	3	16,34	7.8
M10 x 1.5		TBE08426	TCE08426	15	100	39	10	8	11	3	16,34	8.5
M11 x 1.5		TBE08466	TCE08466	17	100	40	8	6.2	9	3	21,96	9.5
M12 x 1.75		TBE08506	TCE08506	18	110	44	9	7	10	3	21,96	10.2
M14 x 2.0		TBE08546	TCE08546	20	110	44	11	9	12	3	26,59	12
M16 x 2.0		TBE08606	TCE08606	20	110	44	12	9	12	3	33,45	14
M18 x 2.5		TBE08656	TCE08656	25	125	50	14	11	14	4	44,25	15.5
M20 x 2.5		TBE08706	TCE08706	25	140	54	16	12	15	4	52,70	17.5
M22 x 2.5		TBE08746	TCE08746	25	140	54	18	14.5	17	4	65,43	19.5
M24 x 3.0		TBE08786	TCE08786	30	160	60	18	14.5	17	4	71,10	21
M27 x 3.0		TBE08866	TCE08866	30	160	60	20	16	19	4	102,30	24
M30 x 3.5		TBE08946	TCE08946	35	180	70	22	18	21	4	130,74	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

©: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione Materiale	P										M					K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO Descrizione Materiale	N										S					H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			○			○	○	○													

# MF ISO Metric fine threads DIN 13

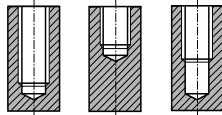
## ISO Metrico passo fine DIN 13

► 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**

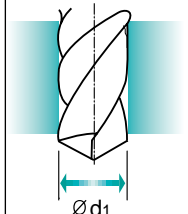
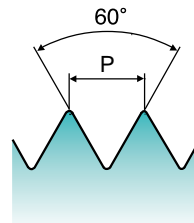
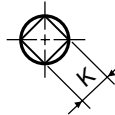
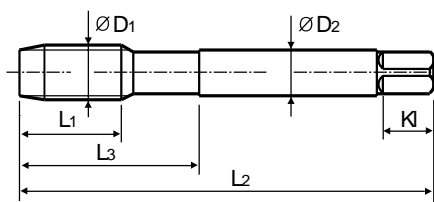
2.5xD



Gruppo Materiali

**MU**
**HSS-E**
**DIN 374**
**6H**

**TiN**

 Machine taps  
Maschi a macchina


Catalogo IT06H P.531

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	<b>TD844256</b>	5	63	21	2.8	2.1	5	3	<b>17,92</b>	3.5
M5	x 0.5	<b>TD844296</b>	5	70	25	3.5	2.7	6	3	<b>18,28</b>	4.5
M6	x 0.75	<b>TD844326</b>	8	80	30	4.5	3.4	6	3	<b>18,06</b>	5.2
M6	x 0.5	<b>TD844336</b>	5	80	30	4.5	3.4	6	3	<b>18,28</b>	5.5
M7	x 0.75	<b>TD844356</b>	10	80	30	5.5	4.3	7	3	<b>26,13</b>	6.2
M8	x 1.0	<b>TD844376</b>	10	90	36	6	4.9	8	3	<b>21,14</b>	7
M8	x 0.75	<b>TD844386</b>	8	80	30	6	4.9	8	3	<b>21,42</b>	7.2
M10	x 1.25	<b>TD844436</b>	16	100	40	7	5.5	8	3	<b>25,77</b>	8.8
M10	x 1.0	<b>TD844446</b>	10	90	36	7	5.5	8	3	<b>24,40</b>	9
M10	x 0.75	<b>TD844456</b>	10	90	36	7	5.5	8	3	<b>29,68</b>	9.2
M12	x 1.5	<b>TD844516</b>	15	100	40	9	7	10	3	<b>27,82</b>	10.5
M12	x 1.25	<b>TD844526</b>	15	100	40	9	7	10	3	<b>29,87</b>	10.8
M12	x 1.0	<b>TD844536</b>	11	100	40	9	7	10	3	<b>28,91</b>	11
M14	x 1.5	<b>TD844556</b>	15	100	40	11	9	12	3	<b>33,49</b>	12.5
M14	x 1.25	<b>TD844566</b>	15	100	40	11	9	12	3	<b>35,68</b>	12.8
M14	x 1.0	<b>TD844576</b>	11	100	40	11	9	12	3	<b>34,81</b>	13
M16	x 1.5	<b>TD844616</b>	15	100	40	12	9	12	3	<b>42,43</b>	14.5
M16	x 1.0	<b>TD844626</b>	12	100	40	12	9	12	3	<b>45,31</b>	15
M18	x 1.5	<b>TD844676</b>	17	110	44	14	11	14	4	<b>54,17</b>	16.5
M18	x 1.0	<b>TD844686</b>	13	110	44	14	11	14	4	<b>58,58</b>	17
M20	x 1.5	<b>TD844726</b>	17	125	50	16	12	15	4	<b>61,72</b>	18.5
M20	x 1.0	<b>TD844736</b>	14	125	50	16	12	15	4	<b>65,59</b>	19
M22	x 1.5	<b>TD844766</b>	17	125	50	18	14.5	17	4	<b>70,58</b>	20.5
M22	x 1.0	<b>TD844776</b>	14	125	50	18	14.5	17	4	<b>84,94</b>	21
M24	x 2.0	<b>TD844796</b>	20	140	54	18	14.5	17	4	<b>87,74</b>	22
M24	x 1.5	<b>TD844806</b>	20	140	54	18	14.5	17	4	<b>82,32</b>	22.5
M26	x 1.5	<b>TD844856</b>	20	140	54	18	14.5	17	4	<b>105,80</b>	24.5
M27	x 2.0	<b>TD844876</b>	20	140	54	20	16	19	4	<b>117,03</b>	25

► SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

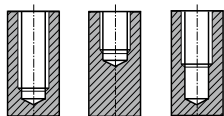
ISO	P										M					K										
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	180	260	160	250	130	230	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	○	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	○	○	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
ISO	N										S						H									
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550					
Consigliato			☉			☉	☉	☉																		

### 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



HSS-E

DIN 374

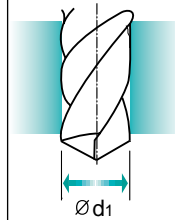
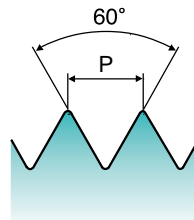
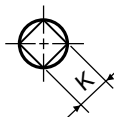
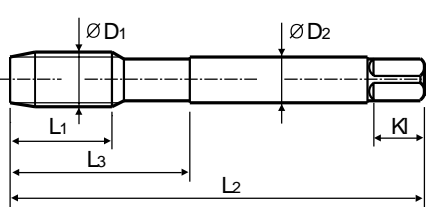
6H



TiN



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

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
M27 x 1.5		TD844886	20	140	54	20	16	19	4	116,22	25.5
M28 x 1.5		TD844916	20	140	54	20	16	19	4	119,33	26.5
M30 x 2.0		TD844966	22	150	57	22	18	21	4	140,10	28
M30 x 1.5		TD844976	22	150	57	22	18	21	4	136,70	28.5
M32 x 2.0		TD844A16	22	150	57	22	18	21	4	144,53	30.0
M32 x 1.5		TD844A26	22	150	57	22	18	21	4	135,94	30.5
M33 x 2.0		TD844A66	24	160	60	25	20	23	4	146,57	31.0
M33 x 1.5		TD844A76	24	160	60	25	20	23	4	158,41	31.5
M34 x 1.5		TD844A96	24	170	70	28	22	25	4	193,75	32.5
M35 x 1.5		TD844B16	24	170	70	28	22	25	4	201,28	33.5
M36 x 3.0		TD844B46	30	200	80	28	22	25	4	205,16	33.0
M36 x 2.0		TD844B56	24	170	70	28	22	25	4	182,03	34.0
M36 x 1.5		TD844B66	24	170	70	28	22	25	4	178,76	34.5
M38 x 1.5		TD844B86	24	170	70	28	22	25	4	192,87	36.5
M39 x 1.5		TD844C36	25	170	70	32	24	27	4	237,74	37.5
M40 x 1.5		TD844C66	25	170	70	32	24	27	4	220,73	38.5
M42 x 3.0		TD844D06	30	200	80	32	24	27	4	311,18	39.0
M42 x 2.0		TD844D16	25	170	70	32	24	27	4	256,76	40.0
M42 x 1.5		TD844D26	25	170	70	32	24	27	4	244,68	40.5
M45 x 1.5		TD844D96	26	180	80	36	29	32	4	267,67	43.5
M48 x 3.0		TD844E56	36	225	90	36	29	32	4	384,05	45.0
M48 x 2.0		TD844E66	28	190	80	36	29	32	4	371,98	46.0
M48 x 1.5		TD844E76	28	190	80	36	29	32	4	330,09	46.5
M50 x 1.5		TD844F16	28	190	80	36	29	32	4	353,29	48.5
M52 x 3.0		TD844F56	36	225	90	40	32	35	4	445,92	49.0
M52 x 2.0		TD844F66	28	190	80	40	32	35	4	406,05	50.0
M52 x 1.5		TD844F76	28	190	80	40	32	35	4	391,70	50.5

ISO	P										M					K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

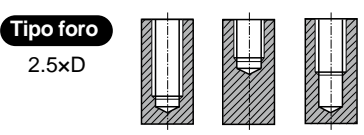
ISO	N										S					H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													



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

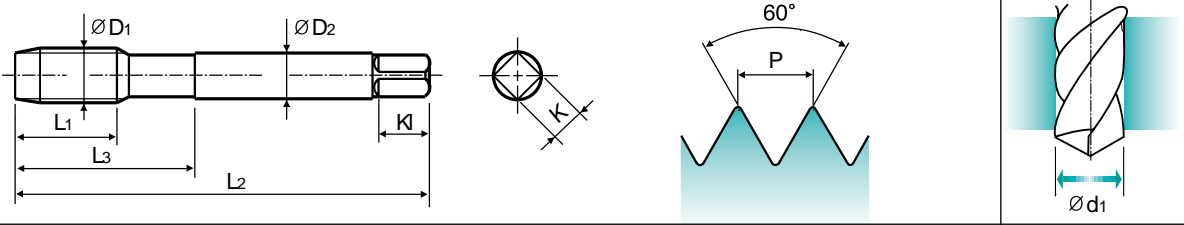
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► 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° C Lucido Vap R40

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

Dim.	Passo	CODICE		Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Unità: mm
		Vap	Lucido									L1
ØD1	P			L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z		Ød1
M27 x 1.5		<b>TB844886</b>	<b>TC844886</b>	20	140	54	20	16	19	4	<b>97,97</b>	25.5
M28 x 1.5		<b>TB844916</b>	<b>TC844916</b>	20	140	54	20	16	19	4	<b>99,95</b>	26.5
M30 x 2.0		<b>TB844966</b>	<b>TC844966</b>	22	150	57	22	18	21	4	<b>116,13</b>	28
M30 x 1.5		<b>TB844976</b>	<b>TC844976</b>	22	150	57	22	18	21	4	<b>112,78</b>	28.5
M32 x 2.0		-	<b>TC844A16</b>	22	150	57	22	18	21	4	<b>127,39</b>	30.0
M32 x 1.5		-	<b>TC844A26</b>	22	150	57	22	18	21	4	<b>118,76</b>	30.5
M33 x 2.0		-	<b>TC844A66</b>	24	160	60	25	20	23	4	<b>127,39</b>	31.0
M33 x 1.5		-	<b>TC844A76</b>	24	160	60	25	20	23	4	<b>139,23</b>	31.5
M34 x 1.5		-	<b>TC844A96</b>	24	170	70	28	22	25	4	<b>172,00</b>	32.5
M35 x 1.5		-	<b>TC844B16</b>	24	170	70	28	22	25	4	<b>176,88</b>	33.5
M36 x 3.0		-	<b>TC844B46</b>	30	200	80	28	22	25	4	<b>175,80</b>	33.0
M36 x 2.0		-	<b>TC844B56</b>	24	170	70	28	22	25	4	<b>156,45</b>	34.0
M36 x 1.5		-	<b>TC844B66</b>	24	170	70	28	22	25	4	<b>153,17</b>	34.5
M38 x 1.5		-	<b>TC844B86</b>	24	170	70	28	22	25	4	<b>163,02</b>	36.5
M39 x 1.5		-	<b>TC844C36</b>	25	170	70	32	24	27	4	<b>203,94</b>	37.5
M40 x 1.5		-	<b>TC844C66</b>	25	170	70	32	24	27	4	<b>183,49</b>	38.5
M42 x 3.0		-	<b>TC844D06</b>	30	200	80	32	24	27	4	<b>264,47</b>	39.0
M42 x 2.0		-	<b>TC844D16</b>	25	170	70	32	24	27	4	<b>216,06</b>	40.0
M42 x 1.5		-	<b>TC844D26</b>	25	170	70	32	24	27	4	<b>203,94</b>	40.5
M45 x 1.5		-	<b>TC844D96</b>	26	180	80	36	29	32	4	<b>221,12</b>	43.5
M48 x 3.0		-	<b>TC844E56</b>	36	225	90	36	29	32	4	<b>324,07</b>	45.0
M48 x 2.0		-	<b>TC844E66</b>	28	190	80	36	29	32	4	<b>320,34</b>	46.0
M48 x 1.5		-	<b>TC844E76</b>	28	190	80	36	29	32	4	<b>278,45</b>	46.5
M50 x 1.5		-	<b>TC844F16</b>	28	190	80	36	29	32	4	<b>294,84</b>	48.5
M52 x 3.0		-	<b>TC844F56</b>	36	225	90	40	32	35	4	<b>379,92</b>	49.0
M52 x 2.0		-	<b>TC844F66</b>	28	190	80	40	32	35	4	<b>350,15</b>	50.0
M52 x 1.5		-	<b>TC844F76</b>	28	190	80	40	32	35	4	<b>335,77</b>	50.5

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	38	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	10	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

ISO	N					S					H										
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

- PUNTE i-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

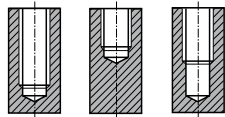
# MF ISO Metric fine threads DIN 13

## 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

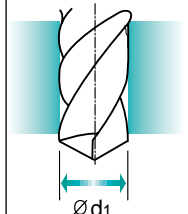
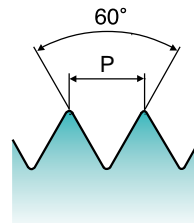
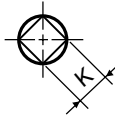
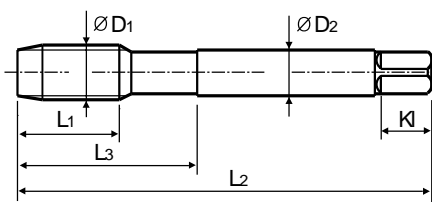
6G



TiN



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

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	18,67	3.5
M5	x 0.5	TDE09296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	19,04	4.5
M6	x 0.75	TDE09326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	18,82	5.2
M6	x 0.5	TDE09336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	19,04	5.5
M7	x 0.75	TDE09356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	27,14	6.2
M8	x 1.0	TDE09376	10	90	36	6	4.9	8	3	21,96	7
M8	x 0.75	TDE09386	8	80	30	6	4.9	8	3	22,37	7.2
M10	x 1.25	TDE09436	16	100	40	7	5.5	8	3	26,75	8.8
M10	x 1.0	TDE09446	10	90	36	7	5.5	8	3	25,36	9
M10	x 0.75	TDE09456	10	90	36	7	5.5	8	3	30,89	9.2
M12	x 1.5	TDE09516	15	100	40	9	7	10	3	29,01	10.5
M12	x 1.25	TDE09526	15	100	40	9	7	10	3	31,08	10.8
M12	x 1.0	TDE09536	11	100	40	9	7	10	3	30,07	11
M14	x 1.5	TDE09556	15	100	40	11	9	12	3	34,85	12.5
M14	x 1.25	TDE09566	15	100	40	11	9	12	3	37,14	12.8
M14	x 1.0	TDE09576	11	100	40	11	9	12	3	36,22	13
M16	x 1.5	TDE09616	15	100	40	12	9	12	3	44,18	14.5
M16	x 1.0	TDE09626	12	100	40	12	9	12	3	47,15	15
M18	x 1.5	TDE09676	17	110	44	14	11	14	4	56,32	16.5
M18	x 1.0	TDE09686	13	110	44	14	11	14	4	60,97	17
M20	x 1.5	TDE09726	17	125	50	16	12	15	4	64,15	18.5
M20	x 1.0	TDE09736	14	125	50	16	12	15	4	68,16	19
M22	x 1.5	TDE09766	17	125	50	18	14.5	17	4	73,45	20.5
M22	x 1.0	TDE09776	14	125	50	18	14.5	17	4	88,34	21

► SEQUE

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore			Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			⊙			⊙	⊙	⊙													

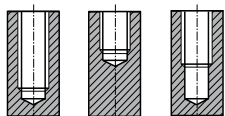


### MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

► 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



HSS-E

DIN 374

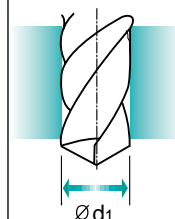
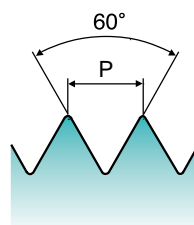
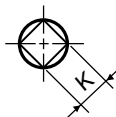
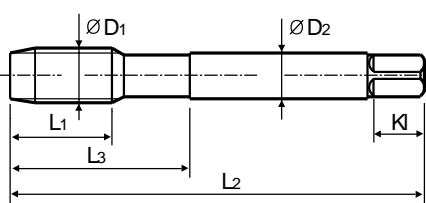
6G



TiN



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

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		<b>TDE09796</b>	20	140	54	18	14.5	17	4	<b>91,30</b>	22
M24 x 1.5		<b>TDE09806</b>	20	140	54	18	14.5	17	4	<b>85,54</b>	22.5
M26 x 1.5		<b>TDE09856</b>	20	140	54	18	14.5	17	4	<b>110,06</b>	24.5
M27 x 2.0		<b>TDE09876</b>	20	140	54	20	16	19	4	<b>121,68</b>	25
M27 x 1.5		<b>TDE09886</b>	20	140	54	20	16	19	4	<b>120,83</b>	25.5
M28 x 1.5		<b>TDE09916</b>	20	140	54	20	16	19	4	<b>124,21</b>	26.5
M30 x 2.0		<b>TDE09966</b>	22	150	57	22	18	21	4	<b>145,68</b>	28
M30 x 1.5		<b>TDE09976</b>	22	150	57	22	18	21	4	<b>142,19</b>	28.5

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K										
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	3	25	25	130	230	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

ISO	N										S					H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			○			○	○	○													

# MF ISO Metric fine threads DIN 13

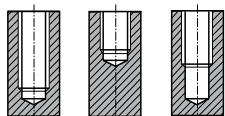
## ISO Metrico passo fine DIN 13

► 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

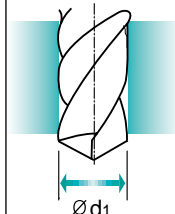
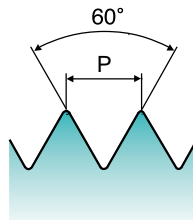
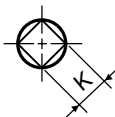
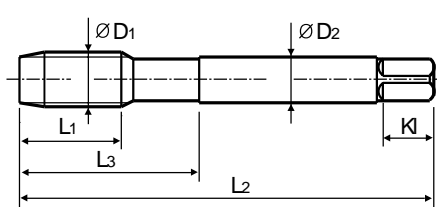
HSS-E

DIN 374

6G



Lucido

Machine taps  
Maschi a macchina

Catalogo IT06H P.531

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Dim. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° eliche	EURO	Diámetro preforo
ØD <sub>1</sub>	P	Lucido	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	ØD <sub>2</sub>	K	Kl	Z		Ød <sub>1</sub>
M4 x 0.5		TCE09256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	15,96	3.5
M5 x 0.5		TCE09296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	16,37	4.5
M6 x 0.75		TCE09326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	16,12	5.2
M6 x 0.5		TCE09336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	16,37	5.5
M7 x 0.75		TCE09356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	23,85	6.2
M8 x 1.0		TCE09376	10	90	36	6	4.9	8	3	17,68	7
M8 x 0.75		TCE09386	8	80	30	6	4.9	8	3	18,67	7.2
M10 x 1.25		TCE09436	16	100	40	7	5.5	8	3	21,62	8.8
M10 x 1.0		TCE09446	10	90	36	7	5.5	8	3	20,78	9
M10 x 0.75		TCE09456	10	90	36	7	5.5	8	3	26,23	9.2
M12 x 1.5		TCE09516	15	100	40	9	7	10	3	22,97	10.5
M12 x 1.25		TCE09526	15	100	40	9	7	10	3	25,04	10.8
M12 x 1.0		TCE09536	11	100	40	9	7	10	3	24,03	11
M14 x 1.5		TCE09556	15	100	40	11	9	12	3	28,36	12.5
M14 x 1.25		TCE09566	15	100	40	11	9	12	3	30,69	12.8
M14 x 1.0		TCE09576	11	100	40	11	9	12	3	29,79	13
M16 x 1.5		TCE09616	15	100	40	12	9	12	3	36,26	14.5
M16 x 1.0		TCE09626	12	100	40	12	9	12	3	39,24	15
M18 x 1.5		TCE09676	17	110	44	14	11	14	4	46,76	16.5
M18 x 1.0		TCE09686	13	110	44	14	11	14	4	51,43	17
M20 x 1.5		TCE09726	17	125	50	16	12	15	4	52,47	18.5
M20 x 1.0		TCE09736	14	125	50	16	12	15	4	56,48	19
M22 x 1.5		TCE09766	17	125	50	18	14.5	17	4	59,74	20.5
M22 x 1.0		TCE09776	14	125	50	18	14.5	17	4	74,67	21

► SEQUE

◎: Specifico ○: Adatto

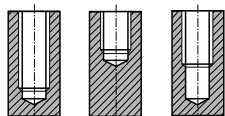
ISO	P										M					K																
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile							
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20						
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	10	26	3	25	21	21							
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
ISO	N										S							H														
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita											
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55	200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
HB	60	100	75	90	130	110	90	100																								
Consigliato			◎			◎	◎	◎																								

### 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



HSS-E

DIN 374

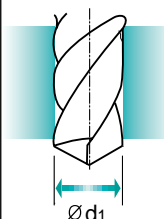
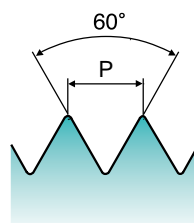
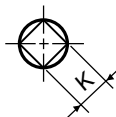
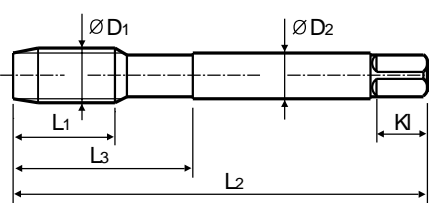
6G



Lucido



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

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		<b>TCE09796</b>	20	140	54	18	14.5	17	4	<b>75,17</b>	22
M24 x 1.5		<b>TCE09806</b>	20	140	54	18	14.5	17	4	<b>69,42</b>	22.5
M26 x 1.5		<b>TCE09856</b>	20	140	54	18	14.5	17	4	<b>91,70</b>	24.5
M27 x 2.0		<b>TCE09876</b>	20	140	54	20	16	19	4	<b>102,57</b>	25
M27 x 1.5		<b>TCE09886</b>	20	140	54	20	16	19	4	<b>101,87</b>	25.5
M28 x 1.5		<b>TCE09916</b>	20	140	54	20	16	19	4	<b>103,92</b>	26.5
M30 x 2.0		<b>TCE09966</b>	22	150	57	22	18	21	4	<b>120,73</b>	28
M30 x 1.5		<b>TCE09976</b>	22	150	57	22	18	21	4	<b>117,20</b>	28.5

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
ISO	N									S						H							
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Consigliato			◎			◎	◎	◎															

# M ISO Metric coarse threads DIN 13

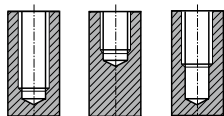
## ISO Metrico passo grosso DIN 13

► 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



Con fori di refrigerazione



HSS-E

DIN 371/376

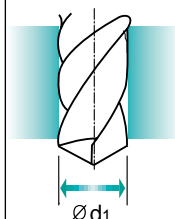
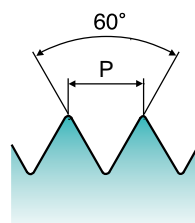
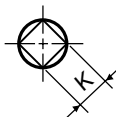
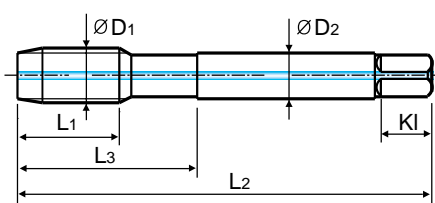
6H



Lucido



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.532

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		<b>TC804316IC</b>	10	80	30	6	4.9	8	3	<b>15,53</b>	5
M8 x 1.25		<b>TC804366IC</b>	13	90	35	8	6.2	9	3	<b>18,92</b>	6.8
M10 x 1.5		<b>TC804426IC</b>	15	100	39	10	8	11	3	<b>21,42</b>	8.5
M12 x 1.75		<b>TC804506IC</b>	18	110	44	9	7	10	3	<b>29,09</b>	10.2
M14 x 2.0		<b>TC804546IC</b>	20	110	44	11	9	12	3	<b>35,22</b>	12
M16 x 2.0		<b>TC804606IC</b>	20	110	44	12	9	12	3	<b>40,19</b>	14
M18 x 2.5		<b>TC804656IC</b>	25	125	50	14	11	14	4	<b>53,08</b>	15.5
M20 x 2.5		<b>TC804706IC</b>	25	140	54	16	12	15	4	<b>63,48</b>	17.5

► DIN371 (M6-M10) e DIN376 (M12-M20)

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS INOX

PUNTE  
DREAM  
DRILLS ALU

PUNTE MD  
NON  
RIVESTITE

PUNTE A  
CENTRARE

SET

MASCHI  
COMBO

FRESE A  
FILETTARE

FRESE  
V7 Plus

FRESE K - 2  
MD

MANDRINI  
IDRAULICI

MANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIO

MANDRINI  
SYNCRO PER  
MASCHIATURA

⊙: Specifico ○: Adatto

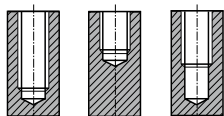
ISO	P										M					K																	
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile								
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20							
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	10	26	3	25	21	21								
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230							
Consigliato	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙								
ISO	N										S							H															
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi				Super leghe resistenti al calore			Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita							
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	15	30	25	38	34	15	30	25	38	34	15	30	25	38	34	55	60	42	55				
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	400	550	400	550								
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

### 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



**Imbocco corto**



HSS-E

DIN 371/376

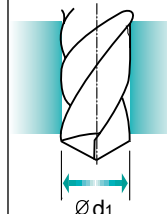
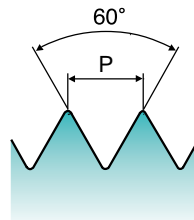
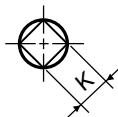
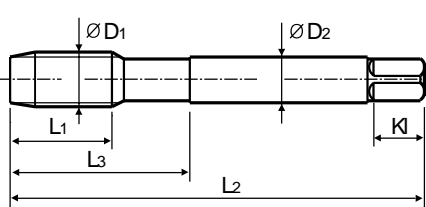
6H



Lucido



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.532

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	13,36	1.6
M2.2 x 0.45		TC807156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,87	1.75
M2.3 x 0.4		TC807196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,75	1.9
M2.5 x 0.45		TC807176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,95	2.05
M2.6 x 0.45		TC807496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,55	2.1
M3 x 0.5		TC807206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	8,80	2.5
M3.5 x 0.6		TC807226	7	56	20	4	3	6	3	10,01	2.9
M4 x 0.7		TC807246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	8,80	3.3
M4.5 x 0.75		TC807266	8	70	25	6	4.9	8	3	9,14	3.7
M5 x 0.8		TC807286	8	70	25	6	4.9	8	3	9,14	4.2
M6 x 1.0		TC807316	10	80	30	6	4.9	8	3	9,14	5
M7 x 1.0		TC807346	10	80	30	7	5.5	8	3	11,79	6
M8 x 1.25		TC807366	13	90	35	8	6.2	9	3	11,79	6.8
M9 x 1.25		TC807396	13	90	35	9	7	10	3	14,17	7.8
M10 x 1.5		TC807426	15	100	39	10	8	11	3	14,17	8.5
M11 x 1.5		TC807466	17	100	40	8	6.2	9	3	19,14	9.5
M12 x 1.75		TC807506	18	110	44	9	7	10	3	19,14	10.2
M14 x 2.0		TC807546	20	110	44	11	9	12	3	23,14	12
M16 x 2.0		TC807606	20	110	44	12	9	12	3	29,09	14
M18 x 2.5		TC807656	25	125	50	14	11	14	4	38,47	15.5
M20 x 2.5		TC807706	25	140	54	16	12	15	4	45,91	17.5
M22 x 2.5		TC807746	25	140	54	18	14.5	17	4	56,81	19.5
M24 x 3.0		TC807786	30	160	60	18	14.5	17	4	61,86	21
M27 x 3.0		TC807866	30	160	60	20	16	19	4	88,92	24
M30 x 3.5		TC807946	35	180	70	22	18	21	4	113,81	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K										
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S					H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

# M ISO Metric coarse threads DIN 13

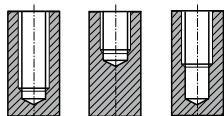
## ISO Metrico passo grosso DIN 13

► 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



Gambo lungo



HSS-E

LONG

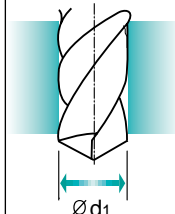
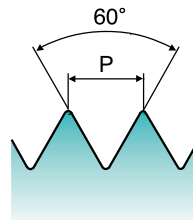
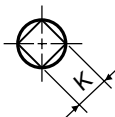
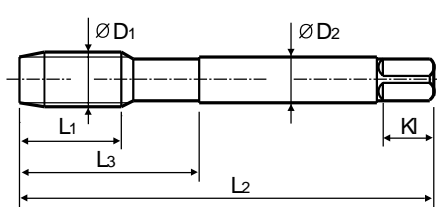
6H



Lucido



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.532

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		<b>TC633206</b>	11	100	18	3.5	2.7	6	3	<b>14,59</b>	2.5
M4 x 0.7		<b>TC633246</b>	13	125	21	4.5	3.4	6	3	<b>14,59</b>	3.3
M5 x 0.8		<b>TC633286</b>	15	140	25	6	4.9	8	3	<b>15,23</b>	4.2
M6 x 1.0		<b>TC633316</b>	17	160	30	6	4.9	8	3	<b>15,72</b>	5
M8 x 1.25		<b>TC633366</b>	20	180	35	6	4.9	8	3	<b>26,10</b>	6.8
M10 x 1.5		<b>TC633426</b>	22	200	39	7	5.5	8	3	<b>26,23</b>	8.5
M12 x 1.75		<b>TC633506</b>	24	220	44	9	7	10	3	<b>43,39</b>	10.2
M14 x 2.0		<b>TC633546</b>	26	220	44	11	9	12	3	<b>50,01</b>	12
M16 x 2.0		<b>TC633606</b>	27	220	44	12	9	12	3	<b>67,99</b>	14
M20 x 2.5		<b>TC633706</b>	32	280	54	16	12	15	4	<b>96,63</b>	17.5

©: Specifico ○: Adatto

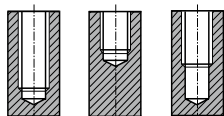
ISO	P										M					K										
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	10	26	160	250	130	230	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S							H								
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore							Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita				
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	550	630	400	550	
Consigliato			○			○	○	○																		

## 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  
2.5xD



Fino a M12

Oltre M12

HSS-PM

HSS-E

DIN 371/376

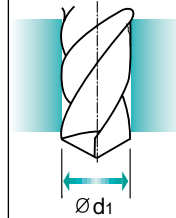
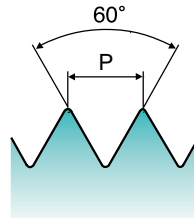
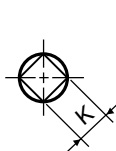
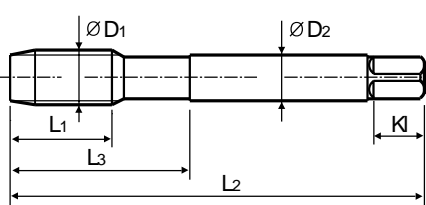
6H



Vap



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.534

■ Codici ad esaurimento scorte

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	TQ744136	8	45	13	2.8	2.1	5	2	17,76	1.6
M2.2	x 0.45	TQ744156	8	45	13	2.8	2.1	5	2	19,92	1.75
M2.3	x 0.4	TQ744196	8	45	13	2.8	2.1	5	2	22,39	1.9
M2.5	x 0.45	TQ744176	9	50	15	2.8	2.1	5	2	14,81	2.05
M2.6	x 0.45	TQ744496	9	50	15	2.8	2.1	5	2	14,09	2.1
M3	x 0.5	TQ744206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	11,94	2.5
M3.5	x 0.6	TQ744226	7	56	20	4	3	6	3	13,41	2.9
M4	x 0.7	TQ744246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	11,94	3.3
M4.5	x 0.75	TQ744266	8	70	25	6	4.9	8	3	13,49	3.7
M5	x 0.8	TQ744286	8	70	25	6	4.9	8	3	13,49	4.2
M6	x 1.0	TQ744316	10	80	30	6	4.9	8	3	13,49	5
M7	x 1.0	TQ744346	10	80	30	7	5.5	8	3	18,92	6
M8	x 1.25	TQ744366	13	90	35	8	6.2	9	3	18,92	6.8
M9	x 1.25	TQ744396	13	90	35	9	7	10	3	22,74	7.8
M10	x 1.5	TQ744426	15	100	39	10	8	11	3	22,60	8.5
M11	x 1.5	TQ744466	17	100	40	8	6.2	9	3	31,10	9.5
M12	x 1.75	TQ744506	18	110	44	9	7	10	3	31,10	10.2
M14	x 2.0	TB744546	20	110	44	11	9	12	3	25,47	12
M16	x 2.0	TB744606	20	110	44	12	9	12	3	32,09	14
M18	x 2.5	TB744656	25	125	50	14	11	14	4	42,31	15.5
M20	x 2.5	TB744706	25	140	54	16	12	15	4	50,42	17.5
M22	x 2.5	TB744746	25	140	54	18	14.5	17	4	62,55	19.5
M24	x 3.0	TB744786	30	160	60	18	14.5	17	4	68,06	21
M27	x 3.0	TB744866	30	160	60	20	16	19	4	97,88	24
M30	x 3.5	TB744946	35	180	70	22	18	21	4	125,08	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)  
► HSS-PM(M2~M12/TQ744) e HSS-E(M14~M30/TB744)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K														
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia			Ghisa nodulare		Ghisa malleabile				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	55	55	60	42	55	55	60	42	55	55	60
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	N								S							H														
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato				Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita								
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41									
HRc											15	30	25	38	34	36	37	55	60	42	55									
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550									
Consigliato									○																					

# MF ISO Metric fine threads DIN 13

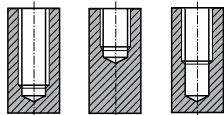
## ISO Metrico passo fine DIN 13

► 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**

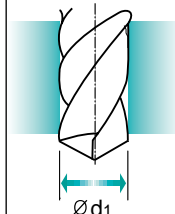
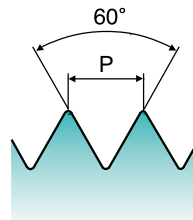
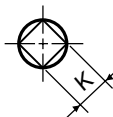
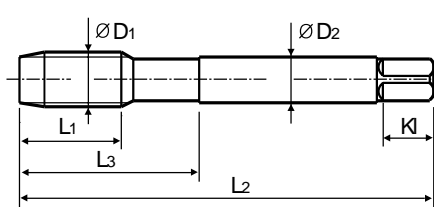
2.5xD



Gruppo Materiali

**VA**
**HSS-PM**
**DIN 374**
**6H**

**Vap**

 Machine taps  
 Maschi a  
 macchina


Catalogo IT06H P.534

Codici ad esaurimento scorte

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	<b>TQ754256</b>	5	63	21	2.8	2.1	5	3	<b>22,32</b>	3.5
M5	x 0.5	<b>TQ754296</b>	5	70	25	3.5	2.7	6	3	<b>22,74</b>	4.5
M6	x 0.75	<b>TQ754326</b>	8	80	30	4.5	3.4	6	3	<b>22,71</b>	5.2
M6	x 0.5	<b>TQ754336</b>	5	80	30	4.5	3.4	6	3	<b>25,62</b>	5.5
M7	x 0.75	<b>TQ754356</b>	10	80	30	5.5	4.3	7	3	<b>37,25</b>	6.2
M8	x 1.0	<b>TQ754376</b>	10	90	36	6	4.9	8	3	<b>25,90</b>	7
M8	x 0.75	<b>TQ754386</b>	8	80	30	6	4.9	8	3	<b>28,55</b>	7.2
M10	x 1.25	<b>TQ754436</b>	16	100	40	7	5.5	8	3	<b>32,99</b>	8.8
M10	x 1.0	<b>TQ754446</b>	10	90	36	7	5.5	8	3	<b>32,45</b>	9
M10	x 0.75	<b>TQ754456</b>	10	90	36	7	5.5	8	3	<b>40,94</b>	9.2
M12	x 1.5	<b>TQ754516</b>	15	100	40	9	7	10	3	<b>35,98</b>	10.5
M12	x 1.25	<b>TQ754526</b>	15	100	40	9	7	10	3	<b>39,26</b>	10.8
M12	x 1.0	<b>TQ754536</b>	11	100	40	9	7	10	3	<b>37,62</b>	11

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○			○		○	○					◎	◎	◎								
ISO	N										S						H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato								○														

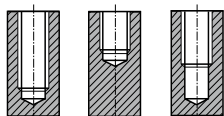


### MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

► 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  
2.5xD



HSS-E

DIN 374

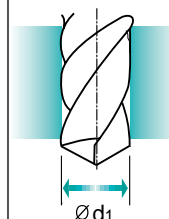
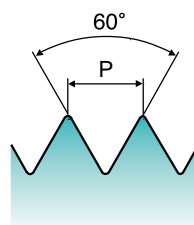
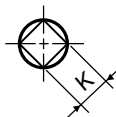
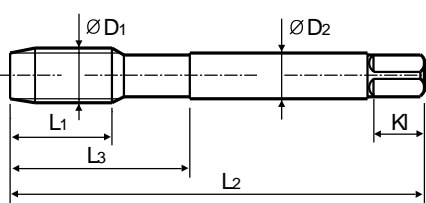
6H



Vap



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.534

Codici ad esaurimento scorte

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	30,04	12.5
M14 x 1.25		TB754566	15	100	40	11	9	12	3	32,41	12.8
M14 x 1.0		TB754576	11	100	40	11	9	12	3	31,50	13
M16 x 1.5		TB754616	15	100	40	12	9	12	3	38,36	14.5
M16 x 1.0		TB754626	12	100	40	12	9	12	3	41,46	15
M18 x 1.5		TB754676	17	110	44	14	11	14	4	49,57	16.5
M18 x 1.0		TB754686	13	110	44	14	11	14	4	54,33	17
M20 x 1.5		TB754726	17	125	50	16	12	15	4	55,54	18.5
M20 x 1.0		TB754736	14	125	50	16	12	15	4	59,82	19
M22 x 1.5		TB754766	17	125	50	18	14.5	17	4	63,09	20.5
M22 x 1.0		TB754776	14	125	50	18	14.5	17	4	78,98	21
M24 x 2.0		TB754796	20	140	54	18	14.5	17	4	79,58	22
M24 x 1.5		TB754806	20	140	54	18	14.5	17	4	73,49	22.5
M26 x 1.5		TB754856	20	140	54	18	14.5	17	4	97,02	24.5
M27 x 2.0		TB754876	20	140	54	20	16	19	4	108,66	25
M27 x 1.5		TB754886	20	140	54	20	16	19	4	107,65	25.5
M28 x 1.5		TB754916	20	140	54	20	16	19	4	109,89	26.5
M30 x 2.0		TB754966	22	150	57	22	18	21	4	127,70	28
M30 x 1.5		TB754976	22	150	57	22	18	21	4	124,05	28.5

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K														
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRc																														
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230										
Consigliato	○			○		○	○					○	○	○																

ISO	N										S						H														
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita								
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
HRc																															
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	42	55	55	60	60	60	60	60	60	
Consigliato								○																							

# UNC

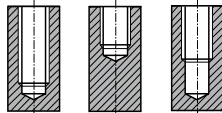
## Unified coarse threads Unificato passo grosso

► 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**

2.5xD



Gruppo Materiali

**MU**

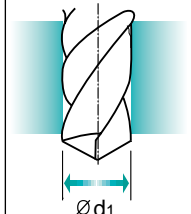
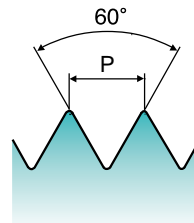
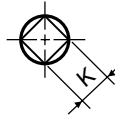
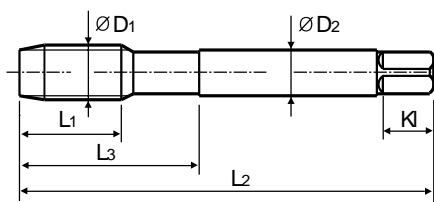
HSS-E

DIN 371/376

2B



TiN


 Machine taps  
Maschi a macchina


Catalogo IT06H P.531

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	<b>TD824162</b>	6	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>15,33</b>	2.3
#5	- 40 UNC	<b>TD824202</b>	7	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>12,68</b>	2.6
#6	- 32 UNC	<b>TD824242</b>	7	56	20	4	3	6	3	<b>12,68</b>	2.85
#8	- 32 UNC	<b>TD824282</b>	8	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>12,82</b>	3.5
#10	- 24 UNC	<b>TD824322</b>	10	70	25	6	4.9	8	3	<b>13,32</b>	3.9
#12	- 24 UNC	<b>TD824362</b>	10	80	30	6	4.9	8	3	<b>13,32</b>	4.5
1/4	- 20 UNC	<b>TD824402</b>	13	80	30	7	5.5	8	3	<b>13,32</b>	5.2
5/16	- 18 UNC	<b>TD824442</b>	14	90	35	8	6.2	9	3	<b>17,40</b>	6.6
3/8	- 16 UNC	<b>TD824482</b>	16	100	39	9	7	10	3	<b>21,30</b>	8
7/16	- 14 UNC	<b>TD824522</b>	17	100	40	8	6.2	9	3	<b>27,80</b>	9.4
1/2	- 13 UNC	<b>TD824562</b>	20	110	44	9	7	10	3	<b>28,80</b>	10.75
9/16	- 12 UNC	<b>TD824602</b>	20	110	44	11	9	12	3	<b>37,54</b>	12.25
5/8	- 11 UNC	<b>TD824642</b>	22	110	44	12	9	12	3	<b>42,08</b>	13.5
3/4	- 10 UNC	<b>TD824702</b>	25	125	50	14	11	14	4	<b>70,75</b>	16.5
7/8	- 9 UNC	<b>TD824742</b>	27	140	54	18	14.5	17	4	<b>88,77</b>	19.5
1	- 8 UNC	<b>TD824782</b>	30	160	60	20	16	19	4	<b>116,45</b>	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

◎: Specifico ○: Adatto

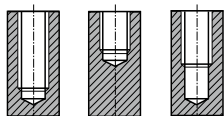
ISO	P										M					K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
VDI 3323																										
HRc																										
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
ISO	N										S							H								
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore							Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
VDI 3323																										
HRc																										
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550					
Consigliato			◎			◎	◎	◎																		

## 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**  
2.5xD



HSS-E

DIN 371/376

2B

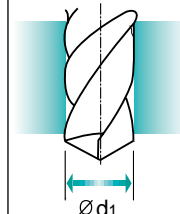
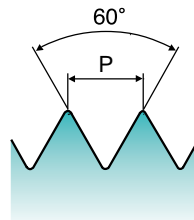
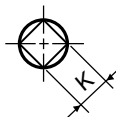
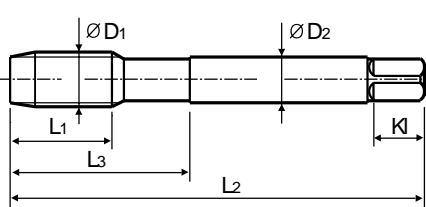
60°

C

Lucido Vap

R40

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

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	-40 UNC	TB824162	TC824162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	12,85	2.3
#5	-40 UNC	TB824202	TC824202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	10,32	2.6
#6	-32 UNC	TB824242	TC824242	7	56	20	4	3	6	3	10,32	2.85
#8	-32 UNC	TB824282	TC824282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	10,32	3.5
#10	-24 UNC	TB824322	TC824322	10	70	25	6	4.9	8	3	10,76	3.9
#12	-24 UNC	TB824362	TC824362	10	80	30	6	4.9	8	3	10,76	4.5
1/4	-20 UNC	TB824402	TC824402	13	80	30	7	5.5	8	3	10,76	5.2
5/16	-18 UNC	TB824442	TC824442	14	90	35	8	6.2	9	3	13,88	6.6
3/8	-16 UNC	TB824482	TC824482	16	100	39	9	7	10	3	16,70	8
7/16	-14 UNC	TB824522	TC824522	17	100	40	8	6.2	9	3	22,48	9.4
1/2	-13 UNC	TB824562	TC824562	20	110	44	9	7	10	3	22,48	10.75
9/16	-12 UNC	TB824602	TC824602	20	110	44	11	9	12	3	30,09	12.25
5/8	-11 UNC	TB824642	TC824642	22	110	44	12	9	12	3	34,13	13.5
3/4	-10 UNC	TB824702	TC824702	25	125	50	14	11	14	4	59,98	16.5
7/8	-9 UNC	TB824742	TC824742	27	140	54	18	14.5	17	4	74,29	19.5
1	-8 UNC	TB824782	TC824782	30	160	60	20	16	19	4	98,64	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K							
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

ISO	N									S						H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			○			○	○	○													

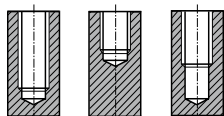
# UNC Unified coarse threads

## 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**  
2.5xD



HSS-E

DIN 371/376

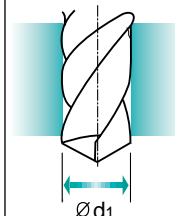
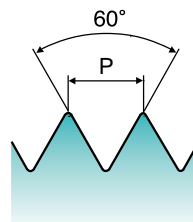
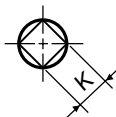
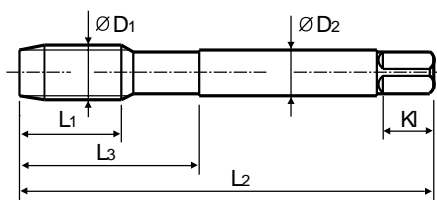
3B



TiN



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

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	<b>TDE01162</b>	6	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>18,40</b>	2.3
#5	-40 UNC	<b>TDE01202</b>	7	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>15,31</b>	2.6
#6	-32 UNC	<b>TDE01242</b>	7	56	20	4	3	6	3	<b>15,31</b>	2.85
#8	-32 UNC	<b>TDE01282</b>	8	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>15,53</b>	3.5
#10	-24 UNC	<b>TDE01322</b>	10	70	25	6	4.9	8	3	<b>15,87</b>	3.9
#12	-24 UNC	<b>TDE01362</b>	10	80	30	6	4.9	8	3	<b>15,87</b>	4.5
1/4	-20 UNC	<b>TDE01402</b>	13	80	30	7	5.5	8	3	<b>15,87</b>	5.2
5/16	-18 UNC	<b>TDE01442</b>	14	90	35	8	6.2	9	3	<b>20,85</b>	6.6
3/8	-16 UNC	<b>TDE01482</b>	16	100	39	9	7	10	3	<b>25,58</b>	8
7/16	-14 UNC	<b>TDE01522</b>	17	100	40	8	6.2	9	3	<b>33,36</b>	9.4
1/2	-13 UNC	<b>TDE01562</b>	20	110	44	9	7	10	3	<b>34,52</b>	10.75
9/16	-12 UNC	<b>TDE01602</b>	20	110	44	11	9	12	3	<b>45,08</b>	12.25
5/8	-11 UNC	<b>TDE01642</b>	22	110	44	12	9	12	3	<b>50,42</b>	13.5
3/4	-10 UNC	<b>TDE01702</b>	25	125	50	14	11	14	4	<b>84,86</b>	16.5
7/8	-9 UNC	<b>TDE01742</b>	27	140	54	18	14.5	17	4	<b>106,56</b>	19.5
1	-8 UNC	<b>TDE01782</b>	30	160	60	20	16	19	4	<b>139,76</b>	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

PUNTE i-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
VDI 3323	1	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21		
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
HB																						
Consigliato	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
ISO	N										S							H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore							Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato			⊙			⊙	⊙	⊙														

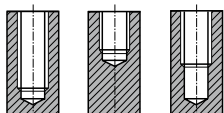
# UNC Unified coarse threads

## 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**  
2.5xD



**Gruppo Materiali**  
**MU**

HSS-E

DIN 371/376

3B

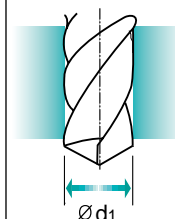
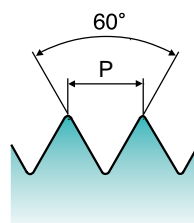
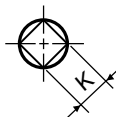
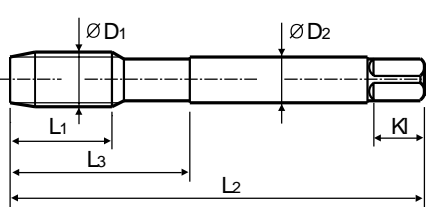
60°

C

Lucido

R40

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

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	Kl	Z		Ød1
#4	-40 UNC	TCE01162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	15,53	2.3
#5	-40 UNC	TCE01202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	12,40	2.6
#6	-32 UNC	TCE01242	7	56	20	4	3	6	3	12,40	2.85
#8	-32 UNC	TCE01282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	12,40	3.5
#10	-24 UNC	TCE01322	10	70	25	6	4.9	8	3	12,76	3.9
#12	-24 UNC	TCE01362	10	80	30	6	4.9	8	3	12,76	4.5
1/4	-20 UNC	TCE01402	13	80	30	7	5.5	8	3	12,76	5.2
5/16	-18 UNC	TCE01442	14	90	35	8	6.2	9	3	16,68	6.6
3/8	-16 UNC	TCE01482	16	100	39	9	7	10	3	19,96	8
7/16	-14 UNC	TCE01522	17	100	40	8	6.2	9	3	26,90	9.4
1/2	-13 UNC	TCE01562	20	110	44	9	7	10	3	26,90	10.75
9/16	-12 UNC	TCE01602	20	110	44	11	9	12	3	36,10	12.25
5/8	-11 UNC	TCE01642	22	110	44	12	9	12	3	40,86	13.5
3/4	-10 UNC	TCE01702	25	125	50	14	11	14	4	71,93	16.5
7/8	-9 UNC	TCE01742	27	140	54	18	14.5	17	4	89,17	19.5
1	-8 UNC	TCE01782	30	160	60	20	16	19	4	118,26	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
ISO	N									S						H						
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato			◎			◎	◎	◎														

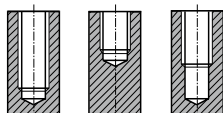


## UNF Unified fine threads Unificato passo fine

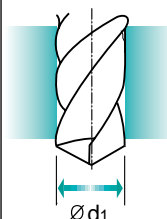
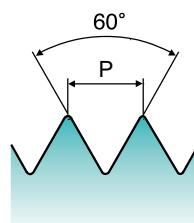
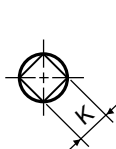
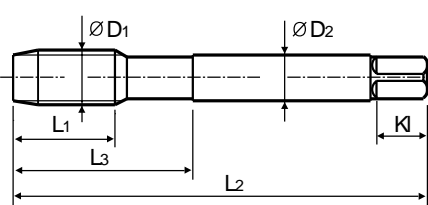
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► 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**  
2.5xD



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.531

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	<b>TB864182</b>	<b>TC864182</b>	6	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>26,36</b>	2.4
#5	- 44 UNF	<b>TB864222</b>	<b>TC864222</b>	7	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>21,07</b>	2.7
#6	- 40 UNF	<b>TB864262</b>	<b>TC864262</b>	7	56	20	4	3	6	3	<b>21,07</b>	3
#8	- 36 UNF	<b>TB864302</b>	<b>TC864302</b>	8	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>21,07</b>	3.5
#10	- 32 UNF	<b>TB864342</b>	<b>TC864342</b>	10	70	25	6	4.9	8	3	<b>21,40</b>	4.1
#12	- 28 UNF	<b>TB864382</b>	<b>TC864382</b>	10	80	30	6	4.9	8	3	<b>21,07</b>	4.7
1/4	- 28 UNF	<b>TB864422</b>	<b>TC864422</b>	10	80	30	7	5.5	8	3	<b>21,07</b>	5.5
5/16	- 24 UNF	<b>TB864462</b>	<b>TC864462</b>	10	90	35	8	6.2	9	3	<b>23,02</b>	6.9
3/8	- 24 UNF	<b>TB864502</b>	<b>TC864502</b>	10	100	39	9	7	10	3	<b>26,94</b>	8.5
7/16	- 20 UNF	<b>TB864542</b>	<b>TC864542</b>	13	100	40	8	6.2	9	3	<b>32,82</b>	9.9
1/2	- 20 UNF	<b>TB864582</b>	<b>TC864582</b>	13	100	40	9	7	10	3	<b>32,82</b>	11.5
9/16	- 18 UNF	<b>TB864622</b>	<b>TC864622</b>	15	100	40	11	9	12	3	<b>36,83</b>	12.9
5/8	- 18 UNF	<b>TB864662</b>	<b>TC864662</b>	15	100	40	12	9	12	3	<b>46,86</b>	14.5
3/4	- 16 UNF	<b>TB864722</b>	<b>TC864722</b>	17	110	44	14	11	14	4	<b>67,41</b>	17.5
7/8	- 14 UNF	<b>TB864762</b>	<b>TC864762</b>	17	125	50	18	14.5	17	4	<b>77,90</b>	20.5
1	- 12 UNF	<b>TB864802</b>	<b>TC864802</b>	20	140	54	20	16	19	4	<b>99,98</b>	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K												
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile			
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20							
VDI 3323																											
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21								
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230							
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎							
ISO	N									S						H											
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita					
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41						
VDI 3323																											
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55						
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550						
Consigliato			◎			◎	◎	◎																			

# UNF

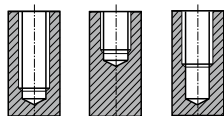
## Unified fine threads Unificato passo fine

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

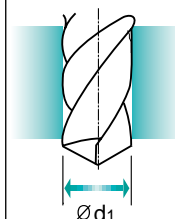
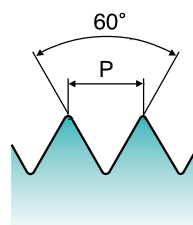
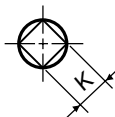
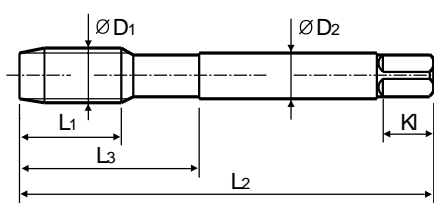
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

**Tipo foro**

2.5xD


**HSS-E**
**DIN 371/374**
**3B**

**TiN**

 Machine taps  
Maschi a macchina


Catalogo IT06H P.531

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	<b>TDE02182</b>	6	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>34,39</b>	2.4
#5	- 44UNF	<b>TDE02222</b>	7	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>28,12</b>	2.7
#6	- 40UNF	<b>TDE02262</b>	7	56	20	4	3	6	3	<b>28,12</b>	3
#8	- 36UNF	<b>TDE02302</b>	8	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>28,34</b>	3.5
#10	- 32UNF	<b>TDE02342</b>	10	70	25	6	4.9	8	3	<b>28,80</b>	4.1
#12	- 28UNF	<b>TDE02382</b>	10	80	30	6	4.9	8	3	<b>28,34</b>	4.7
1/4	- 28UNF	<b>TDE02422</b>	10	80	30	7	5.5	8	3	<b>28,34</b>	5.5
5/16	- 24UNF	<b>TDE02462</b>	10	90	35	8	6.2	9	3	<b>31,77</b>	6.9
3/8	- 24UNF	<b>TDE02502</b>	10	100	39	9	7	10	3	<b>37,93</b>	8.5
7/16	- 20UNF	<b>TDE02542</b>	13	100	40	8	6.2	9	3	<b>45,88</b>	9.9
1/2	- 20UNF	<b>TDE02582</b>	13	100	40	9	7	10	3	<b>46,27</b>	11.5
9/16	- 18UNF	<b>TDE02622</b>	15	100	40	11	9	12	3	<b>51,66</b>	12.9
5/8	- 18UNF	<b>TDE02662</b>	15	100	40	12	9	12	3	<b>64,40</b>	14.5
3/4	- 16UNF	<b>TDE02722</b>	17	110	44	14	11	14	4	<b>92,98</b>	17.5
7/8	- 14UNF	<b>TDE02762</b>	17	125	50	18	14.5	17	4	<b>109,28</b>	20.5
1	- 12UNF	<b>TDE02802</b>	20	140	54	20	16	19	4	<b>139,68</b>	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
VDI 3323																										
HRc																										
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
ISO	N										S							H								
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore							Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
VDI 3323																										
HRc																										
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550					
Consigliato			◎			◎	◎	◎																		



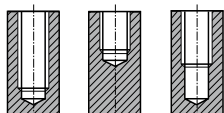
# UNF Unified fine threads

## 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**  
2.5xD



HSS-E

DIN 371/374

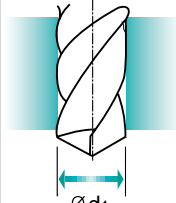
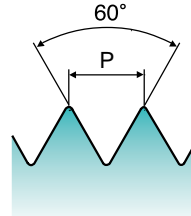
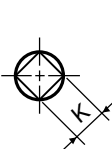
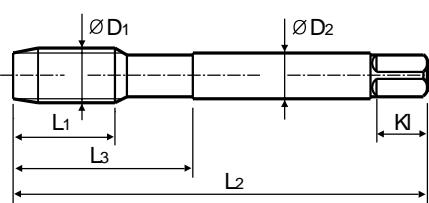
3B



Lucido



Machine taps  
Maschi a macchina



Catologo IT06H P.531

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	Kl	Z		Ød1
#4	- 48UNF	TCE02182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	31,62	2.4
#5	- 44UNF	TCE02222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	25,28	2.7
#6	- 40UNF	TCE02262	7	56	20	4	3	6	3	25,28	3
#8	- 36UNF	TCE02302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	25,28	3.5
#10	- 32UNF	TCE02342	10	70	25	6	4.9	8	3	25,71	4.1
#12	- 28UNF	TCE02382	10	80	30	6	4.9	8	3	25,28	4.7
1/4	- 28UNF	TCE02422	10	80	30	7	5.5	8	3	25,28	5.5
5/16	- 24UNF	TCE02462	10	90	35	8	6.2	9	3	27,65	6.9
3/8	- 24UNF	TCE02502	10	100	39	9	7	10	3	32,35	8.5
7/16	- 20UNF	TCE02542	13	100	40	8	6.2	9	3	39,35	9.9
1/2	- 20UNF	TCE02582	13	100	40	9	7	10	3	39,35	11.5
9/16	- 18UNF	TCE02622	15	100	40	11	9	12	3	44,27	12.9
5/8	- 18UNF	TCE02662	15	100	40	12	9	12	3	56,27	14.5
3/4	- 16UNF	TCE02722	17	110	44	14	11	14	4	80,97	17.5
7/8	- 14UNF	TCE02762	17	125	50	18	14.5	17	4	93,40	20.5
1	- 12UNF	TCE02802	20	140	54	20	16	19	4	119,94	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

ISO	P										M					K														
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRc																														
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230										
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎										
ISO	N										S					H														
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita								
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
HRc																														
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550									
Consigliato			◎			◎	◎	◎																						

◎: Specifico ○: Adatto

# M ISO Metric coarse threads DIN 13

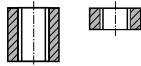
## ISO Metric passo grosso DIN 13

► 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.

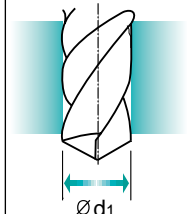
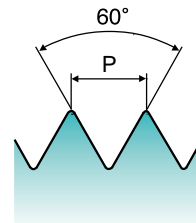
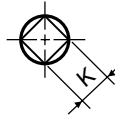
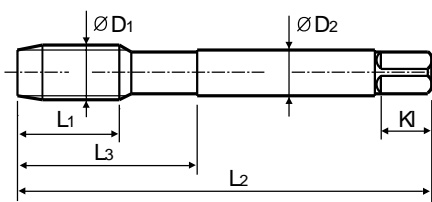
**Tipo foro**

3.0xD


**Tolleranza**

**MU**
**HSS-E**
**DIN 371/376**
**4H**

**TiN**

 Machine taps  
Maschi a macchina


Catalogo IT06H P.534

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		<b>TDJ05136</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>17,33</b>	1.6
M2.2 x 0.45		<b>TDJ05156</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>19,04</b>	1.75
M2.3 x 0.4		<b>TDJ05196</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>21,05</b>	1.9
M2.5 x 0.45		<b>TDJ05176</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>14,87</b>	2.05
M2.6 x 0.45		<b>TDJ05496</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>14,17</b>	2.1
M3 x 0.5		<b>TDJ05206</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>12,30</b>	2.5
M3.5 x 0.6		<b>TDJ05226</b>	12	56	20	4	3	6	3	<b>13,59</b>	2.9
M4 x 0.7		<b>TDJ05246</b>	13	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>12,46</b>	3.3
M4.5 x 0.75		<b>TDJ05266</b>	14	70	25	6	4.9	8	3	<b>12,76</b>	3.7
M5 x 0.8		<b>TDJ05286</b>	15	70	25	6	4.9	8	3	<b>12,76</b>	4.2
M6 x 1.0		<b>TDJ05316</b>	17	80	30	6	4.9	8	3	<b>12,76</b>	5
M7 x 1.0		<b>TDJ05346</b>	17	80	30	7	5.5	8	3	<b>15,27</b>	6
M8 x 1.25		<b>TDJ05366</b>	20	90	35	8	6.2	9	3	<b>17,49</b>	6.8
M9 x 1.25		<b>TDJ05396</b>	20	90	35	9	7	10	3	<b>20,50</b>	7.8
M10 x 1.5		<b>TDJ05426</b>	22	100	39	10	8	11	3	<b>21,10</b>	8.5
M11 x 1.5		<b>TDJ05466</b>	22	100	40	8	6.2	9	3	<b>23,34</b>	9.5
M12 x 1.75		<b>TDJ05506</b>	24	110	44	9	7	10	3	<b>27,96</b>	10.2
M14 x 2.0		<b>TDJ05546</b>	26	110	44	11	9	12	3	<b>33,72</b>	12
M16 x 2.0		<b>TDJ05606</b>	27	110	44	12	9	12	3	<b>40,66</b>	14
M18 x 2.5		<b>TDJ05656</b>	30	125	50	14	11	14	4	<b>53,01</b>	15.5
M20 x 2.5		<b>TDJ05706</b>	32	140	54	16	12	15	4	<b>63,44</b>	17.5
M22 x 2.5		<b>TDJ05746</b>	32	140	54	18	14.5	17	4	<b>80,00</b>	19.5
M24 x 3.0		<b>TDJ05786</b>	34	160	60	18	14.5	17	4	<b>86,21</b>	21
M27 x 3.0		<b>TDJ05866</b>	36	160	60	20	16	19	4	<b>130,76</b>	24
M30 x 3.5		<b>TDJ05946</b>	40	180	70	22	18	21	4	<b>159,96</b>	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P											M				K							
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
VDI 3323	1	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21			
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
HB																							
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
ISO	N										S						H						
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Consigliato			◎			◎	◎	◎															

## 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.

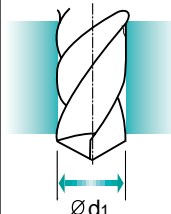
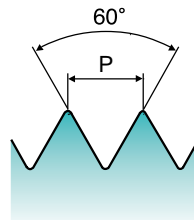
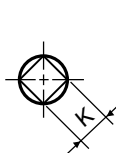
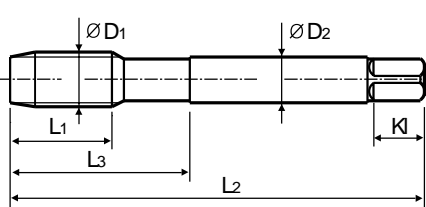
**Tipo foro**  
3.0xD



**Gruppo Materiali**  
**MU**

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

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.534

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		TBJ05136	TCJ05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,75	1.6
M2.2 x 0.45		TBJ05156	TCJ05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,53	1.75
M2.3 x 0.4		TBJ05196	TCJ05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,52	1.9
M2.5 x 0.45		TBJ05176	TCJ05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,30	2.05
M2.6 x 0.45		TBJ05496	TCJ05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,70	2.1
M3 x 0.5		TBJ05206	TCJ05206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	9,72	2.5
M3.5 x 0.6		TBJ05226	TCJ05226	12	56	20	4	3	6	3	10,93	2.9
M4 x 0.7		TBJ05246	TCJ05246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	9,72	3.3
M4.5 x 0.75		TBJ05266	TCJ05266	14	70	25	6	4.9	8	3	10,03	3.7
M5 x 0.8		TBJ05286	TCJ05286	15	70	25	6	4.9	8	3	10,03	4.2
M6 x 1.0		TBJ05316	TCJ05316	17	80	30	6	4.9	8	3	10,03	5
M7 x 1.0		TBJ05346	TCJ05346	17	80	30	7	5.5	8	3	11,72	6
M8 x 1.25		TBJ05366	TCJ05366	20	90	35	8	6.2	9	3	12,92	6.8
M9 x 1.25		TBJ05396	TCJ05396	20	90	35	9	7	10	3	15,64	7.8
M10 x 1.5		TBJ05426	TCJ05426	22	100	39	10	8	11	3	15,64	8.5
M11 x 1.5		TBJ05466	TCJ05466	22	100	40	8	6.2	9	3	17,40	9.5
M12 x 1.75		TBJ05506	TCJ05506	24	110	44	9	7	10	3	21,02	10.2
M14 x 2.0		TBJ05546	TCJ05546	26	110	44	11	9	12	3	25,47	12
M16 x 2.0		TBJ05606	TCJ05606	27	110	44	12	9	12	3	32,09	14
M18 x 2.5		TBJ05656	TCJ05656	30	125	50	14	11	14	4	41,86	15.5
M20 x 2.5		TBJ05706	TCJ05706	32	140	54	16	12	15	4	49,81	17.5
M22 x 2.5		TBJ05746	TCJ05746	32	140	54	18	14.5	17	4	64,15	19.5
M24 x 3.0		TBJ05786	TCJ05786	34	160	60	18	14.5	17	4	67,66	21
M27 x 3.0		TBJ05866	TCJ05866	36	160	60	20	16	19	4	108,12	24
M30 x 3.5		TBJ05946	TCJ05946	40	180	70	22	18	21	4	130,76	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione Materiale	P										M					K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
ISO Descrizione Materiale	N									S						H						
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato			◎			◎	◎	◎														

MD  
HSS  
PUNTE i-DREAM DRILLS  
PUNTE DREAM DRILLS  
PUNTE DREAM DRILLS INOX  
PUNTE DREAM DRILLS ALU  
PUNTE MD NON RIVESTITE  
PUNTE A CENTRARE  
SET  
MASCHI COMBO  
FRESE A FILETTARE  
FRESE V7 Plus  
FRESE K - 2 MD  
MANDRINI IDRAULICI  
MANDRINI FORTE SERRAGGIO  
MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

# M ISO Metric coarse threads DIN 13

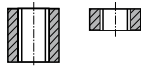
## ISO Metrico passo grosso DIN 13

► 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.

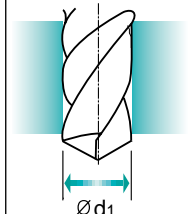
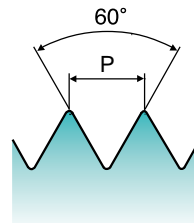
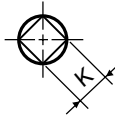
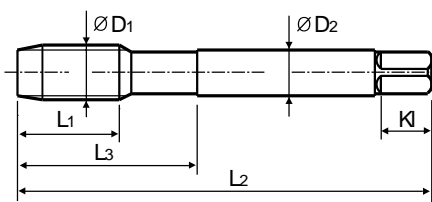
**Tipo foro**

3.0xD


**MU** Gruppo Materiali

**HSS-E**
**DIN 371/376**
**6H**

**TiN**

 Machine taps  
Maschi a macchina


Catalogo IT06H P.534

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		<b>TD814136</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>15,75</b>	1.6
M2.2 x 0.45		<b>TD814156</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>17,38</b>	1.75
M2.3 x 0.4		<b>TD814196</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>19,14</b>	1.9
M2.5 x 0.45		<b>TD814176</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>13,57</b>	2.05
M2.6 x 0.45		<b>TD814496</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>12,82</b>	2.1
M3 x 0.5		<b>TD814206</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>11,12</b>	2.5
M3.5 x 0.6		<b>TD814226</b>	12	56	20	4	3	6	3	<b>12,34</b>	2.9
M4 x 0.7		<b>TD814246</b>	13	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>11,42</b>	3.3
M4.5 x 0.75		<b>TD814266</b>	14	70	25	6	4.9	8	3	<b>11,70</b>	3.7
M5 x 0.8		<b>TD814286</b>	15	70	25	6	4.9	8	3	<b>11,70</b>	4.2
M6 x 1.0		<b>TD814316</b>	17	80	30	6	4.9	8	3	<b>11,70</b>	5
M7 x 1.0		<b>TD814346</b>	17	80	30	7	5.5	8	3	<b>13,88</b>	6
M8 x 1.25		<b>TD814366</b>	20	90	35	8	6.2	9	3	<b>15,91</b>	6.8
M9 x 1.25		<b>TD814396</b>	20	90	35	9	7	10	3	<b>18,67</b>	7.8
M10 x 1.5		<b>TD814426</b>	22	100	39	10	8	11	3	<b>19,19</b>	8.5
M11 x 1.5		<b>TD814466</b>	22	100	40	8	6.2	9	3	<b>21,19</b>	9.5
M12 x 1.75		<b>TD814506</b>	24	110	44	9	7	10	3	<b>25,47</b>	10.2
M14 x 2.0		<b>TD814546</b>	26	110	44	11	9	12	3	<b>30,69</b>	12
M16 x 2.0		<b>TD814606</b>	27	110	44	12	9	12	3	<b>36,92</b>	14
M18 x 2.5		<b>TD814656</b>	30	125	50	14	11	14	4	<b>48,22</b>	15.5
M20 x 2.5		<b>TD814706</b>	32	140	54	16	12	15	4	<b>57,62</b>	17.5
M22 x 2.5		<b>TD814746</b>	32	140	54	18	14.5	17	4	<b>72,75</b>	19.5
M24 x 3.0		<b>TD814786</b>	34	160	60	18	14.5	17	4	<b>78,25</b>	21
M27 x 3.0		<b>TD814866</b>	36	160	60	20	16	19	4	<b>118,99</b>	24
M30 x 3.5		<b>TD814946</b>	40	180	70	22	18	21	4	<b>145,37</b>	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

► SEGUE

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K																											
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile																		
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

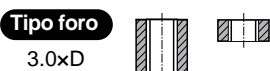
  

ISO	N										S							H			
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	55	60	42	55	21	21
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

### 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.



HSS-E

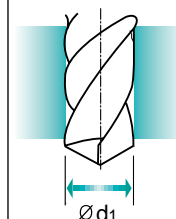
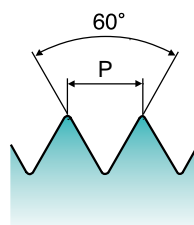
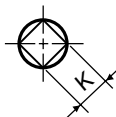
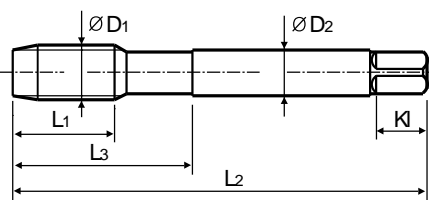
DIN 371/376

6H



TiN

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.534

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
M33 x 3.5		<b>TD814A46</b>	40	180	70	25	20	23	4	<b>160,25</b>	29.5
M36 x 4.0		<b>TD814B36</b>	50	200	80	28	22	25	4	<b>200,39</b>	32.0
M39 x 4.0		<b>TD814C06</b>	50	200	80	32	24	27	4	<b>303,48</b>	35.0
M42 x 4.5		<b>TD814C86</b>	56	200	85	32	24	27	4	<b>327,82</b>	37.5
M45 x 4.5		<b>TD814D56</b>	58	220	85	36	29	32	4	<b>380,01</b>	40.5
M48 x 5.0		<b>TD814E26</b>	65	250	90	36	29	32	4	<b>426,92</b>	43.0
M52 x 5.0		<b>TD814F36</b>	65	250	90	40	32	35	4	<b>516,94</b>	47.0

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K																
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile								
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30		
HRc		13	25	28	32		10	29	32	38	15	35	15	23	10		10	26	3	25	3	25	3	25	3	25	3	25	3	25		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230												
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎												

ISO	N										S					H																
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita											
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50		
HRc																																
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	42	55	42	55	42	55	42	55	42	55	
Consigliato			◎			◎	◎	◎																								

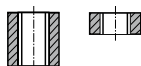
- MD
- HSS
- PUNTE i-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

**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



HSS-E

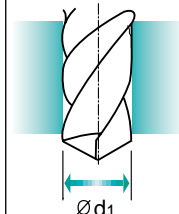
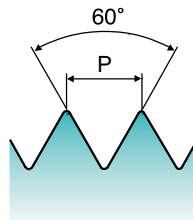
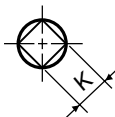
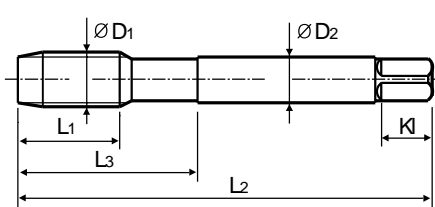
DIN 371/376

6H



Lucido Vap

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.534

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 Ød1
		Vap	Lucido									
M2 x 0.4		<b>TB814136</b>	<b>TC814136</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>13,41</b>	1.6
M2.2 x 0.45		<b>TB814156</b>	<b>TC814156</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>15,01</b>	1.75
M2.3 x 0.4		<b>TB814196</b>	<b>TC814196</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>16,86</b>	1.9
M2.5 x 0.45		<b>TB814176</b>	<b>TC814176</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>11,09</b>	2.05
M2.6 x 0.45		<b>TB814496</b>	<b>TC814496</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>10,60</b>	2.1
M3 x 0.5		<b>TB814206</b>	<b>TC814206</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>8,86</b>	2.5
M3.5 x 0.6		<b>TB814226</b>	<b>TC814226</b>	12	56	20	4	3	6	3	<b>10,03</b>	2.9
M4 x 0.7		<b>TB814246</b>	<b>TC814246</b>	13	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>8,86</b>	3.3
M4.5 x 0.75		<b>TB814266</b>	<b>TC814266</b>	14	70	25	6	4.9	8	3	<b>9,08</b>	3.7
M5 x 0.8		<b>TB814286</b>	<b>TC814286</b>	15	70	25	6	4.9	8	3	<b>9,08</b>	4.2
M6 x 1.0		<b>TB814316</b>	<b>TC814316</b>	17	80	30	6	4.9	8	3	<b>9,08</b>	5
M7 x 1.0		<b>TB814346</b>	<b>TC814346</b>	17	80	30	7	5.5	8	3	<b>10,70</b>	6
M8 x 1.25		<b>TB814366</b>	<b>TC814366</b>	20	90	35	8	6.2	9	3	<b>11,79</b>	6.8
M9 x 1.25		<b>TB814396</b>	<b>TC814396</b>	20	90	35	9	7	10	3	<b>14,17</b>	7.8
M10 x 1.5		<b>TB814426</b>	<b>TC814426</b>	22	100	39	10	8	11	3	<b>14,17</b>	8.5
M11 x 1.5		<b>TB814466</b>	<b>TC814466</b>	22	100	40	8	6.2	9	3	<b>15,85</b>	9.5
M12 x 1.75		<b>TB814506</b>	<b>TC814506</b>	24	110	44	9	7	10	3	<b>19,11</b>	10.2
M14 x 2.0		<b>TB814546</b>	<b>TC814546</b>	26	110	44	11	9	12	3	<b>23,14</b>	12
M16 x 2.0		<b>TB814606</b>	<b>TC814606</b>	27	110	44	12	9	12	3	<b>29,13</b>	14
M18 x 2.5		<b>TB814656</b>	<b>TC814656</b>	30	125	50	14	11	14	4	<b>38,05</b>	15.5
M20 x 2.5		<b>TB814706</b>	<b>TC814706</b>	32	140	54	16	12	15	4	<b>45,27</b>	17.5
M22 x 2.5		<b>TB814746</b>	<b>TC814746</b>	32	140	54	18	14.5	17	4	<b>58,40</b>	19.5
M24 x 3.0		<b>TB814786</b>	<b>TC814786</b>	34	160	60	18	14.5	17	4	<b>61,54</b>	21
M27 x 3.0		<b>TB814866</b>	<b>TC814866</b>	36	160	60	20	16	19	4	<b>98,32</b>	24
M30 x 3.5		<b>TB814946</b>	<b>TC814946</b>	40	180	70	22	18	21	4	<b>118,99</b>	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

► SEGUE

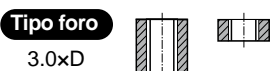
⊙: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione Materiale	P										M					K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
ISO Descrizione Materiale	N										S						H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore			Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato			⊙			⊙	⊙	⊙														

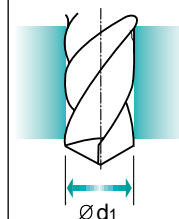
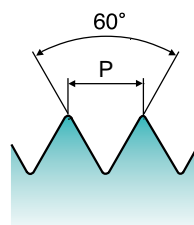
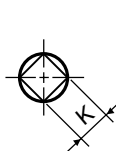
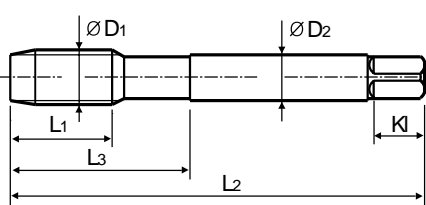
## M ISO Metric coarse threads DIN 13 ISO Metrico passo grosso DIN 13

► 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



Catalogo IT06H P.534

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 Ød1
		Vap	Lucido									
M33 x 3.5	-	-	<b>TC814A46</b>	40	180	70	25	20	23	4	<b>139,37</b>	29.5
M36 x 4.0	-	-	<b>TC814B36</b>	50	200	80	28	22	25	4	<b>171,01</b>	32.0
M39 x 4.0	-	-	<b>TC814C06</b>	50	200	80	32	24	27	4	<b>265,25</b>	35.0
M42 x 4.5	-	-	<b>TC814C86</b>	56	200	85	32	24	27	4	<b>281,10</b>	37.5
M45 x 4.5	-	-	<b>TC814D56</b>	58	220	85	36	29	32	4	<b>324,65</b>	40.5
M48 x 5.0	-	-	<b>TC814E26</b>	65	250	90	36	29	32	4	<b>360,29</b>	43.0
M52 x 5.0	-	-	<b>TC814F36</b>	65	250	90	40	32	35	4	<b>443,42</b>	47.0

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K																		
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile										
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30				
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	3	25	25	25	25	25	25	25	25	25					
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	160	250	130	230	160	250	130	230	160	250				
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				
ISO	N										S					H																		
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita													
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50				
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	42	55	55	55	55	55	55	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	42	55	55	55	55	55	55	55	55	55			
Consigliato			◎			◎	◎	◎																										

MD  
 HSS  
 PUNTE i-DREAM DRILLS  
 PUNTE DREAM DRILLS  
 PUNTE DREAM DRILLS INOX  
 PUNTE DREAM DRILLS ALU  
 PUNTE MD NON RIVESTITE  
 PUNTE A CENTRARE  
 SET  
 MASCHI COMBO  
 FRESE A FILETTARE  
 FRESE V7 Plus  
 FRESE K - 2 MD  
 MANDRINI IDRAULICI  
 MANDRINI FORTE SERRAGGIO  
 MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

# M ISO Metric coarse threads DIN 13

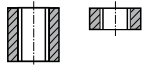
## ISO Metrico passo grosso DIN 13

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

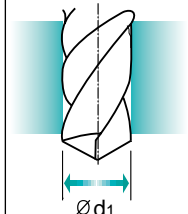
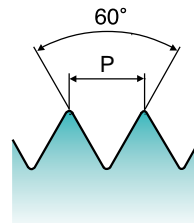
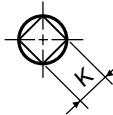
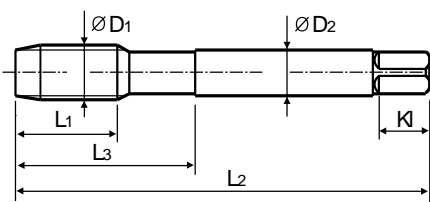
► Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

**Tipo foro**

3.0xD


**Tolleranza**

**MU**
**HSS-E**
**DIN 371/376**
**6H+0.1**
**60°**
**B**
**TiN**

 Machine taps  
Maschi a macchina


Catalogo IT06H P.533

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		<b>TDJ06136</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>17,33</b>	1.7
M2.2 x 0.45		<b>TDJ06156</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>19,04</b>	1.85
M2.3 x 0.4		<b>TDJ06196</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>21,05</b>	2
M2.5 x 0.45		<b>TDJ06176</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>14,87</b>	2.15
M2.6 x 0.45		<b>TDJ06496</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>14,17</b>	2.2
M3 x 0.5		<b>TDJ06206</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>12,30</b>	2.6
M3.5 x 0.6		<b>TDJ06226</b>	12	56	20	4	3	6	3	<b>13,59</b>	3
M4 x 0.7		<b>TDJ06246</b>	13	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>12,46</b>	3.4
M4.5 x 0.75		<b>TDJ06266</b>	14	70	25	6	4.9	8	3	<b>12,76</b>	3.8
M5 x 0.8		<b>TDJ06286</b>	15	70	25	6	4.9	8	3	<b>12,76</b>	4.3
M6 x 1.0		<b>TDJ06316</b>	17	80	30	6	4.9	8	3	<b>12,76</b>	5.1
M7 x 1.0		<b>TDJ06346</b>	17	80	30	7	5.5	8	3	<b>15,27</b>	6.1
M8 x 1.25		<b>TDJ06366</b>	20	90	35	8	6.2	9	3	<b>17,49</b>	6.9
M9 x 1.25		<b>TDJ06396</b>	20	90	35	9	7	10	3	<b>20,50</b>	7.9
M10 x 1.5		<b>TDJ06426</b>	22	100	39	10	8	11	3	<b>21,10</b>	8.6
M11 x 1.5		<b>TDJ06466</b>	22	100	40	8	6.2	9	3	<b>23,34</b>	9.6
M12 x 1.75		<b>TDJ06506</b>	24	110	44	9	7	10	3	<b>27,96</b>	10.3
M14 x 2.0		<b>TDJ06546</b>	26	110	44	11	9	12	3	<b>33,72</b>	12.1
M16 x 2.0		<b>TDJ06606</b>	27	110	44	12	9	12	3	<b>40,66</b>	14.1
M18 x 2.5		<b>TDJ06656</b>	30	125	50	14	11	14	4	<b>53,01</b>	15.6
M20 x 2.5		<b>TDJ06706</b>	32	140	54	16	12	15	4	<b>63,44</b>	17.6
M22 x 2.5		<b>TDJ06746</b>	32	140	54	18	14.5	17	4	<b>80,00</b>	19.6
M24 x 3.0		<b>TDJ06786</b>	34	160	60	18	14.5	17	4	<b>86,21</b>	21.1
M27 x 3.0		<b>TDJ06866</b>	36	160	60	20	16	19	4	<b>130,76</b>	24.1
M30 x 3.5		<b>TDJ06946</b>	40	180	70	22	18	21	4	<b>159,96</b>	26.6

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M			K							
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare	Ghisa malleabile				
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	13	25	28	32	36	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
HB																					
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
HB																					
Consigliato			◎			◎	◎	◎													



## 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



**HSS-E**

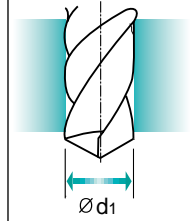
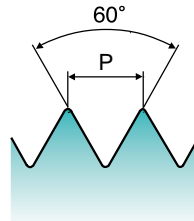
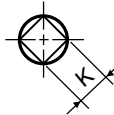
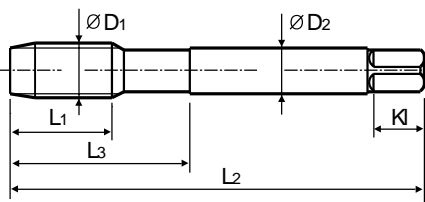
**DIN 371/376**

**6H+0.1**



**Lucido Vap**

Machine taps  
 Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.533-534

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 Ød1
		Vap	Lucido									
M2 x 0.4		TBJ06136	TCJ06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,75	1.7
M2.2 x 0.45		TBJ06156	TCJ06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,53	1.85
M2.3 x 0.4		TBJ06196	TCJ06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,52	2
M2.5 x 0.45		TBJ06176	TCJ06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,30	2.15
M2.6 x 0.45		TBJ06496	TCJ06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,70	2.2
M3 x 0.5		TBJ06206	TCJ06206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	9,72	2.6
M3.5 x 0.6		TBJ06226	TCJ06226	12	56	20	4	3	6	3	10,93	3
M4 x 0.7		TBJ06246	TCJ06246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	9,72	3.4
M4.5 x 0.75		TBJ06266	TCJ06266	14	70	25	6	4.9	8	3	10,03	3.8
M5 x 0.8		TBJ06286	TCJ06286	15	70	25	6	4.9	8	3	10,03	4.3
M6 x 1.0		TBJ06316	TCJ06316	17	80	30	6	4.9	8	3	10,03	5.1
M7 x 1.0		TBJ06346	TCJ06346	17	80	30	7	5.5	8	3	11,72	6.1
M8 x 1.25		TBJ06366	TCJ06366	20	90	35	8	6.2	9	3	12,92	6.9
M9 x 1.25		TBJ06396	TCJ06396	20	90	35	9	7	10	3	15,64	7.9
M10 x 1.5		TBJ06426	TCJ06426	22	100	39	10	8	11	3	15,64	8.6
M11 x 1.5		TBJ06466	TCJ06466	22	100	40	8	6.2	9	3	17,40	9.6
M12 x 1.75		TBJ06506	TCJ06506	24	110	44	9	7	10	3	21,02	10.3
M14 x 2.0		TBJ06546	TCJ06546	26	110	44	11	9	12	3	25,47	12.1
M16 x 2.0		TBJ06606	TCJ06606	27	110	44	12	9	12	3	32,09	14.1
M18 x 2.5		TBJ06656	TCJ06656	30	125	50	14	11	14	4	41,86	15.6
M20 x 2.5		TBJ06706	TCJ06706	32	140	54	16	12	15	4	49,81	17.6
M22 x 2.5		TBJ06746	TCJ06746	32	140	54	18	14.5	17	4	64,15	19.6
M24 x 3.0		TBJ06786	TCJ06786	34	160	60	18	14.5	17	4	67,66	21.1
M27 x 3.0		TBJ06866	TCJ06866	36	160	60	20	16	19	4	108,12	24.1
M30 x 3.5		TBJ06946	TCJ06946	40	180	70	22	18	21	4	130,76	26.6

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione Materiale	P										M					K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	10	26	3	25	25	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO Descrizione Materiale	N										S					H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

MD  
 HSS  
 PUNTE i-DREAM DRILLS  
 PUNTE DREAM DRILLS  
 PUNTE DREAM DRILLS INOX  
 PUNTE DREAM DRILLS ALU  
 PUNTE MD NON RIVESTITE  
 PUNTE A CENTRARE  
 SET  
 MASCHI COMBO  
 FRESE A FILETTARE  
 FRESE V7 Plus  
 FRESE K - 2 MD  
 MANDRINI IDRAULICI  
 MANDRINI FORTE SERRAGGIO  
 MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

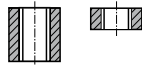
# M ISO Metric coarse threads DIN 13

## 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.

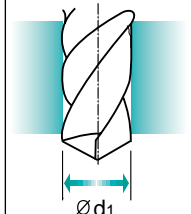
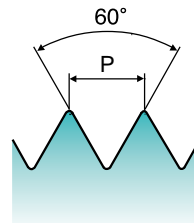
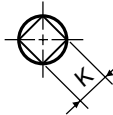
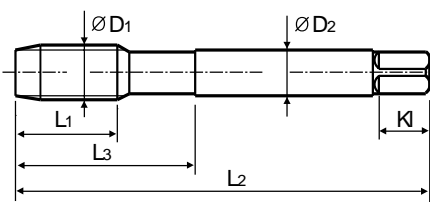
Tipo foro  
3.0xD



Tolleranza



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.533

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		<b>TDJ07136</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>16,34</b>	1.6
M2.2 x 0.45		<b>TDJ07156</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>17,97</b>	1.75
M2.3 x 0.4		<b>TDJ07196</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>19,92</b>	1.9
M2.5 x 0.45		<b>TDJ07176</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>14,05</b>	2.05
M2.6 x 0.45		<b>TDJ07496</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>13,46</b>	2.1
M3 x 0.5		<b>TDJ07206</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>11,64</b>	2.5
M3.5 x 0.6		<b>TDJ07226</b>	12	56	20	4	3	6	3	<b>12,76</b>	2.9
M4 x 0.7		<b>TDJ07246</b>	13	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>11,79</b>	3.3
M4.5 x 0.75		<b>TDJ07266</b>	14	70	25	6	4.9	8	3	<b>12,16</b>	3.7
M5 x 0.8		<b>TDJ07286</b>	15	70	25	6	4.9	8	3	<b>12,16</b>	4.2
M6 x 1.0		<b>TDJ07316</b>	17	80	30	6	4.9	8	3	<b>12,16</b>	5
M7 x 1.0		<b>TDJ07346</b>	17	80	30	7	5.5	8	3	<b>14,35</b>	6
M8 x 1.25		<b>TDJ07366</b>	20	90	35	8	6.2	9	3	<b>16,62</b>	6.8
M9 x 1.25		<b>TDJ07396</b>	20	90	35	9	7	10	3	<b>19,34</b>	7.8
M10 x 1.5		<b>TDJ07426</b>	22	100	39	10	8	11	3	<b>19,96</b>	8.5
M11 x 1.5		<b>TDJ07466</b>	22	100	40	8	6.2	9	3	<b>22,03</b>	9.5
M12 x 1.75		<b>TDJ07506</b>	24	110	44	9	7	10	3	<b>26,47</b>	10.2
M14 x 2.0		<b>TDJ07546</b>	26	110	44	11	9	12	3	<b>31,93</b>	12
M16 x 2.0		<b>TDJ07606</b>	27	110	44	12	9	12	3	<b>38,47</b>	14
M18 x 2.5		<b>TDJ07656</b>	30	125	50	14	11	14	4	<b>50,18</b>	15.5
M20 x 2.5		<b>TDJ07706</b>	32	140	54	16	12	15	4	<b>59,93</b>	17.5
M22 x 2.5		<b>TDJ07746</b>	32	140	54	18	14.5	17	4	<b>75,69</b>	19.5
M24 x 3.0		<b>TDJ07786</b>	34	160	60	18	14.5	17	4	<b>81,44</b>	21
M27 x 3.0		<b>TDJ07866</b>	36	160	60	20	16	19	4	<b>123,71</b>	24
M30 x 3.5		<b>TDJ07946</b>	40	180	70	22	18	21	4	<b>151,18</b>	26.5

► DIN 371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
HB																					
Consigliato	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			⊙			⊙	⊙	⊙													



# M ISO Metric coarse threads DIN 13

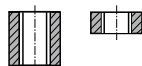
## ISO Metrico passo grosso DIN 13

► 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**

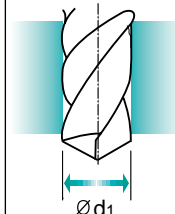
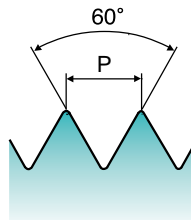
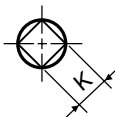
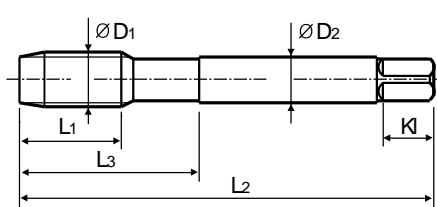
3.0xD


**Tolleranza**


Gruppo Materiali

**MU**
**HSS-E**
**DIN 371/376**
**7G**

**TiN**

 Machine taps  
Maschi a macchina


Catalogo IT06H P.533

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		<b>TDJ08136</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>18,03</b>	1.6
M2.2 x 0.45		<b>TDJ08156</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>19,92</b>	1.75
M2.3 x 0.4		<b>TDJ08196</b>	8	45	13	2.8	2.1	5	3	<b>22,00</b>	1.9
M2.5 x 0.45		<b>TDJ08176</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>15,58</b>	2.05
M2.6 x 0.45		<b>TDJ08496</b>	9	50	15	2.8	2.1	5	3	<b>14,87</b>	2.1
M3 x 0.5		<b>TDJ08206</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>12,76</b>	2.5
M3.5 x 0.6		<b>TDJ08226</b>	12	56	20	4	3	6	3	<b>14,13</b>	2.9
M4 x 0.7		<b>TDJ08246</b>	13	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>13,07</b>	3.3
M4.5 x 0.75		<b>TDJ08266</b>	14	70	25	6	4.9	8	3	<b>13,46</b>	3.7
M5 x 0.8		<b>TDJ08286</b>	15	70	25	6	4.9	8	3	<b>13,46</b>	4.2
M6 x 1.0		<b>TDJ08316</b>	17	80	30	6	4.9	8	3	<b>13,46</b>	5
M7 x 1.0		<b>TDJ08346</b>	17	80	30	7	5.5	8	3	<b>15,91</b>	6
M8 x 1.25		<b>TDJ08366</b>	20	90	35	8	6.2	9	3	<b>18,28</b>	6.8
M9 x 1.25		<b>TDJ08396</b>	20	90	35	9	7	10	3	<b>21,42</b>	7.8
M10 x 1.5		<b>TDJ08426</b>	22	100	39	10	8	11	3	<b>22,03</b>	8.5
M11 x 1.5		<b>TDJ08466</b>	22	100	40	8	6.2	9	3	<b>24,35</b>	9.5
M12 x 1.75		<b>TDJ08506</b>	24	110	44	9	7	10	3	<b>29,33</b>	10.2
M14 x 2.0		<b>TDJ08546</b>	26	110	44	11	9	12	3	<b>35,25</b>	12
M16 x 2.0		<b>TDJ08606</b>	27	110	44	12	9	12	3	<b>42,50</b>	14
M18 x 2.5		<b>TDJ08656</b>	30	125	50	14	11	14	4	<b>55,50</b>	15.5
M20 x 2.5		<b>TDJ08706</b>	32	140	54	16	12	15	4	<b>66,29</b>	17.5
M22 x 2.5		<b>TDJ08746</b>	32	140	54	18	14.5	17	4	<b>83,72</b>	19.5
M24 x 3.0		<b>TDJ08786</b>	34	160	60	18	14.5	17	4	<b>90,09</b>	21
M27 x 3.0		<b>TDJ08866</b>	36	160	60	20	16	19	4	<b>136,73</b>	24
M30 x 3.5		<b>TDJ08946</b>	40	180	70	22	18	21	4	<b>167,18</b>	26.5

► DIN 371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

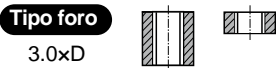
◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
VDI 3323																										
HRc																										
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						
ISO	N										S							H								
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita					
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
VDI 3323																										
HRc																										
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎																		

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

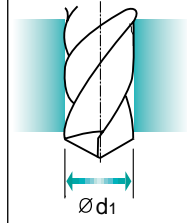
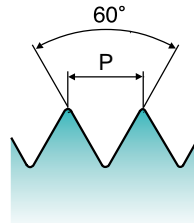
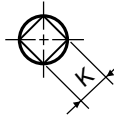
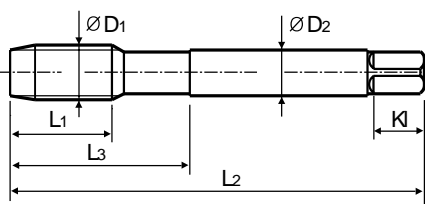
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

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



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

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.533

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 Ød1
		Vap	Lucido									
M2 x 0.4		TBJ08136	TCJ08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,35	1.6
M2.2 x 0.45		TBJ08156	TCJ08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,30	1.75
M2.3 x 0.4		TBJ08196	TCJ08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	19,29	1.9
M2.5 x 0.45		TBJ08176	TCJ08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,76	2.05
M2.6 x 0.45		TBJ08496	TCJ08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,22	2.1
M3 x 0.5		TBJ08206	TCJ08206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	10,14	2.5
M3.5 x 0.6		TBJ08226	TCJ08226	12	56	20	4	3	6	3	11,55	2.9
M4 x 0.7		TBJ08246	TCJ08246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	10,14	3.3
M4.5 x 0.75		TBJ08266	TCJ08266	14	70	25	6	4.9	8	3	10,49	3.7
M5 x 0.8		TBJ08286	TCJ08286	15	70	25	6	4.9	8	3	10,49	4.2
M6 x 1.0		TBJ08316	TCJ08316	17	80	30	6	4.9	8	3	10,49	5
M7 x 1.0		TBJ08346	TCJ08346	17	80	30	7	5.5	8	3	12,28	6
M8 x 1.25		TBJ08366	TCJ08366	20	90	35	8	6.2	9	3	13,62	6.8
M9 x 1.25		TBJ08396	TCJ08396	20	90	35	9	7	10	3	16,34	7.8
M10 x 1.5		TBJ08426	TCJ08426	22	100	39	10	8	11	3	16,34	8.5
M11 x 1.5		TBJ08466	TCJ08466	22	100	40	8	6.2	9	3	18,15	9.5
M12 x 1.75		TBJ08506	TCJ08506	24	110	44	9	7	10	3	21,96	10.2
M14 x 2.0		TBJ08546	TCJ08546	26	110	44	11	9	12	3	26,59	12
M16 x 2.0		TBJ08606	TCJ08606	27	110	44	12	9	12	3	33,45	14
M18 x 2.5		TBJ08656	TCJ08656	30	125	50	14	11	14	4	43,81	15.5
M20 x 2.5		TBJ08706	TCJ08706	32	140	54	16	12	15	4	52,13	17.5
M22 x 2.5		TBJ08746	TCJ08746	32	140	54	18	14.5	17	4	67,10	19.5
M24 x 3.0		TBJ08786	TCJ08786	34	160	60	18	14.5	17	4	70,75	21
M27 x 3.0		TBJ08866	TCJ08866	36	160	60	20	16	19	4	112,99	24
M30 x 3.5		TBJ08946	TCJ08946	40	180	70	22	18	21	4	136,73	26.5

► DIN 371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52)

◎: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione Materiale	P										M					K																										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile																
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3						
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	10	21	10	26	3	25	10	21	160	250	160	250	130	230										
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230																
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎						

ISO Descrizione Materiale	N										S					H																						
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita																
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	55	60	42	55		
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	200	280	250	350	320			550	630	400	550						
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550						
Consigliato			◎			◎	◎	◎																														

MD  
HSS  
PUNTE i-DREAM DRILLS  
PUNTE DREAM DRILLS  
PUNTE DREAM DRILLS INOX  
PUNTE DREAM DRILLS ALU  
PUNTE MD NON RIVESTITE  
PUNTE A CENTRARE  
SET  
MASCHI COMBO  
FRESE A FILETTARE  
FRESE V7 Plus  
FRESE K - 2 MD  
MANDRINI IDRAULICI  
MANDRINI FORTE SERRAGGIO  
MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

# MF ISO Metric fine threads DIN 13

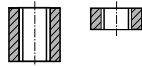
## ISO Metrico passo fine DIN 13

► 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**

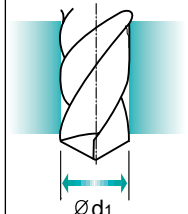
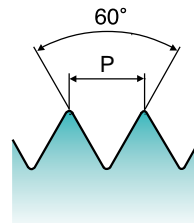
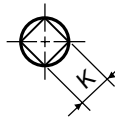
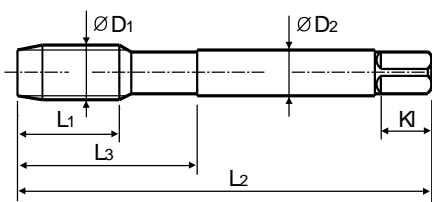
3.0xD



Gruppo Materiali

**MU**
**HSS-E**
**DIN 374**
**6H**

**TiN**

 Machine taps  
Maschi a macchina


Catalogo IT06H P.534

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		<b>TD854256</b>	10	63	21	2.8	2.1	5	3	<b>17,68</b>	3.5
M5 x 0.5		<b>TD854296</b>	11	70	25	3.5	2.7	6	3	<b>17,97</b>	4.5
M6 x 0.75		<b>TD854326</b>	13	80	30	4.5	3.4	6	3	<b>17,68</b>	5.2
M6 x 0.5		<b>TD854336</b>	13	80	30	4.5	3.4	6	3	<b>17,97</b>	5.5
M7 x 0.75		<b>TD854356</b>	14	80	30	5.5	4.3	7	3	<b>25,71</b>	6.2
M8 x 1.0		<b>TD854376</b>	17	90	36	6	4.9	8	3	<b>20,72</b>	7
M8 x 0.75		<b>TD854386</b>	14	80	36	6	4.9	8	3	<b>21,14</b>	7.2
M10 x 1.25		<b>TD854436</b>	22	100	40	7	5.5	8	3	<b>25,10</b>	8.8
M10 x 1.0		<b>TD854446</b>	18	90	40	7	5.5	8	3	<b>23,88</b>	9
M10 x 0.75		<b>TD854456</b>	18	90	40	7	5.5	8	3	<b>28,91</b>	9.2
M12 x 1.5		<b>TD854516</b>	22	100	40	9	7	10	3	<b>27,49</b>	10.5
M12 x 1.25		<b>TD854526</b>	22	100	40	9	7	10	3	<b>29,37</b>	10.8
M12 x 1.0		<b>TD854536</b>	18	100	40	9	7	10	3	<b>28,28</b>	11
M14 x 1.5		<b>TD854556</b>	22	100	40	11	9	12	3	<b>32,74</b>	12.5
M14 x 1.25		<b>TD854566</b>	22	100	40	11	9	12	3	<b>34,89</b>	12.8
M14 x 1.0		<b>TD854576</b>	22	100	40	11	9	12	3	<b>34,09</b>	13
M16 x 1.5		<b>TD854616</b>	22	100	40	12	9	12	3	<b>41,46</b>	14.5
M16 x 1.0		<b>TD854626</b>	18	100	40	12	9	12	3	<b>44,27</b>	15
M18 x 1.5		<b>TD854676</b>	25	110	44	14	11	14	4	<b>52,98</b>	16.5
M18 x 1.0		<b>TD854686</b>	20	110	44	14	11	14	4	<b>57,39</b>	17
M20 x 1.5		<b>TD854726</b>	25	125	50	16	12	15	4	<b>59,86</b>	18.5
M20 x 1.0		<b>TD854736</b>	20	125	50	16	12	15	4	<b>63,61</b>	19
M22 x 1.5		<b>TD854766</b>	25	125	50	18	14.5	17	4	<b>69,28</b>	20.5
M22 x 1.0		<b>TD854776</b>	20	125	50	18	14.5	17	4	<b>83,25</b>	21
M24 x 2.0		<b>TD854796</b>	27	140	54	18	14.5	17	4	<b>84,31</b>	22
M24 x 1.5		<b>TD854806</b>	27	140	54	18	14.5	17	4	<b>80,88</b>	22.5
M26 x 1.5		<b>TD854856</b>	28	140	54	18	14.5	17	4	<b>101,66</b>	24.5
M27 x 2.0		<b>TD854876</b>	28	140	54	20	16	19	4	<b>112,28</b>	25

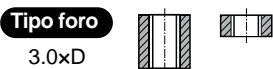
► SEQUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M						K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	○	○	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉		
ISO	N										S						H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato			☉			☉	☉	☉														

### 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.



HSS-E

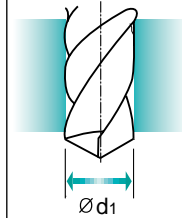
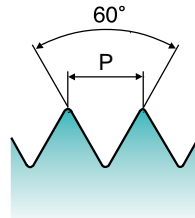
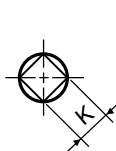
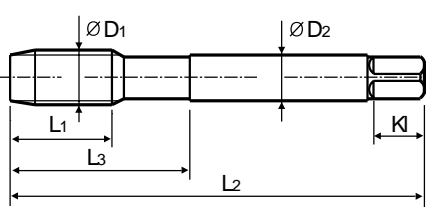
DIN 374

6H



TiN

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.534

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
M27 x 1.5		TD854886	28	140	54	20	16	19	4	111,57	25.5
M28 x 1.5		TD854916	28	140	54	20	16	19	4	114,64	26.5
M30 x 2.0		TD854966	30	150	57	22	18	21	4	134,55	28
M30 x 1.5		TD854976	30	150	57	22	18	21	4	131,39	28.5
M32 x 2.0		TD854A16	30	150	57	22	18	21	4	138,41	30.0
M32 x 1.5		TD854A26	30	150	57	22	18	21	4	130,17	30.5
M33 x 2.0		TD854A66	33	160	60	25	20	23	4	140,46	31.0
M33 x 1.5		TD854A76	32	160	60	25	20	23	4	151,68	31.5
M34 x 1.5		TD854A96	33	170	70	28	22	25	4	185,43	32.5
M35 x 1.5		TD854B16	33	170	70	28	22	25	4	192,72	33.5
M36 x 3.0		TD854B46	45	200	80	28	22	25	4	196,73	33.0
M36 x 2.0		TD854B56	33	170	70	28	22	25	4	174,49	34.0
M36 x 1.5		TD854B66	33	170	70	28	22	25	4	171,35	34.5
M38 x 1.5		TD854B86	33	170	70	28	22	25	4	184,97	36.5
M39 x 1.5		TD854C36	33	170	70	32	24	27	4	227,88	37.5
M40 x 1.5		TD854C66	33	170	70	32	24	27	4	211,83	38.5
M42 x 3.0		TD854D06	45	200	80	32	24	27	4	298,44	39.0
M42 x 2.0		TD854D16	33	170	70	32	24	27	4	246,39	40.0
M42 x 1.5		TD854D26	33	170	70	32	24	27	4	234,80	40.5
M45 x 1.5		TD854D96	33	180	80	36	29	32	4	257,00	43.5
M48 x 3.0		TD854E56	45	225	90	36	29	32	4	368,45	45.0
M48 x 2.0		TD854E66	36	190	80	36	29	32	4	356,54	46.0
M48 x 1.5		TD854E76	36	190	80	36	29	32	4	316,63	46.5
M50 x 1.5		TD854F16	36	190	80	36	29	32	4	339,02	48.5
M52 x 3.0		TD854F56	45	225	90	40	32	35	4	427,62	49.0
M52 x 2.0		TD854F66	36	190	80	40	32	35	4	389,20	50.0
M52 x 1.5		TD854F76	36	190	80	40	32	35	4	375,45	50.5

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

ISO	N									S						H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

# MF ISO Metric fine threads DIN 13

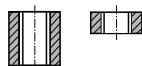
## ISO Metrico passo fine DIN 13

► 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

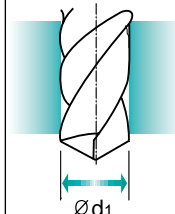
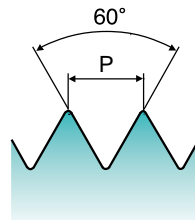
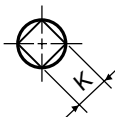
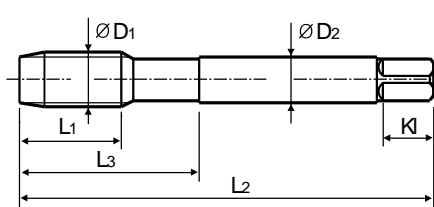
HSS-E

DIN 374

6H



Lucido Vap

Machine taps  
Maschi a macchina

Catalogo IT06H P.534

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	15,23	3.5
M5	x 0.5	TB854296	TC854296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	15,44	4.5
M6	x 0.75	TB854326	TC854326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	15,23	5.2
M6	x 0.5	TB854336	TC854336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	15,44	5.5
M7	x 0.75	TB854356	TC854356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	22,50	6.2
M8	x 1.0	TB854376	TC854376	17	90	36	6	4.9	8	3	16,64	7
M8	x 0.75	TB854386	TC854386	14	80	36	6	4.9	8	3	17,58	7.2
M10	x 1.25	TB854436	TC854436	22	100	40	7	5.5	8	3	20,15	8.8
M10	x 1.0	TB854446	TC854446	18	90	40	7	5.5	8	3	19,37	9
M10	x 0.75	TB854456	TC854456	18	90	40	7	5.5	8	3	24,49	9.2
M12	x 1.5	TB854516	TC854516	22	100	40	9	7	10	3	21,71	10.5
M12	x 1.25	TB854526	TC854526	22	100	40	9	7	10	3	23,61	10.8
M12	x 1.0	TB854536	TC854536	18	100	40	9	7	10	3	22,50	11
M14	x 1.5	TB854556	TC854556	22	100	40	11	9	12	3	26,54	12.5
M14	x 1.25	TB854566	TC854566	22	100	40	11	9	12	3	28,71	12.8
M14	x 1.0	TB854576	TC854576	22	100	40	11	9	12	3	27,82	13
M16	x 1.5	TB854616	TC854616	22	100	40	12	9	12	3	33,74	14.5
M16	x 1.0	TB854626	TC854626	18	100	40	12	9	12	3	36,60	15
M18	x 1.5	TB854676	TC854676	25	110	44	14	11	14	4	43,86	16.5
M18	x 1.0	TB854686	TC854686	20	110	44	14	11	14	4	48,16	17
M20	x 1.5	TB854726	TC854726	25	125	50	16	12	15	4	48,55	18.5
M20	x 1.0	TB854736	TC854736	20	125	50	16	12	15	4	52,33	19
M22	x 1.5	TB854766	TC854766	25	125	50	18	14.5	17	4	56,06	20.5
M22	x 1.0	TB854776	TC854776	20	125	50	18	14.5	17	4	70,14	21
M24	x 2.0	TB854796	TC854796	27	140	54	18	14.5	17	4	68,88	22
M24	x 1.5	TB854806	TC854806	27	140	54	18	14.5	17	4	65,47	22.5
M26	x 1.5	TB854856	TC854856	28	140	54	18	14.5	17	4	84,02	24.5
M27	x 2.0	TB854876	TC854876	28	140	54	20	16	19	4	94,00	25

► SEQUE ☉: Specifico ○: Adatto

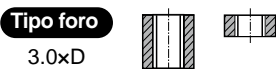
ISO	P										M					K																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
HRc	125	130	135	140	145	150	155	160	165	170	175	180	185	190	195	200	205	210	215	220	225	230	235	240	245	250	255	260	265	270	275	280	285	290	295	300	305	310	315	320	325	330	335	340	345	350	355	360	365	370	375	380	385	390	395	400	405	410	415	420	425	430	435	440	445	450	455	460	465	470	475	480	485	490	495	500	505	510	515	520	525	530	535	540	545	550	555	560	565	570	575	580	585	590	595	600	605	610	615	620	625	630	635	640	645	650	655	660	665	670	675	680	685	690	695	700	705	710	715	720	725	730	735	740	745	750	755	760	765	770	775	780	785	790	795	800	805	810	815	820	825	830	835	840	845	850	855	860	865	870	875	880	885	890	895	900	905	910	915	920	925	930	935	940	945	950	955	960	965	970	975	980	985	990	995	1000	1005	1010	1015	1020	1025	1030	1035	1040	1045	1050	1055	1060	1065	1070	1075	1080	1085	1090	1095	1100	1105	1110	1115	1120	1125	1130	1135	1140	1145	1150	1155	1160	1165	1170	1175	1180	1185	1190	1195	1200	1205	1210	1215	1220	1225	1230	1235	1240	1245	1250	1255	1260	1265	1270	1275	1280	1285	1290	1295	1300	1305	1310	1315	1320	1325	1330	1335	1340	1345	1350	1355	1360	1365	1370	1375	1380	1385	1390	1395	1400	1405	1410	1415	1420	1425	1430	1435	1440	1445	1450	1455	1460	1465	1470	1475	1480	1485	1490	1495	1500	1505	1510	1515	1520	1525	1530	1535	1540	1545	1550	1555	1560	1565	1570	1575	1580	1585	1590	1595	1600	1605	1610	1615	1620	1625	1630	1635	1640	1645	1650	1655	1660	1665	1670	1675	1680	1685	1690	1695	1700	1705	1710	1715	1720	1725	1730	1735	1740	1745	1750	1755	1760	1765	1770	1775	1780	1785	1790	1795	1800	1805	1810	1815	1820	1825	1830	1835	1840	1845	1850	1855	1860	1865	1870	1875	1880	1885	1890	1895	1900	1905	1910	1915	1920	1925	1930	1935	1940	1945	1950	1955	1960	1965	1970	1975	1980	1985	1990	1995	2000	2005	2010	2015	2020	2025	2030	2035	2040	2045	2050	2055	2060	2065	2070	2075	2080	2085	2090	2095	2100	2105	2110	2115	2120	2125	2130	2135	2140	2145	2150	2155	2160	2165	2170	2175	2180	2185	2190	2195	2200	2205	2210	2215	2220	2225	2230	2235	2240	2245	2250	2255	2260	2265	2270	2275	2280	2285	2290	2295	2300	2305	2310	2315	2320	2325	2330	2335	2340	2345	2350	2355	2360	2365	2370	2375	2380	2385	2390	2395	2400	2405	2410	2415	2420	2425	2430	2435	2440	2445	2450	2455	2460	2465	2470	2475	2480	2485	2490	2495	2500	2505	2510	2515	2520	2525	2530	2535	2540	2545	2550	2555	2560	2565	2570	2575	2580	2585	2590	2595	2600	2605	2610	2615	2620	2625	2630	2635	2640	2645	2650	2655	2660	2665	2670	2675	2680	2685	2690	2695	2700	2705	2710	2715	2720	2725	2730	2735	2740	2745	2750	2755	2760	2765	2770	2775	2780	2785	2790	2795	2800	2805	2810	2815	2820	2825	2830	2835	2840	2845	2850	2855	2860	2865	2870	2875	2880	2885	2890	2895	2900	2905	2910	2915	2920	2925	2930	2935	2940	2945	2950	2955	2960	2965	2970	2975	2980	2985	2990	2995	3000	3005	3010	3015	3020	3025	3030	3035	3040	3045	3050	3055	3060	3065	3070	3075	3080	3085	3090	3095	3100	3105	3110	3115	3120	3125	3130	3135	3140	3145	3150	3155	3160	3165	3170	3175	3180	3185	3190	3195	3200	3205	3210	3215	3220	3225	3230	3235	3240	3245	3250	3255	3260	3265	3270	3275	3280	3285	3290	3295	3300	3305	3310	3315	3320	3325	3330	3335	3340	3345	3350	3355	3360	3365	3370	3375	3380	3385	3390	3395	3400	3405	3410	3415	3420	3425	3430	3435	3440	3445	3450	3455	3460	3465	3470	3475	3480	3485	3490	3495	3500	3505	3510	3515	3520	3525	3530	3535	3540	3545	3550	3555	3560	3565	3570	3575	3580	3585	3590	3595	3600	3605	3610	3615	3620	3625	3630	3635	3640	3645	3650	3655	3660	3665	3670	3675	3680	3685	3690	3695	3700	3705	3710	3715	3720	3725	3730	3735	3740	3745	3750	3755	3760	3765	3770	3775	3780	3785	3790	3795	3800	3805	3810	3815	3820	3825	3830	3835	3840	3845	3850	3855	3860	3865	3870	3875	3880	3885	3890	3895	3900	3905	3910	3915	3920	3925	3930	3935	3940	3945	3950	3955	3960	3965	3970	3975	3980	3985	3990	3995	4000	4005	4010	4015	4020	4025	4



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

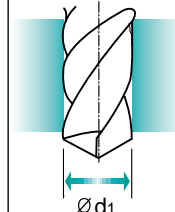
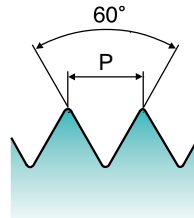
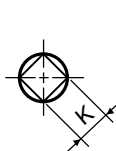
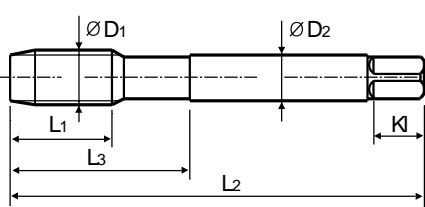
► For using multi-purpose and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

► 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



Catologo IT06H P.534

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 Ød1
		Vap	Lucido									
M27 x 1.5		<b>TB854886</b>	<b>TC854886</b>	28	140	54	20	16	19	4	<b>93,26</b>	25.5
M28 x 1.5		<b>TB854916</b>	<b>TC854916</b>	28	140	54	20	16	19	4	<b>95,18</b>	26.5
M30 x 2.0		<b>TB854966</b>	<b>TC854966</b>	30	150	57	22	18	21	4	<b>110,58</b>	28
M30 x 1.5		<b>TB854976</b>	<b>TC854976</b>	30	150	57	22	18	21	4	<b>107,39</b>	28.5
M32 x 2.0		-	<b>TC854A16</b>	30	150	57	22	18	21	4	<b>121,26</b>	30.0
M32 x 1.5		-	<b>TC854A26</b>	30	150	57	22	18	21	4	<b>113,02</b>	30.5
M33 x 2.0		-	<b>TC854A66</b>	33	160	60	25	20	23	4	<b>121,26</b>	31.0
M33 x 1.5		-	<b>TC854A76</b>	32	160	60	25	20	23	4	<b>132,50</b>	31.5
M34 x 1.5		-	<b>TC854A96</b>	33	170	70	28	22	25	4	<b>163,68</b>	32.5
M35 x 1.5		-	<b>TC854B16</b>	33	170	70	28	22	25	4	<b>168,32</b>	33.5
M36 x 3.0		-	<b>TC854B46</b>	45	200	80	28	22	25	4	<b>167,34</b>	33.0
M36 x 2.0		-	<b>TC854B56</b>	33	170	70	28	22	25	4	<b>148,92</b>	34.0
M36 x 1.5		-	<b>TC854B66</b>	33	170	70	28	22	25	4	<b>145,77</b>	34.5
M38 x 1.5		-	<b>TC854B86</b>	33	170	70	28	22	25	4	<b>155,13</b>	36.5
M39 x 1.5		-	<b>TC854C36</b>	33	170	70	32	24	27	4	<b>194,09</b>	37.5
M40 x 1.5		-	<b>TC854C66</b>	33	170	70	32	24	27	4	<b>174,60</b>	38.5
M42 x 3.0		-	<b>TC854D06</b>	45	200	80	32	24	27	4	<b>251,73</b>	39.0
M42 x 2.0		-	<b>TC854D16</b>	33	170	70	32	24	27	4	<b>205,64</b>	40.0
M42 x 1.5		-	<b>TC854D26</b>	33	170	70	32	24	27	4	<b>194,09</b>	40.5
M45 x 1.5		-	<b>TC854D96</b>	33	180	80	36	29	32	4	<b>210,43</b>	43.5
M48 x 3.0		-	<b>TC854E56</b>	45	225	90	36	29	32	4	<b>308,47</b>	45.0
M48 x 2.0		-	<b>TC854E66</b>	36	190	80	36	29	32	4	<b>304,92</b>	46.0
M48 x 1.5		-	<b>TC854E76</b>	36	190	80	36	29	32	4	<b>265,00</b>	46.5
M50 x 1.5		-	<b>TC854F16</b>	36	190	80	36	29	32	4	<b>280,59</b>	48.5
M52 x 3.0		-	<b>TC854F56</b>	45	225	90	40	32	35	4	<b>361,63</b>	49.0
M52 x 2.0		-	<b>TC854F66</b>	36	190	80	40	32	35	4	<b>333,30</b>	50.0
M52 x 1.5		-	<b>TC854F76</b>	36	190	80	40	32	35	4	<b>319,56</b>	50.5

◎: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione Materiale	P										M					K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		

ISO Descrizione Materiale	N									S						H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

MD  
 HSS  
 PUNTE i-DREAM DRILLS  
 PUNTE DREAM DRILLS  
 PUNTE DREAM DRILLS INOX  
 PUNTE DREAM DRILLS ALU  
 PUNTE MD NON RIVESTITE  
 PUNTE A CENTRARE  
 SET  
 MASCHI COMBO  
 FRESE A FILETTARE  
 FRESE V7 Plus  
 FRESE K - 2 MD  
 MANDRINI IDRAULICI  
 MANDRINI FORTE SERRAGGIO  
 MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

# MF ISO Metric fine threads DIN 13

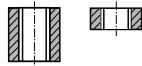
## ISO Metrico passo fine DIN 13

► 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**

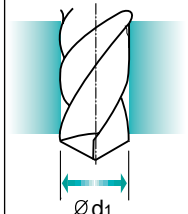
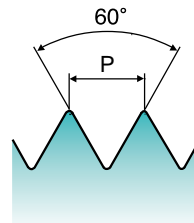
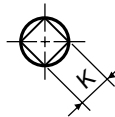
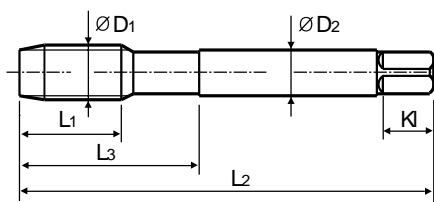
3.0xD


**Tolleranza**

**MU** Gruppo Materiali

**HSS-E**
**DIN 374**
**6G**

**TiN**

 Machine taps  
Maschi a macchina


Catalogo IT06H P.534

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		<b>TDJ09256</b>	10	63	21	2.8	2.1	5	3	<b>18,46</b>	3.5
M5 x 0.5		<b>TDJ09296</b>	11	70	25	3.5	2.7	6	3	<b>18,78</b>	4.5
M6 x 0.75		<b>TDJ09326</b>	13	80	30	4.5	3.4	6	3	<b>18,46</b>	5.2
M6 x 0.5		<b>TDJ09336</b>	13	80	30	4.5	3.4	6	3	<b>18,78</b>	5.5
M7 x 0.75		<b>TDJ09356</b>	14	80	30	5.5	4.3	7	3	<b>26,70</b>	6.2
M8 x 1.0		<b>TDJ09376</b>	17	90	36	6	4.9	8	3	<b>21,54</b>	7
M8 x 0.75		<b>TDJ09386</b>	14	80	36	6	4.9	8	3	<b>21,96</b>	7.2
M10 x 1.25		<b>TDJ09436</b>	22	100	40	7	5.5	8	3	<b>26,13</b>	8.8
M10 x 1.0		<b>TDJ09446</b>	18	90	40	7	5.5	8	3	<b>24,87</b>	9
M10 x 0.75		<b>TDJ09456</b>	18	90	40	7	5.5	8	3	<b>30,07</b>	9.2
M12 x 1.5		<b>TDJ09516</b>	22	100	40	9	7	10	3	<b>28,46</b>	10.5
M12 x 1.25		<b>TDJ09526</b>	22	100	40	9	7	10	3	<b>30,54</b>	10.8
M12 x 1.0		<b>TDJ09536</b>	18	100	40	9	7	10	3	<b>29,40</b>	11
M14 x 1.5		<b>TDJ09556</b>	22	100	40	11	9	12	3	<b>34,13</b>	12.5
M14 x 1.25		<b>TDJ09566</b>	22	100	40	11	9	12	3	<b>36,31</b>	12.8
M14 x 1.0		<b>TDJ09576</b>	22	100	40	11	9	12	3	<b>35,33</b>	13
M16 x 1.5		<b>TDJ09616</b>	22	100	40	12	9	12	3	<b>43,06</b>	14.5
M16 x 1.0		<b>TDJ09626</b>	18	100	40	12	9	12	3	<b>46,07</b>	15
M18 x 1.5		<b>TDJ09676</b>	25	110	44	14	11	14	4	<b>55,11</b>	16.5
M18 x 1.0		<b>TDJ09686</b>	20	110	44	14	11	14	4	<b>59,74</b>	17
M20 x 1.5		<b>TDJ09726</b>	25	125	50	16	12	15	4	<b>62,23</b>	18.5
M20 x 1.0		<b>TDJ09736</b>	20	125	50	16	12	15	4	<b>66,20</b>	19
M22 x 1.5		<b>TDJ09766</b>	25	125	50	18	14.5	17	4	<b>72,08</b>	20.5
M22 x 1.0		<b>TDJ09776</b>	20	125	50	18	14.5	17	4	<b>86,64</b>	21

► SEGUE

◎: Specifico ○: Adatto

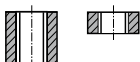
ISO	P										M					K								
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21			
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25						
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230				
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
ISO	N										S						H							
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
Consigliato			◎			◎	◎	◎																

### 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



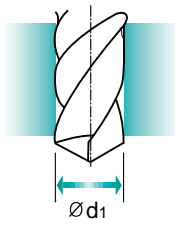
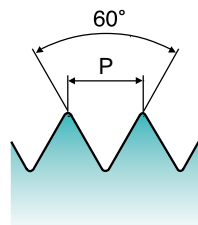
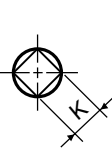
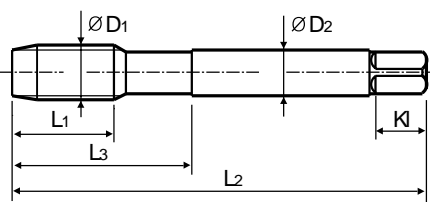
**Tolleranza**




Gruppo Materiali **MU**

**HSS-E** **DIN 374** **6G** **60°** **B** **TiN**

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.534

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		<b>TDJ09796</b>	27	140	54	18	14.5	17	4	<b>87,68</b>	22
M24 x 1.5		<b>TDJ09806</b>	27	140	54	18	14.5	17	4	<b>84,14</b>	22.5
M26 x 1.5		<b>TDJ09856</b>	28	140	54	18	14.5	17	4	<b>105,71</b>	24.5
M27 x 2		<b>TDJ09876</b>	28	140	54	20	16	19	4	<b>116,74</b>	25
M27 x 1.5		<b>TDJ09886</b>	28	140	54	20	16	19	4	<b>115,97</b>	25.5
M28 x 1.5		<b>TDJ09916</b>	28	140	54	20	16	19	4	<b>119,23</b>	26.5
M30 x 2		<b>TDJ09966</b>	30	150	57	22	18	21	4	<b>139,94</b>	28
M30 x 1.5		<b>TDJ09976</b>	30	150	57	22	18	21	4	<b>136,60</b>	28.5

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K									
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	3	25	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230					
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			
ISO	N									S						H									
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41				
HRc											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55				
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550				
Consigliato			◎			◎	◎	◎																	

- MD
- HSS
- PUNTE i-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

# MF ISO Metric fine threads DIN 13

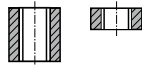
## ISO Metrico passo fine DIN 13

► 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



Tolleranza



Gruppo Materiali  
**MU**

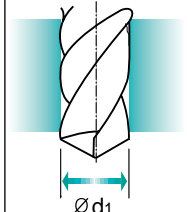
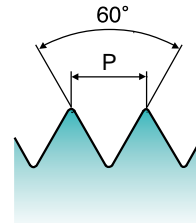
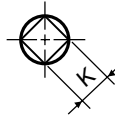
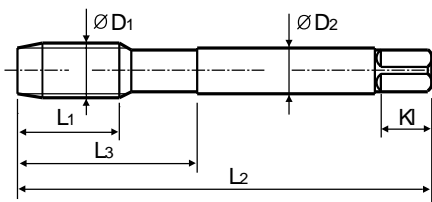
HSS-E

DIN 374

6G



Lucido

Machine taps  
Maschi a macchina

Catalogo IT06H P.534

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	15,85	3.5
M5 x 0.5		TCJ09296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	15,99	4.5
M6 x 0.75		TCJ09326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	15,85	5.2
M6 x 0.5		TCJ09336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	15,99	5.5
M7 x 0.75		TCJ09356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	23,39	6.2
M8 x 1.0		TCJ09376	17	90	36	6	4.9	8	3	17,33	7
M8 x 0.75		TCJ09386	14	80	36	6	4.9	8	3	18,31	7.2
M10 x 1.25		TCJ09436	22	100	40	7	5.5	8	3	20,96	8.8
M10 x 1.0		TCJ09446	18	90	40	7	5.5	8	3	20,15	9
M10 x 0.75		TCJ09456	18	90	40	7	5.5	8	3	25,41	9.2
M12 x 1.5		TCJ09516	22	100	40	9	7	10	3	22,50	10.5
M12 x 1.25		TCJ09526	22	100	40	9	7	10	3	24,62	10.8
M12 x 1.0		TCJ09536	18	100	40	9	7	10	3	23,39	11
M14 x 1.5		TCJ09556	22	100	40	11	9	12	3	27,63	12.5
M14 x 1.25		TCJ09566	22	100	40	11	9	12	3	29,87	12.8
M14 x 1.0		TCJ09576	22	100	40	11	9	12	3	29,01	13
M16 x 1.5		TCJ09616	22	100	40	12	9	12	3	35,12	14.5
M16 x 1.0		TCJ09626	18	100	40	12	9	12	3	38,02	15
M18 x 1.5		TCJ09676	25	110	44	14	11	14	4	45,57	16.5
M18 x 1.0		TCJ09686	20	110	44	14	11	14	4	50,11	17
M20 x 1.5		TCJ09726	25	125	50	16	12	15	4	50,47	18.5
M20 x 1.0		TCJ09736	20	125	50	16	12	15	4	54,36	19
M22 x 1.5		TCJ09766	25	125	50	18	14.5	17	4	58,37	20.5
M22 x 1.0		TCJ09776	20	125	50	18	14.5	17	4	72,93	21

► SEGUE

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K										
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	N										S							H								
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550					
Consigliato			◎			◎	◎	◎																		

### 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**

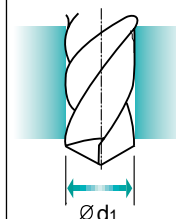
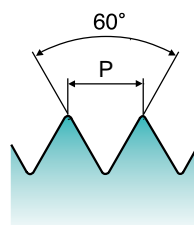
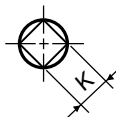
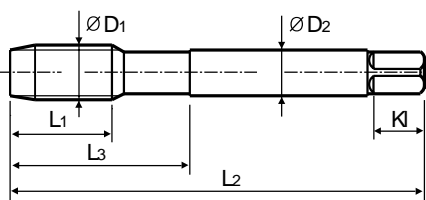
**6G**

**60°**

**B**

**Lucido**

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.534

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		<b>TCJ09796</b>	27	140	54	18	14.5	17	4	<b>71,59</b>	22
M24 x 1.5		<b>TCJ09806</b>	27	140	54	18	14.5	17	4	<b>68,01</b>	22.5
M26 x 1.5		<b>TCJ09856</b>	28	140	54	18	14.5	17	4	<b>87,40</b>	24.5
M27 x 2		<b>TCJ09876</b>	28	140	54	20	16	19	4	<b>97,86</b>	25
M27 x 1.5		<b>TCJ09886</b>	28	140	54	20	16	19	4	<b>96,96</b>	25.5
M28 x 1.5		<b>TCJ09916</b>	28	140	54	20	16	19	4	<b>98,94</b>	26.5
M30 x 2		<b>TCJ09966</b>	30	150	57	22	18	21	4	<b>115,01</b>	28
M30 x 1.5		<b>TCJ09976</b>	30	150	57	22	18	21	4	<b>111,65</b>	28.5

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K														
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	3	25	21	21	21	21	21	21	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230										
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S					H															
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita										
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	42	55	55	60	42	55	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	400	550	400	550	400	550	400	550	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎																							

# M ISO Metric coarse threads DIN 13

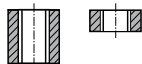
## ISO Metrico passo grosso DIN 13

► 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



Con fori di refrigerazione

Gruppo Materiali

MU

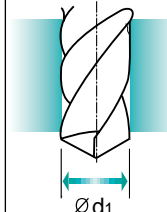
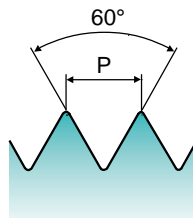
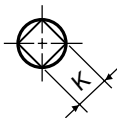
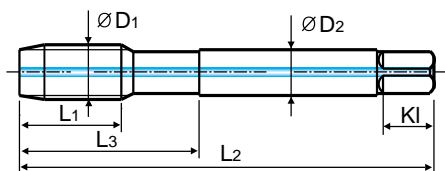
HSS-E

DIN 371/376

6H



Lucido

Machine taps  
Maschi a macchina

Catalogo IT06H P.533

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		<b>TC814316IC</b>	17	80	30	6	4.9	8	3	<b>22,37</b>	5
M8 x 1.25		<b>TC814366IC</b>	20	90	35	8	6.2	9	3	<b>25,90</b>	6.8
M10 x 1.5		<b>TC814426IC</b>	22	100	39	10	8	11	3	<b>28,61</b>	8.5
M12 x 1.75		<b>TC814506IC</b>	24	110	44	9	7	10	3	<b>37,23</b>	10.2
M14 x 2		<b>TC814546IC</b>	26	110	44	11	9	12	3	<b>45,01</b>	12
M16 x 2		<b>TC814606IC</b>	27	110	44	12	9	12	3	<b>48,74</b>	14
M18 x 2.5		<b>TC814656IC</b>	30	125	50	14	11	14	4	<b>63,85</b>	15.5
M20 x 2.5		<b>TC814706IC</b>	32	140	54	16	12	15	4	<b>76,01</b>	17.5

► DIN371 (M6~M10) e DIN376 (M12~M20)

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLSPUNTE  
DREAM  
DRILLSPUNTE  
DREAM  
DRILLS INOXPUNTE  
DREAM  
DRILLS ALUPUNTE MD  
NON  
RIVESTITEPUNTE A  
CENTRARE

SET

MASCHI  
COMBOFRESE A  
FILETTAREFRESE  
V7 PlusFRESE K - 2  
MDMANDRINI  
IDRAULICIMANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIOMANDRINI  
SYNCRO PER  
MASCHIATURA

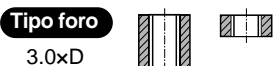
⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
HRc	13	25	28	32	30	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25									
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙							
ISO	N										S							H								
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore							Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita				
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550					
Consigliato			⊙			⊙	⊙	⊙																		

### 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.



**Gambo lungo**



**HSS-E**

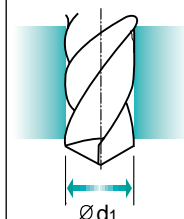
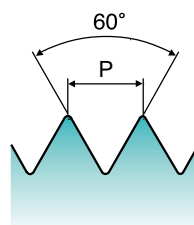
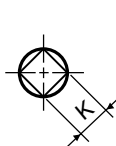
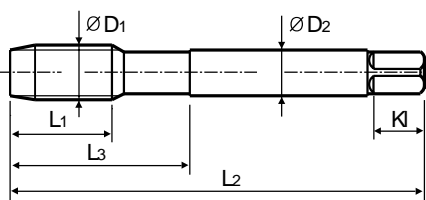
**LONG**

**6H**



**Lucido**

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.533

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	<b>TC445206</b>	11	100	18	3.5	2.7	6	3	<b>14,59</b>	2.5
M4	x 0.7	<b>TC445246</b>	13	125	21	4.5	3.4	6	3	<b>14,59</b>	3.3
M5	x 0.8	<b>TC445286</b>	15	140	25	6	4.9	8	3	<b>15,23</b>	4.2
M6	x 1	<b>TC445316</b>	17	160	30	6	4.9	8	3	<b>15,72</b>	5
M8	x 1.25	<b>TC445366</b>	20	180	35	6	4.9	8	3	<b>26,10</b>	6.8
M10	x 1.5	<b>TC445426</b>	22	200	39	7	5.5	8	3	<b>26,23</b>	8.5
M12	x 1.75	<b>TC445506</b>	24	220	44	9	7	10	3	<b>43,39</b>	10.2
M14	x 2	<b>TC445546</b>	26	220	44	11	9	12	3	<b>50,01</b>	12
M16	x 2	<b>TC445606</b>	27	220	44	12	9	12	3	<b>67,99</b>	14
M20	x 2.5	<b>TC445706</b>	32	280	54	16	12	15	4	<b>95,49</b>	17.5

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K														
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21										
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230										
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎										
ISO	N										S					H														
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita									
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55									
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550									
Consigliato			◎			◎	◎	◎																						

- MD
- HSS
- PUNTE i-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

# M ISO Metric coarse threads DIN 13

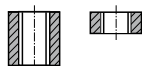
## ISO Metrico passo grosso DIN 13

► 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

3.0xD



Fino a M12

Oltre M12

HSS-PM

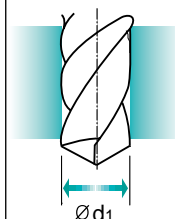
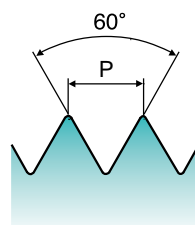
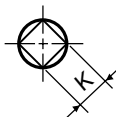
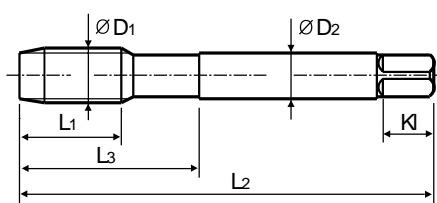
HSS-E

DIN 371/376

6H



Vap

Machine taps  
Maschi a macchina

Catalogo IT06H P.533

Codici ad esaurimento scorte

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	17,82	1.6
M2.2 x 0.45		TQ428156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	19,96	1.75
M2.3 x 0.4		TQ428196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	22,46	1.9
M2.5 x 0.45		TQ428176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	14,89	2.05
M2.6 x 0.45		TQ428496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	14,11	2.1
M3 x 0.5		TQ428206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	11,94	2.5
M3.5 x 0.6		TQ428226	12	56	20	4	3	6	3	13,46	2.9
M4 x 0.7		TQ428246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	11,94	3.3
M4.5 x 0.75		TQ428266	14	70	25	6	4.9	8	3	13,49	3.7
M5 x 0.8		TQ428286	15	70	25	6	4.9	8	3	13,07	4.2
M6 x 1		TQ428316	17	80	30	6	4.9	8	3	13,28	5
M7 x 1		TQ428346	17	80	30	7	5.5	8	3	17,14	6
M8 x 1.25		TQ428366	20	90	35	8	6.2	9	3	17,76	6.8
M9 x 1.25		TQ428396	20	90	35	9	7	10	3	21,44	7.8
M10 x 1.5		TQ428426	22	100	39	10	8	11	3	22,60	8.5
M11 x 1.5		TQ428466	22	100	40	8	6.2	9	3	31,10	9.5
M12 x 1.75		TQ428506	24	110	44	9	7	10	3	31,10	10.2
M14 x 2		TB428546	26	110	44	11	9	12	3	25,47	12
M16 x 2		TB428606	27	110	44	12	9	12	3	32,09	14
M18 x 2.5		TB428656	30	125	50	14	11	14	4	41,86	15.5
M20 x 2.5		TB428706	32	140	54	16	12	15	4	49,81	17.5
M22 x 2.5		TB428746	32	140	54	18	14.5	17	4	64,15	19.5
M24 x 3		TB428786	34	160	60	18	14.5	17	4	67,66	21
M27 x 3		TB428866	36	160	60	20	16	19	4	108,12	24
M30 x 3.5		TB428946	40	180	70	22	18	21	4	130,76	26.5

► DIN371 (M2~M10) e DIN376 (M11~M52) ► HSS-PM(M2~M12/TQ428) e HSS-E(M14~M30/TB428)

◎: Specifico ○: Adatto

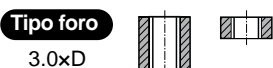
ISO	P										M				K							
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc	13	25	28	32	36	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○			○		○	○					◎	◎	◎								
ISO	N										S						H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore			Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato																						



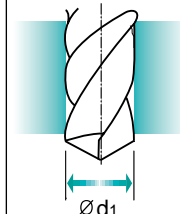
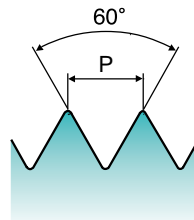
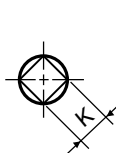
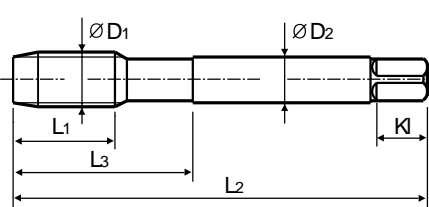
### MF ISO Metric fine threads DIN 13 ISO Metrico passo fine DIN 13

► 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.



Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.533

■ Codici ad esaurimento scorte

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	21,96	3.5
M5	x 0.5	TQ438296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	22,37	4.5
M6	x 0.75	TQ438326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	22,11	5.2
M6	x 0.5	TQ438336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	25,04	5.5
M7	x 0.75	TQ438356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	36,56	6.2
M8	x 1	TQ438376	17	90	36	6	4.9	8	3	25,14	7
M8	x 0.75	TQ438386	14	80	30	6	4.9	8	3	28,00	7.2
M10	x 1.25	TQ438436	22	100	40	7	5.5	8	3	32,14	8.8
M10	x 1	TQ438446	18	90	36	7	5.5	8	3	31,53	9
M10	x 0.75	TQ438456	18	90	36	7	5.5	8	3	39,82	9.2
M12	x 1.5	TQ438516	22	100	40	9	7	10	3	35,22	10.5
M12	x 1.25	TQ438526	22	100	40	9	7	10	3	38,45	10.8
M12	x 1	TQ438536	18	100	40	9	7	10	3	36,60	11

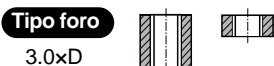
©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K																
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile						
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20	3	25	21			
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	12	23	10	10	26	3	25	21	180	260	160	250	130	230							
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180																		
Consigliato		○		○		○	○					○	○	○																		
ISO	N								S							H																
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita										
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	15	30	25	38	34	36	37	38	39	40	41
HRc											31	30	25	38	34			55	60	42	55	200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
HB	60	100	75	90	130	110	90	100																								
Consigliato									○																							

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

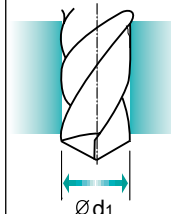
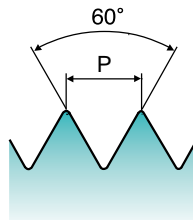
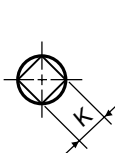
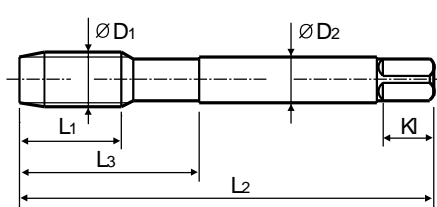
► For stainless steels and correct thread profiles & long tool life due to special tap geometry. YG-1 company has a patent.

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



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

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.533 Codici ad esaurimento scorte

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		TB438556	22	100	40	11	9	12	3	29,21	12.5
M14 x 1.25		TB438566	22	100	40	11	9	12	3	31,57	12.8
M14 x 1.0		TB438576	22	100	40	11	9	12	3	30,64	13
M16 x 1.5		TB438616	22	100	40	12	9	12	3	37,14	14.5
M16 x 1		TB438626	18	100	40	12	9	12	3	40,19	15
M18 x 1.5		TB438676	25	110	44	14	11	14	4	48,26	16.5
M18 x 1		TB438686	20	110	44	14	11	14	4	52,98	17
M20 x 1.5		TB438726	25	125	50	16	12	15	4	53,48	18.5
M20 x 1		TB438736	20	125	50	16	12	15	4	57,54	19
M22 x 1.5		TB438766	25	125	50	18	14.5	17	4	61,72	20.5
M22 x 1		TB438776	20	125	50	18	14.5	17	4	77,19	21
M24 x 2		TB438796	27	140	54	18	14.5	17	4	75,78	22
M24 x 1.5		TB438806	27	140	54	18	14.5	17	4	72,01	22.5
M26 x 1.5		TB438856	28	140	54	18	14.5	17	4	92,52	24.5
M27 x 2		TB438876	28	140	54	20	16	19	4	103,33	25
M27 x 1.5		TB438886	28	140	54	20	16	19	4	102,52	25.5
M28 x 1.5		TB438916	28	140	54	20	16	19	4	104,64	26.5
M30 x 2		TB438966	30	150	57	22	18	21	4	121,64	28
M30 x 1.5		TB438976	30	150	57	22	18	21	4	118,08	28.5

⊙: Specifico ○: Adatto

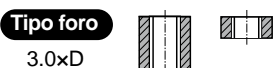
ISO	P										M			K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare	Ghisa malleabile				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	36	10	29	38	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○					○	○					⊙	⊙	⊙							
ISO	N										S						H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore			Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato								○													

# 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

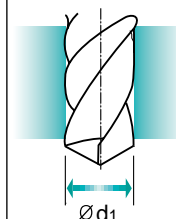
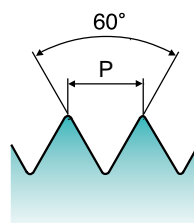
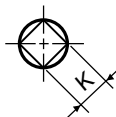
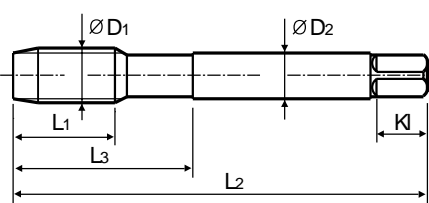
DIN 371/376

2B



TiN

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.534

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	<b>TD834162</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>15,23</b>	2.3
#5	- 40 UNC	<b>TD834202</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>12,43</b>	2.6
#6	- 32 UNC	<b>TD834242</b>	12	56	20	4	3	6	3	<b>13,83</b>	2.85
#8	- 32 UNC	<b>TD834282</b>	13	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>12,65</b>	3.5
#10	- 24 UNC	<b>TD834322</b>	15	70	25	6	4.9	8	3	<b>13,02</b>	3.9
#12	- 24 UNC	<b>TD834362</b>	16	80	30	6	4.9	8	3	<b>13,02</b>	4.5
1/4	- 20 UNC	<b>TD834402</b>	17	80	30	7	5.5	8	3	<b>13,02</b>	5.2
5/16	- 18 UNC	<b>TD834442</b>	20	90	35	8	6.2	9	3	<b>17,16</b>	6.6
3/8	- 16 UNC	<b>TD834482</b>	22	100	39	9	7	10	3	<b>20,99</b>	8
7/16	- 14 UNC	<b>TD834522</b>	22	100	40	8	6.2	9	3	<b>27,49</b>	9.4
1/2	- 13 UNC	<b>TD834562</b>	25	110	44	9	7	10	3	<b>28,36</b>	10.75
9/16	- 12 UNC	<b>TD834602</b>	26	110	44	11	9	12	3	<b>34,13</b>	12.25
5/8	- 11 UNC	<b>TD834642</b>	27	110	44	12	9	12	3	<b>41,40</b>	13.5
3/4	- 10 UNC	<b>TD834702</b>	30	125	50	14	11	14	4	<b>62,87</b>	16.5
7/8	- 9 UNC	<b>TD834742</b>	32	140	54	18	14.5	17	4	<b>79,03</b>	19.5
1	- 8 UNC	<b>TD834782</b>	36	160	60	20	16	19	4	<b>108,06</b>	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K														
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21										
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230										
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎										

ISO	N										S						H														
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita								
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
HRc																															
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550										
Consigliato			◎			◎	◎	◎																							

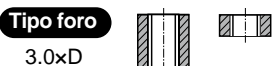


# UNC Unified coarse threads

## 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

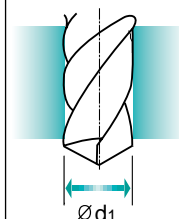
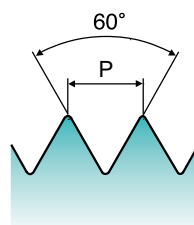
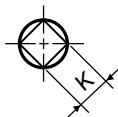
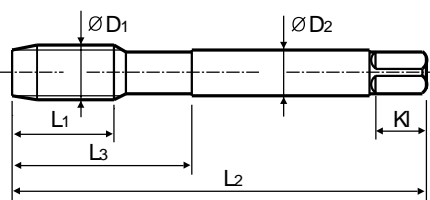
3B

60°

B

TiN

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.534

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	TDJ01162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	18,26	2.3
#5	-40 UNC	TDJ01202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	14,92	2.6
#6	-32 UNC	TDJ01242	12	56	20	4	3	6	3	16,64	2.85
#8	-32 UNC	TDJ01282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	15,23	3.5
#10	-24 UNC	TDJ01322	15	70	25	6	4.9	8	3	15,64	3.9
#12	-24 UNC	TDJ01362	16	80	30	6	4.9	8	3	15,64	4.5
1/4	-20 UNC	TDJ01402	17	80	30	7	5.5	8	3	15,64	5.2
5/16	-18 UNC	TDJ01442	20	90	35	8	6.2	9	3	20,53	6.6
3/8	-16 UNC	TDJ01482	22	100	39	9	7	10	3	25,20	8
7/16	-14 UNC	TDJ01522	22	100	40	8	6.2	9	3	32,84	9.4
1/2	-13 UNC	TDJ01562	25	110	44	9	7	10	3	34,09	10.75
9/16	-12 UNC	TDJ01602	26	110	44	11	9	12	3	40,90	12.25
5/8	-11 UNC	TDJ01642	27	110	44	12	9	12	3	49,66	13.5
3/4	-10 UNC	TDJ01702	30	125	50	14	11	14	4	75,47	16.5
7/8	-9 UNC	TDJ01742	32	140	54	18	14.5	17	4	94,80	19.5
1	-8 UNC	TDJ01782	36	160	60	20	16	19	4	129,63	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K										
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S					H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			○			○	○	○													

# UNC Unified coarse threads

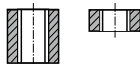
## Unificato passo grosso

► 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



Gruppo Materiali  
**MU**

HSS-E

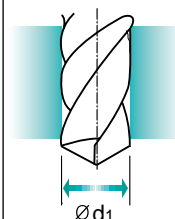
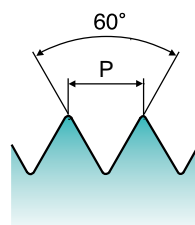
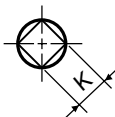
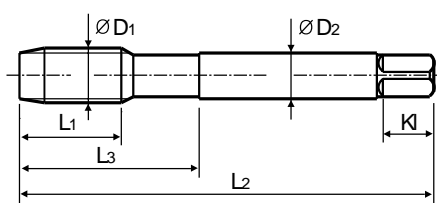
DIN 371/376

3B



Lucido

Machine taps  
Maschi a macchina



Catalogo IT06H P.534

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	15,41	2.3
#5	-40 UNC	TCJ01202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	12,22	2.6
#6	-32 UNC	TCJ01242	12	56	20	4	3	6	3	13,80	2.85
#8	-32 UNC	TCJ01282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	12,22	3.5
#10	-24 UNC	TCJ01322	15	70	25	6	4.9	8	3	12,48	3.9
#12	-24 UNC	TCJ01362	16	80	30	6	4.9	8	3	12,48	4.5
1/4	-20 UNC	TCJ01402	17	80	30	7	5.5	8	3	12,48	5.2
5/16	-18 UNC	TCJ01442	20	90	35	8	6.2	9	3	16,21	6.6
3/8	-16 UNC	TCJ01482	22	100	39	9	7	10	3	19,62	8
7/16	-14 UNC	TCJ01522	22	100	40	8	6.2	9	3	26,40	9.4
1/2	-13 UNC	TCJ01562	25	110	44	9	7	10	3	26,40	10.75
9/16	-12 UNC	TCJ01602	26	110	44	11	9	12	3	31,99	12.25
5/8	-11 UNC	TCJ01642	27	110	44	12	9	12	3	40,12	13.5
3/4	-10 UNC	TCJ01702	30	125	50	14	11	14	4	62,53	16.5
7/8	-9 UNC	TCJ01742	32	140	54	18	14.5	17	4	77,47	19.5
1	-8 UNC	TCJ01782	36	160	60	20	16	19	4	108,14	22.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN376 (7/16~1)

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K										
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25								
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						
ISO	N										S							H								
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore							Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550					
Consigliato			⊙			⊙	⊙	⊙																		

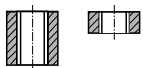
# UNF Unified fine threads

## 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**  
3.0xD




**Gruppo Materiali**  
**MU**

**HSS-E**

**DIN 371/374**

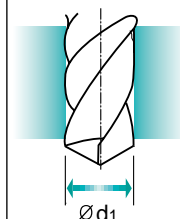
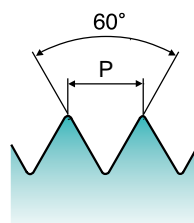
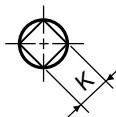
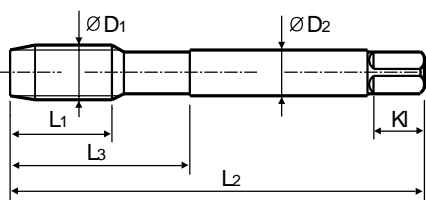
**2B**

**60°**

**B**

**TiN**

Machine taps  
Maschi a macchina



Catologo IT06H P.534

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 - 48 UNF		<b>TD874182</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>27,51</b>	2.4
#5 - 44 UNF		<b>TD874222</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>22,46</b>	2.7
#6 - 40 UNF		<b>TD874262</b>	12	56	20	4	3	6	3	<b>22,46</b>	3
#8 - 36 UNF		<b>TD874302</b>	13	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>22,62</b>	3.5
#10 - 32 UNF		<b>TD874342</b>	15	70	25	6	4.9	8	3	<b>22,97</b>	4.1
#12 - 28 UNF		<b>TD874382</b>	16	80	30	6	4.9	8	3	<b>22,62</b>	4.7
1/4 - 28 UNF		<b>TD874422</b>	17	80	30	7	5.5	8	3	<b>22,62</b>	5.5
5/16 - 24 UNF		<b>TD874462</b>	17	90	35	8	6.2	9	3	<b>25,47</b>	6.9
3/8 - 24 UNF		<b>TD874502</b>	18	100	39	9	7	10	3	<b>30,24</b>	8.5
7/16 - 20 UNF		<b>TD874542</b>	22	100	40	8	6.2	9	3	<b>36,65</b>	9.9
1/2 - 20 UNF		<b>TD874582</b>	22	100	40	9	7	10	3	<b>36,92</b>	11.5
9/16 - 18 UNF		<b>TD874622</b>	22	100	40	11	9	12	3	<b>41,31</b>	12.9
5/8 - 18 UNF		<b>TD874662</b>	22	100	40	12	9	12	3	<b>51,48</b>	14.5
3/4 - 16 UNF		<b>TD874722</b>	25	110	44	14	11	14	4	<b>74,27</b>	17.5
7/8 - 14 UNF		<b>TD874762</b>	26	125	50	18	14.5	17	4	<b>87,40</b>	20.5
1 - 12 UNF		<b>TD874802</b>	28	140	54	20	16	19	4	<b>111,65</b>	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

ISO	N								S							H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			○			○	○	○													

# UNF

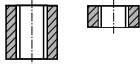
## Unified fine threads Unificato passo fine

► 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

3.0xD



Gruppo Materiali  
**MU**

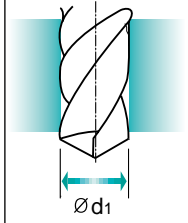
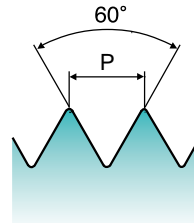
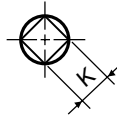
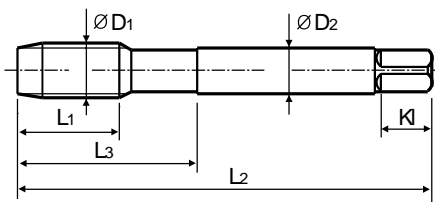
HSS-E

DIN 371/374

2B



Lucido Vap

Machine taps  
Maschi a macchina

Catalogo IT06H P.534

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	<b>TB874182</b>	<b>TC874182</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>25,07</b>	2.4
#5	-44 UNF	<b>TB874222</b>	<b>TC874222</b>	11	56	18	3.5	2.7	6	3	<b>20,08</b>	2.7
#6	-40 UNF	<b>TB874262</b>	<b>TC874262</b>	12	56	20	4	3	6	3	<b>20,08</b>	3
#8	-36 UNF	<b>TB874302</b>	<b>TC874302</b>	13	63	21	4.5	3.4	6	3	<b>20,08</b>	3.5
#10	-32 UNF	<b>TB874342</b>	<b>TC874342</b>	15	70	25	6	4.9	8	3	<b>20,44</b>	4.1
#12	-28 UNF	<b>TB874382</b>	<b>TC874382</b>	16	80	30	6	4.9	8	3	<b>20,08</b>	4.7
1/4	-28 UNF	<b>TB874422</b>	<b>TC874422</b>	17	80	30	7	5.5	8	3	<b>20,08</b>	5.5
5/16	-24 UNF	<b>TB874462</b>	<b>TC874462</b>	17	90	35	8	6.2	9	3	<b>21,96</b>	6.9
3/8	-24 UNF	<b>TB874502</b>	<b>TC874502</b>	18	100	39	9	7	10	3	<b>25,71</b>	8.5
7/16	-20 UNF	<b>TB874542</b>	<b>TC874542</b>	22	100	40	8	6.2	9	3	<b>31,26</b>	9.9
1/2	-20 UNF	<b>TB874582</b>	<b>TC874582</b>	22	100	40	9	7	10	3	<b>31,26</b>	11.5
9/16	-18 UNF	<b>TB874622</b>	<b>TC874622</b>	22	100	40	11	9	12	3	<b>35,12</b>	12.9
5/8	-18 UNF	<b>TB874662</b>	<b>TC874662</b>	22	100	40	12	9	12	3	<b>44,63</b>	14.5
3/4	-16 UNF	<b>TB874722</b>	<b>TC874722</b>	25	110	44	14	11	14	4	<b>64,19</b>	17.5
7/8	-14 UNF	<b>TB874762</b>	<b>TC874762</b>	26	125	50	18	14.5	17	4	<b>74,10</b>	20.5
1	-12 UNF	<b>TB874802</b>	<b>TC874802</b>	28	140	54	20	16	19	4	<b>95,20</b>	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
VDI 3323																										
HRc																										
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙						
ISO	N										S							H								
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita					
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
VDI 3323																										
HRc																										
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550					
Consigliato			⊙			⊙	⊙	⊙																		

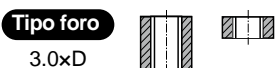


# UNF Unified fine threads

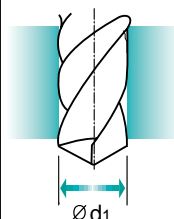
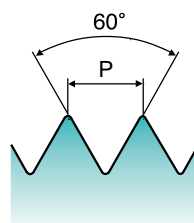
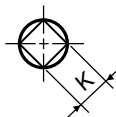
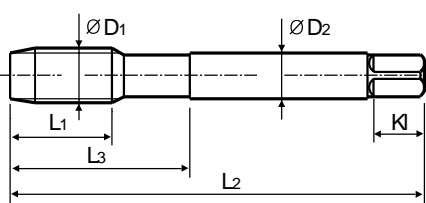
## Unificato passo fine

► 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.



Machine taps  
Maschi a macchina



Catologo IT06H P.534

Unità: mm

Dim. $\varnothing D_1$	TPI	CODICE	Lungh. Filetto L1	Lungh. Totale L2	Lungh. Scarico L3	Dim. Gambo $\varnothing D_2$	Dim. Quadro K	Lungh. Quadro KI	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo $\varnothing d_1$
#4	-48 UNF	TDJ02182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	32,93	2.4
#5	-44 UNF	TDJ02222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	26,90	2.7
#6	-40 UNF	TDJ02262	12	56	20	4	3	6	3	26,90	3
#8	-36 UNF	TDJ02302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	27,14	3.5
#10	-32 UNF	TDJ02342	15	70	25	6	4.9	8	3	27,60	4.1
#12	-28 UNF	TDJ02382	16	80	30	6	4.9	8	3	27,14	4.7
1/4	-28 UNF	TDJ02422	17	80	30	7	5.5	8	3	27,14	5.5
5/16	-24 UNF	TDJ02462	17	90	35	8	6.2	9	3	30,56	6.9
3/8	-24 UNF	TDJ02502	18	100	39	9	7	10	3	36,33	8.5
7/16	-20 UNF	TDJ02542	22	100	40	8	6.2	9	3	43,93	9.9
1/2	-20 UNF	TDJ02582	22	100	40	9	7	10	3	44,38	11.5
9/16	-18 UNF	TDJ02622	22	100	40	11	9	12	3	49,57	12.9
5/8	-18 UNF	TDJ02662	22	100	40	12	9	12	3	61,84	14.5
3/4	-16 UNF	TDJ02722	25	110	44	14	11	14	4	89,14	17.5
7/8	-14 UNF	TDJ02762	26	125	50	18	14.5	17	4	104,85	20.5
1	-12 UNF	TDJ02802	28	140	54	20	16	19	4	133,96	23.25

► DIN371 (#4~3/8) e DIN374 (7/16~1)

ISO	P										M					K															
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile							
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	
HRc																															
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230											
Consigliato	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S					H															
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita									
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
HRc																															
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	42	55	42	55	42	55	42	55	42	55
Consigliato			◎			◎	◎	◎																							

◎: Specifico ○: Adatto





Migliorare attraverso l'innovazione



# FRESE A FILETTARE IN MD

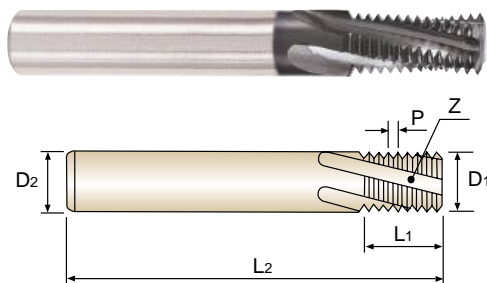
- With & without coolant Holes  
Threading Most of Materials and Big Sizes in High Quality, Available with Chamfer
- Con e senza fori di refrigerazione.  
Per filettature, anche di grandi dimensioni, su una vasta gamma di materiali.  
Eccellente finitura superficiale, disponibili anche con tagliente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

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

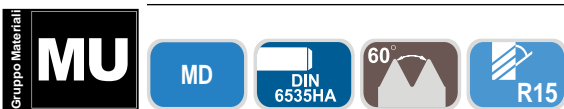
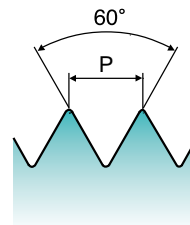
## Filettature interne, ISO metriche, passo grosso - DIN 13

► 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.



Profondità di Filettatura  
2xD



Catalogo IT06H P.477

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
TiAlN								
L1211200	M3	0.5	2.2	6	5	57	3	101,14
L1211240	M4	0.7	2.9	6	7	57	3	101,14
L1211280	M5	0.8	3.8	6	8	57	3	101,14
L1211310	M6	1.0	4.5	6	13	57	3	101,14
L1211360	M8	1.25	6.0	6	17.5	65	3	121,43
L1211420	M10	1.5	7.5	8	21	72	4	134,26
L1211500	M12	1.75	9.5	10	26.25	80	4	174,32
L1211540	M14	2.0	10.0	10	30	83	4	174,32
L1211600	M16	2.0	12.0	12	34	92	4	237,02
L1211650	M18	2.5	14.0	14	37.5	92	5	282,59
L1211700	M20	2.5	16.0	16	42.5	105	5	327,03

PUNTE i-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M						K					
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili			Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		
ISO	N										S							H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	⊙	⊙			

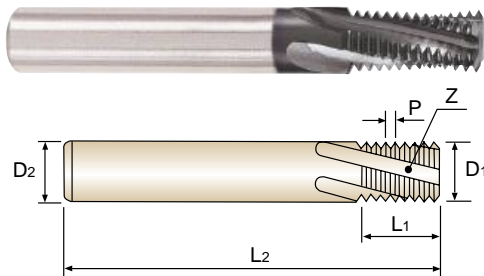
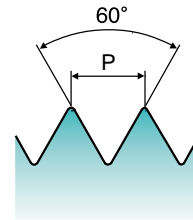


# UNC

**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 Nikel, Titanio o loro leghe.


**Profondità di Filettatura**
 $2 \times D$ 


Catalogo IT06H P.477

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	101,14
L1213440	5/16"	18	5.8	6	16.9	65	3	121,43
L1213480	3/8"	16	7.0	8	20.6	72	4	134,26
L1213520	7/16"	14	8.0	8	23.6	72	4	134,26
L1213560	1/2"	13	9.5	10	27.4	80	4	174,32
L1213600	9/16"	12	10.0	10	31.8	83	4	174,32
L1213640	5/8"	11	12.0	12	34.6	92	4	237,02
L1213700	3/4"	10	14.0	14	40.6	104	5	260,75

◎: Specifico ○: Adatto

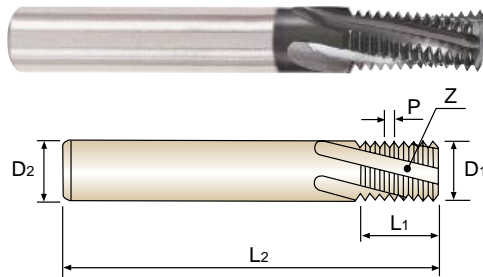
ISO	P										M				K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S							H			
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎

# UNF

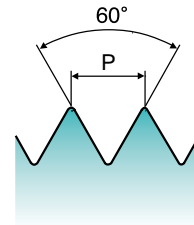
**Solid Carbide Thread Mill for UNF Internal Thread - ANSI B 1.1**  
 Filettature interne, unificato, passo fine - ANSI B 1.1

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

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



**Profondità di Filettatura**  
2xD



Catalogo IT06H P.477

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	101,14
L1214460	5/16"	24	6.0	6	16.9	65	3	121,43
L1214500	3/8"	24	8.0	8	20.1	72	4	134,26
L1214540	7/16"	20	8.0	8	24.1	72	4	134,26
L1214580	1/2"	20	10.0	10	26.7	80	4	174,32
L1214620	9/16"	18	12.0	12	29.6	83	4	215,37
L1214660	5/8"	18	12.0	12	33.9	92	4	237,02
L1214720	3/4"	16	14.0	14	39.7	104	5	260,75

◎: Specifico ○: Adatto

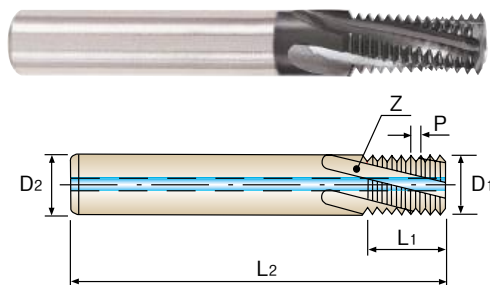
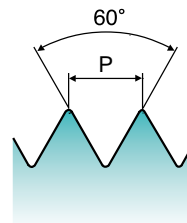
ISO	P									M					K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRc	13	25	28	32		10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita		
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

# 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 Nikel, Titanio o loro leghe.


**Profondità di Filettatura**
 $2 \times D$ 


MD



Catalogo IT06H P.477

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
TiAlN								
<b>L4211310</b>	M6	1.0	<b>4.5</b>	6	13.0	57	3	<b>130,98</b>
<b>L4211360</b>	M8	1.25	<b>6.0</b>	6	17.5	65	3	<b>157,25</b>
<b>L4211420</b>	M10	1.5	<b>7.5</b>	8	21.0	72	4	<b>174,07</b>
<b>L4211500</b>	M12	1.75	<b>9.5</b>	10	26.25	80	4	<b>225,87</b>
<b>L4211540</b>	M14	2.0	<b>10.0</b>	10	30.0	83	4	<b>225,87</b>
<b>L4211600</b>	M16	2.0	<b>12.0</b>	12	34.0	92	4	<b>307,12</b>
<b>L4211700</b>	M20	2.5	<b>16.0</b>	16	42.5	105	5	<b>423,71</b>

PUNTE i-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
ISO	N										S							H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore							Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

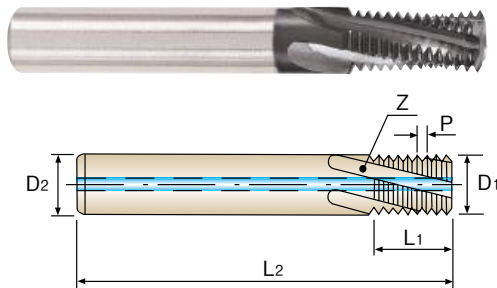


# MF Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole for ISO Metric Internal Thread - DIN 13

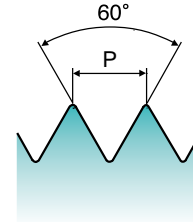
Con fori di lubrificazione, filettature interne, ISO metriche, passo fine - DIN 13

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

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



**Profondità di Filettatura**  
1.5xD



Catalogo IT06H P.477

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
L4212370	M8	1.0	6.0	6	13.0	57	3	132,72
L4212380	M8	0.75	6.0	6	12.75	57	3	132,72
L4212440	M10	1.0	8.0	8	16.0	63	4	176,99
L4212510	M12	1.5	9.5	10	19.5	72	4	229,17
L4212520	M12	1.25	9.5	10	18.75	72	4	229,17
L4212530	M12	1.0	9.5	10	19.0	72	4	229,17
L4212550	M14	1.5	10.0	10	22.5	83	4	229,17
L4212570	M14	1.0	10.0	10	22.0	83	4	229,17
L4212610	M16	1.5	12.0	12	25.5	83	4	283,31
L4212620	M16	1.0	12.0	12	25.0	83	4	283,31
L4212670	M18	1.5	14.0	14	28.5	92	5	372,19
L4212680	M18	1.0	14.0	14	28.0	92	5	372,19
L4212720	M20	1.5	16.0	16	31.5	92	5	428,08
L4212730	M20	1.0	16.0	16	31.0	92	5	428,08

©: Specifico ○: Adatto

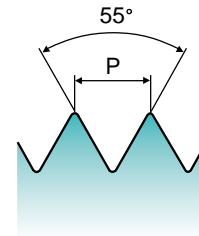
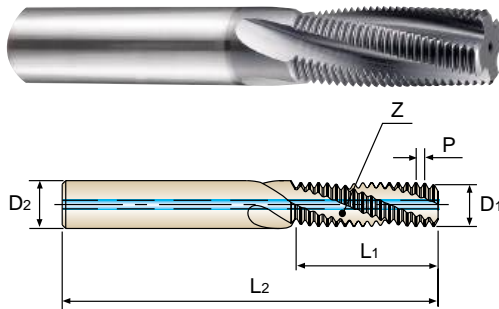
ISO	P									M						K					
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare	Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
ISO	N										S						H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

# 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)

► 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.



Catalogo IT06H P.477

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	245,04
L6215200	1/8"	28	7.9	8	20.0	70	4	245,04
L6215400	1/4"	19	9.9	10	26.7	80	4	329,52
L6215480	3/8"	19	13.9	14	33.4	92	4	498,24
L6215560	1/2"	14	15.9	16	43.5	104	5	580,79
L6215700	3/4"	14	17.9	18	34.5	100	5	743,25
L6215780	1"	11	19.9	20	34.6	100	5	828,60

⊙: Specifico ○: Adatto

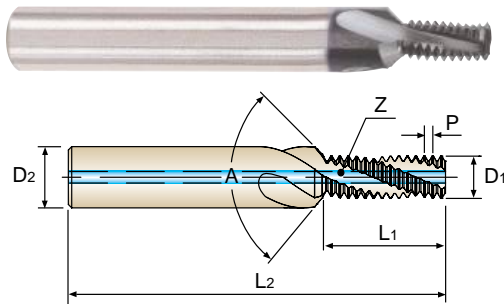
ISO	P										M				K										
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20					
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	230						
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230					
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙					
ISO	N										S							H							
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41				
HRc											15	30	25	38	34						55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550				
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○								

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

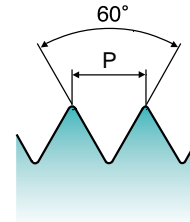
Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, ISO metriche - DIN 13

► 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.



**Profondità di Filettatura**  
2xD



Catalogo IT06H P.478

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
<b>L4271310</b>	M6	1.0	<b>4.8</b>	8	12.4	62	90°	3	<b>135,49</b>
<b>L4271360</b>	M8	1.25	<b>6.5</b>	10	16.8	74	90°	3	<b>180,64</b>
<b>L4271420</b>	M10	1.5	<b>8.2</b>	12	20.15	80	90°	4	<b>199,92</b>
<b>L4271500</b>	M12	1.75	<b>9.9</b>	14	25.25	90	90°	4	<b>286,34</b>
<b>L4271540</b>	M14	2.0	<b>11.6</b>	16	28.85	100	90°	4	<b>286,34</b>
<b>L4271600</b>	M16	2.0	<b>13.6</b>	18	32.85	102	90°	4	<b>371,22</b>

©: Specifico ○: Adatto

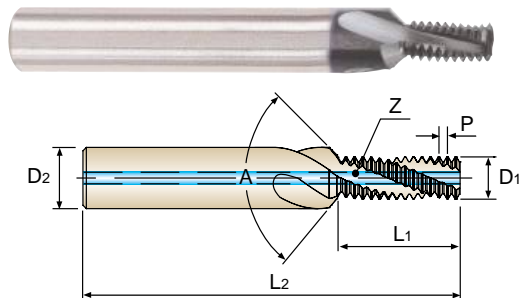
ISO	P									M					K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
ISO	N									S							H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100	○	○	200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

# MF

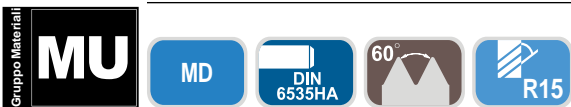
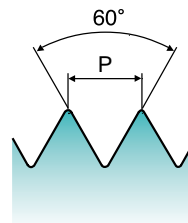
**Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13**  
 Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, ISO metriche, passo fine - DIN 13

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

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



**Profondità di Filettatura**  
1.5xD



Catalogo IT06H P.478

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
<b>L4272370</b>	M8	1.0	<b>6.7</b>	10	12.4	74	90°	3	<b>182,54</b>
<b>L4272430</b>	M10	1.25	<b>8.3</b>	12	15.9	80	90°	4	<b>203,33</b>
<b>L4272440</b>	M10	1.0	<b>8.7</b>	12	15.4	80	90°	4	<b>203,33</b>
<b>L4272510</b>	M12	1.5	<b>10.0</b>	14	18.65	90	90°	4	<b>289,40</b>
<b>L4272520</b>	M12	1.25	<b>10.3</b>	14	18.3	80	90°	4	<b>289,40</b>
<b>L4272530</b>	M12	1.0	<b>10.7</b>	14	18.4	90	90°	4	<b>289,40</b>
<b>L4272550</b>	M14	1.5	<b>12.0</b>	16	21.65	100	90°	4	<b>289,40</b>
<b>L4272610</b>	M16	1.5	<b>14.0</b>	18	24.65	102	90°	5	<b>394,90</b>

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M						K								
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati			Acciai da utensili			Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20					
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21						
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230					
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	

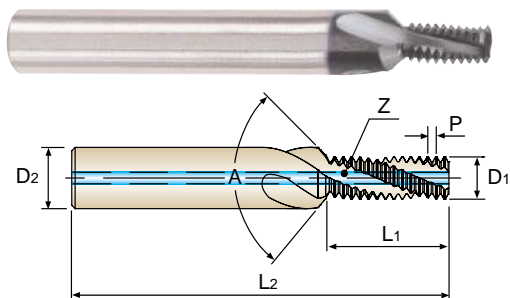
ISO	N										S							H			
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

### UNC Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for UNC Internal Thread - ANSI B 1.1

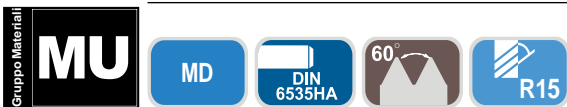
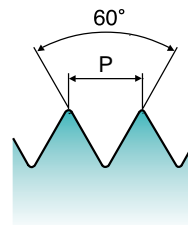
Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, unificato passo grosso - ANSI B 1.1

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

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



**Profondità di Filettatura**  
2xD



Catalogo IT06H P.478

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
<b>L4273400</b>	1/4"	20	<b>4.8</b>	8	13.3	62	90°	3	<b>137,13</b>
<b>L4273440</b>	5/16"	18	<b>6.2</b>	10	16.18	74	90°	3	<b>179,30</b>
<b>L4273480</b>	3/8"	16	<b>7.6</b>	12	19.8	80	90°	4	<b>203,33</b>
<b>L4273520</b>	7/16"	14	<b>8.9</b>	12	22.62	80	90°	4	<b>203,33</b>
<b>L4273560</b>	1/2"	13	<b>10.3</b>	14	26.32	90	90°	4	<b>260,63</b>
<b>L4273600</b>	9/16"	12	<b>11.7</b>	16	30.63	100	90°	4	<b>335,44</b>
<b>L4273640</b>	5/8"	11	<b>13.1</b>	18	33.41	102	90°	4	<b>374,60</b>
<b>L4273700</b>	3/4"	10	<b>16.0</b>	20	39.29	110	90°	5	<b>412,55</b>

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia	Ghisa nodulare
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRc	13	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙		

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- MD
- HSS
- PUNTE i-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

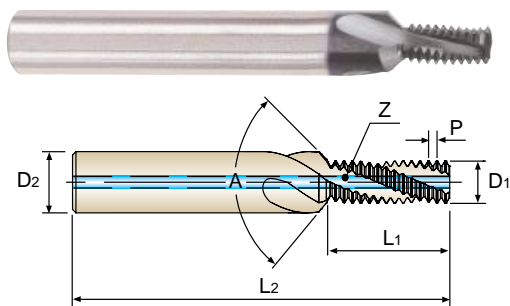
**YG FRESE A FILETTARE**

**L4274 SERIES**

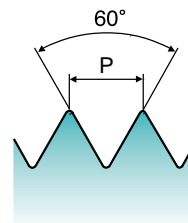
**UNF** Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for UNF Internal Thread - ANSI B 1.1  
 Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, unificato, passo fine - ANSI B 1.1

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

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



**Profondità di Filettatura**  
2xD



Catalogo IT06H P.478

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
<b>L4274420</b>	1/4"	28	<b>5.1</b>	8	13.21	62	90°	3	<b>137,13</b>
<b>L4274460</b>	5/16"	24	<b>6.5</b>	10	16.37	74	90°	3	<b>182,22</b>
<b>L4274500</b>	3/8"	24	<b>8.1</b>	12	19.54	80	90°	4	<b>203,33</b>
<b>L4274540</b>	7/16"	20	<b>9.4</b>	12	22.19	80	90°	4	<b>203,33</b>
<b>L4274580</b>	1/2"	20	<b>11.0</b>	14	26	90	90°	4	<b>260,63</b>
<b>L4274620</b>	9/16"	18	<b>12.4</b>	16	28.88	100	90°	4	<b>314,36</b>
<b>L4274660</b>	5/8"	18	<b>14.0</b>	18	33.12	102	90°	5	<b>375,63</b>
<b>L4274720</b>	3/4"	16	<b>17.0</b>	20	38.86	110	90°	5	<b>415,23</b>

- PUNTE I-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

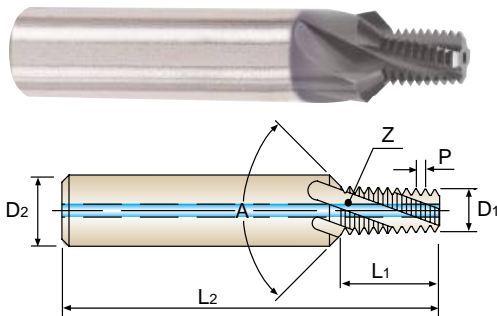
ISO	N										S							H			
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

# NPT

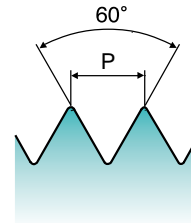
**Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for NPT Thread - ANSI B 1.20.1**  
 Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature NPT - ANSI B 1.20.1

► 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.



Profondità di Filettatura  
9xP



Catalogo IT06H P.478

Unità: mm

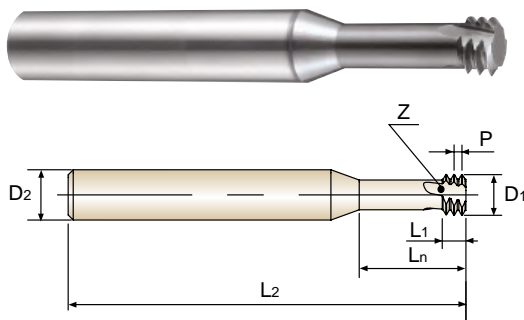
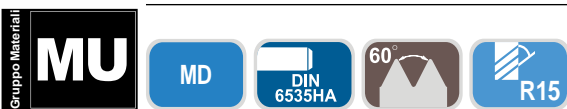
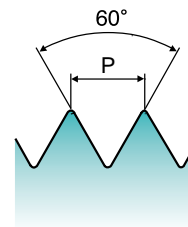
CODICE	Diametro nominale [ D ]	T.P.I	Diametro di taglio	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Angolo	N° eliche	EURO
TiAlN			D1	D2	L1	L2	A	Z	
L4276020	NPT1/16"	27	<b>5.9</b>	10	8.9	64	90°	3	<b>249,02</b>
L4276200	NPT1/8"	27	<b>7.8</b>	12	8.9	70	90°	4	<b>275,05</b>
L4276400	NPT1/4"	18	<b>10.05</b>	16	13.4	81	90°	4	<b>392,99</b>
L4276480	NPT3/8"	18	<b>13.45</b>	18	13.4	81	90°	4	<b>499,07</b>

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P									M					K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N									S							H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

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

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


**Profondità di Filettatura**  
 $2 \times D$ 


Catalogo IT06H P.478

Unità: mm

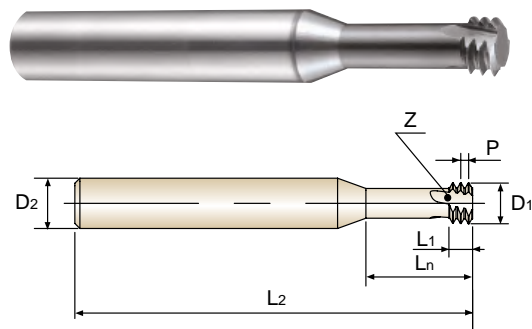
CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza scarico Ln	Lunghezza totale L2	N° eliche Z	EURO
<b>L12D1010</b>	M1	0.25	<b>0.70</b>	3	0.75	2.1	30	3	<b>139,41</b>
<b>L12D1050</b>	M1.2	0.25	<b>0.90</b>	3	0.75	2.5	30	3	<b>139,41</b>
<b>L12D1070</b>	M1.4	0.3	<b>1.04</b>	3	0.90	2.9	30	3	<b>133,24</b>
<b>L12D1090</b>	M1.6	0.35	<b>1.18</b>	3	1.05	3.4	30	3	<b>127,17</b>
<b>L12D1130</b>	M2	0.4	<b>1.52</b>	6	1.2	4.2	57	3	<b>100,28</b>
<b>L12D1150</b>	M2.2	0.45	<b>1.66</b>	6	1.35	4.6	57	3	<b>100,28</b>
<b>L12D1170</b>	M2.5	0.45	<b>1.96</b>	6	1.35	5.3	57	3	<b>100,28</b>
<b>L12D1200</b>	M3	0.5	<b>2.40</b>	6	1.5	6.3	57	3	<b>100,28</b>
<b>L12D1240</b>	M4	0.7	<b>3.16</b>	6	2.1	8.4	57	3	<b>100,28</b>
<b>L12D1280</b>	M5	0.8	<b>4.04</b>	6	2.4	10.5	57	3	<b>100,28</b>
<b>L12D1310</b>	M6	1.0	<b>4.80</b>	6	3.0	12.6	57	3	<b>100,28</b>
<b>L12D1360</b>	M8	1.25	<b>6.50</b>	8	3.75	16.8	63	3	<b>130,28</b>
<b>L12D1420</b>	M10	1.5	<b>8.20</b>	10	4.5	21.0	73	3	<b>172,27</b>
<b>L12D1500</b>	M12	1.75	<b>9.90</b>	10	5.25	25.2	73	3	<b>172,71</b>

©: Specifico ○: Adatto

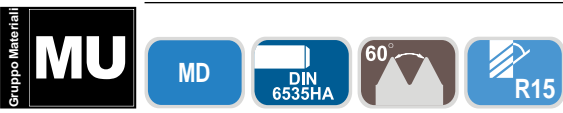
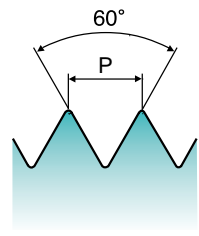
ISO	P										M				K									
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20				
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	21					
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230				
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S							H						
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HRc											15	30	25	38	34									
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550			
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



**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



**Profondità di Filettatura**  
2xD



Catalogo IT06H P.479

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	132,14
L12D3080	#2	56	1.64	6	1.36	4.6	57	3	98,71
L12D3160	#4	40	2.08	6	1.91	6.0	57	3	98,71
L12D3240	#6	32	2.55	6	2.38	7.4	57	3	98,71
L12D3280	#8	32	3.21	6	2.38	8.7	57	3	98,71
L12D3320	#10	24	3.56	6	3.18	10.1	57	3	98,71
L12D3360	#12	24	4.22	6	3.18	11.5	57	3	98,71
L12D3400	1/4	20	4.83	6	3.81	13.3	57	3	98,71
L12D3440	5/16	18	6.24	8	4.23	16.7	63	3	130,28
L12D3480	3/8	16	7.62	8	4.76	20.0	63	3	172,27
L12D3520	7/16	14	8.94	10	5.44	23.3	73	3	172,58

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K														
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile				
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRC	13	25	28	32	36	10	29	32	38	15	35	15	23	10	15	26	3	25	19	21	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	210	220	230	240	250	260	270	280	290	300
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S										H													
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)					Materiali non ferrosi					Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati			Fusione di ghisa		Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50				
HRC	20	25	28	32	36	20	25	28	32	36	20	25	28	32	36	20	25	20	25	20	25	20	25	28	32	36	40	45	50	55	60			
HB	60	100	120	150	180	110	150	180	210	250	200	280	320	360	400	400Rm	1050Rm	550	630	400	450	400	450	500	550	600	650	700	750	800				
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

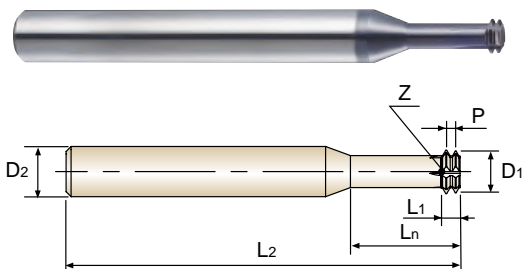
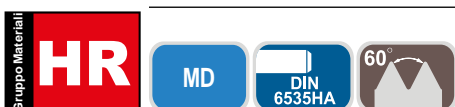
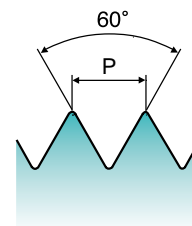
- MD
- HSS
- PUNTE i-DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS
- PUNTE DREAM DRILLS INOX
- PUNTE DREAM DRILLS ALU
- PUNTE MD NON RIVESTITE
- PUNTE A CENTRARE
- SET
- MASCHI COMBO
- FRESE A FILETTARE
- FRESE V7 Plus
- FRESE K - 2 MD
- MANDRINI IDRAULICI
- MANDRINI FORTE SERRAGGIO
- MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

# 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

- ▶ Short thread length
- ▶ Straight Flute
- ▶ Left hand Cut (CNC code: M04)
- ▶ The work direction is from top to bottom (Climb Milling)
- ▶ For hard materials up to HRc62

- ▶ L. Max di filettatura:  $2 \times P$
- ▶ Taglienti dritti
- ▶ **Direzione di taglio sinistra (CNC code: M04)**
- ▶ Eseguire la lavorazione dall'alto verso il basso
- ▶ Per lavorazione di acciai fino a HRc62


**Profondità di Filettatura**
 $2 \times D$ 


Catalogo IT06H P.479

Unità: mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D <sub>1</sub>	Diametro gambo D <sub>2</sub>	Lunghezza tagliente L <sub>1</sub>	Lunghezza scarico L <sub>n</sub>	Lunghezza totale L <sub>2</sub>	N° eliche Z	EURO
<b>L19E1130</b>	M2	0.4	<b>1.52</b>	6	0.8	4.2	57	4	<b>104,87</b>
<b>L19E1150</b>	M2.2	0.45	<b>1.66</b>	6	0.9	4.6	57	4	<b>104,87</b>
<b>L19E1170</b>	M2.5	0.45	<b>1.96</b>	6	0.9	5.3	57	4	<b>104,87</b>
<b>L19E1200</b>	M3	0.5	<b>2.4</b>	6	1.0	6.3	57	4	<b>104,87</b>
<b>L19E1240</b>	M4	0.7	<b>3.16</b>	6	1.4	8.4	57	4	<b>104,87</b>
<b>L19E1280</b>	M5	0.8	<b>4.04</b>	6	1.6	10.5	57	4	<b>104,87</b>
<b>L19E1310</b>	M6	1.0	<b>4.8</b>	6	2.0	12.6	57	5	<b>104,87</b>
<b>L19E1360</b>	M8	1.25	<b>6.5</b>	8	2.5	16.8	63	5	<b>136,15</b>
<b>L19E1420</b>	M10	1.5	<b>8.2</b>	10	3.0	21.0	73	6	<b>179,82</b>
<b>L19E1500</b>	M12	1.75	<b>9.9</b>	10	3.5	25.2	73	6	<b>180,38</b>

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

◎: Specifico ○: Adatto

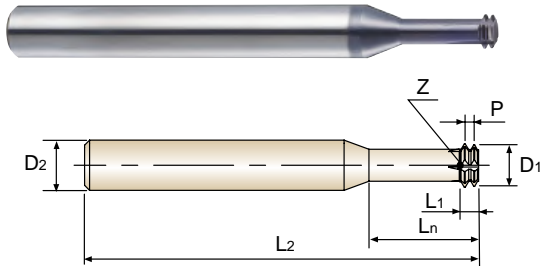
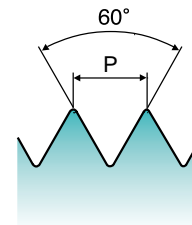
ISO	P										M							K					
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati		Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	21				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato					○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
ISO	N										S							H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc	15	30	25	38	34						15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550		
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

# 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**

- ▶ Short thread length
- ▶ Straight Flute
- ▶ Left hand Cut (CNC code: M04)
- ▶ The work direction is from top to bottom (Climb Milling)
- ▶ For hard materials up to HRC62

- ▶ L. Max di filettatura:  $2 \times P$
- ▶ Taglienti dritti
- ▶ **Direzione di taglio sinistra (CNC code: M04)**
- ▶ Eseguire la lavorazione dall'alto verso il basso
- ▶ Per lavorazione di acciai fino a HRC62


**Profondità di Filettatura**  
 $2 \times D$ 


Catalogo IT06H P.479

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
<b>L19E3080</b>	#2	56	<b>1.64</b>	6	0.91	4.6	57	4	<b>103,24</b>
<b>L19E3160</b>	#4	40	<b>2.08</b>	6	1.27	6.0	57	4	<b>103,24</b>
<b>L19E3240</b>	#6	32	<b>2.55</b>	6	1.59	7.4	57	4	<b>103,24</b>
<b>L19E3280</b>	#8	32	<b>3.21</b>	6	1.59	8.7	57	4	<b>103,24</b>
<b>L19E3320</b>	#10	24	<b>3.56</b>	6	2.12	10.1	57	4	<b>103,24</b>
<b>L19E3360</b>	#12	24	<b>4.22</b>	6	2.12	11.5	57	4	<b>103,24</b>
<b>L19E3400</b>	1/4	20	<b>4.83</b>	6	2.54	13.3	57	5	<b>103,24</b>
<b>L19E3440</b>	5/16	18	<b>6.24</b>	8	2.82	16.7	63	5	<b>136,23</b>
<b>L19E3480</b>	3/8	16	<b>7.62</b>	8	3.18	20.0	63	6	<b>180,21</b>
<b>L19E3520</b>	7/16	14	<b>8.94</b>	10	3.63	23.3	73	6	<b>180,11</b>

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K									
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20					
HRC	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	25	21						
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230					
Consigliato						○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎					

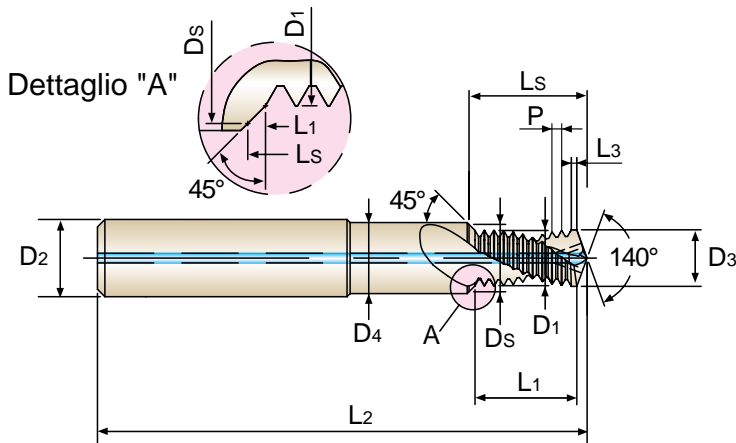
  

ISO	N										S							H			
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato											◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

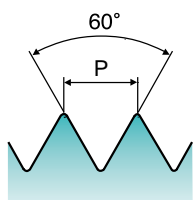
**M Solid Carbide Drill and Thread Mill with Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13**  
**Fresa fora, filetta e smussa, filettature interne, ISO metriche, passo grosso - DIN 13**

- ▶ No. of Flute: 2
- ▶ Drill Point: 140° / Countersink: 90°
- ▶ Drilling, Chamfering and Thread milling

- ▶ N. Eliche: 2
- ▶ 140° Angolo di testa, 90° smusso
- ▶ Fora, Filetta e Smussa



**Profondità di Filettatura**  
2xD



Catalogo IT06H P.479

Unità: mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D1	Diametro punta D3	Lung. filettatura L1	Lung. effettiva Ls	Diametro effettivo Ds	Diametro smusso D4	Diametro gambo D2	Lung. totale L2	EURO
L41A1310	M6	1.0	<b>4.75</b>	5.00	13.00	14.68	6.3	6.6	8.0	62	<b>243,22</b>
L41A1360	M8	1.25	<b>6.35</b>	6.75	16.27	18.48	8.3	9.0	10.0	74	<b>290,56</b>
L41A1420	M10	1.5	<b>7.95</b>	8.50	21.05	23.77	10.3	11.0	12.0	79	<b>326,08</b>
L41A1500	M12	1.75	<b>9.95</b>	10.25	24.21	27.25	12.3	13.5	14.0	89	<b>436,66</b>
L41A1540	M14	2.0	<b>11.20</b>	12.00	29.58	33.32	14.3	15.5	16.0	102	<b>498,43</b>

Unità: mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D1	Diametro punta D3	Lung. filettatura L1	Lung. effettiva Ls	Diametro effettivo Ds	Diametro smusso D4	Diametro gambo D2	Lung. totale L2	EURO
L42A1310	M6	1.0	<b>4.75</b>	5.00	13.00	14.68	6.3	6.6	8.0	62	<b>247,08</b>
L42A1360	M8	1.25	<b>6.35</b>	6.75	16.27	18.48	8.3	9.0	10.0	74	<b>294,51</b>
L42A1420	M10	1.5	<b>7.95</b>	8.50	21.05	23.77	10.3	11.0	12.0	79	<b>332,96</b>
L42A1500	M12	1.75	<b>9.95</b>	10.25	24.21	27.25	12.3	13.5	14.0	89	<b>444,15</b>
L42A1540	M14	2.0	<b>11.20</b>	12.00	29.58	33.32	14.3	15.5	16.0	102	<b>506,72</b>

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	25	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato															⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S						H					
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc											15	30	25	38	34	55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙												









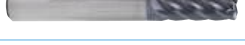


# FRESATURA

**V7 Plus** - FRESE IN MD MICRO GRANA AD EVOLVENTE VARIABILE

**K-2** - FRESE IN MD MICRO GRANA



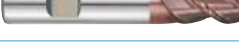

# GUIDA ALLA SELEZIONE

## V7 PLUS - Frese ad elevate performance

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM.		PAG.
			MIN	MAX	
<b>GMG55</b> <b>GMG56</b>		CARBIDE, 4 FLUTE BALL NOSE 4 TAGLIENTI, SEMISFERICA	R1.5	R12.5	<b>162</b>
<b>GMF54</b> <b>GMF55</b>		CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS SHORT LENGTH 4 TAGLIENTI, TORICA SERIE CORTA	D3.0	D20.0	<b>163</b>
<b>GMF58</b> <b>GMF59</b>		CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS LONG LENGTH 4 TAGLIENTI, TORICA SERIE LUNGA	D3.0	D25.0	<b>164</b>
<b>GMF62</b> <b>GMF63</b>		CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS WITH NECK 4 TAGLIENTI, TORICA CON SCARICO ESTESO	D3.0	D20.0	<b>165</b>
<b>GMF52</b> <b>GMF53</b>		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH 4 TAGLIENTI, SERIE CORTA	D3.0	D20.0	<b>167</b>
<b>GMF56</b> <b>GMF57</b>		CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH 4 TAGLIENTI, SERIE LUNGA	D3.0	D25.0	<b>168</b>
<b>GMF60</b> <b>GMF61</b>		CARBIDE, 4 FLUTE WITH NECK 4 TAGLIENTI, CON SCARICO ESTESO	D3.0	D20.0	<b>169</b>
<b>GMG16</b> <b>GMG17</b>		CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS LONG LENGTH 6 TAGLIENTI, TORICA SERIE LUNGA	D6.0	D25.0	<b>171</b>
<b>GMG18</b> <b>GMG19</b>		CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS EXTRA LONG LENGTH 6 TAGLIENTI, TORICA SERIE EXTRA LUNGA	D6.0	D25.0	<b>172</b>
<b>GMG12</b> <b>GMG13</b>		CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS LONG LENGTH 6 TAGLIENTI, TORICA SERIE LUNGA	D6.0	D25.0	<b>173</b>
<b>GMG14</b> <b>GMG15</b>		CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS EXTRA LONG LENGTH 6 TAGLIENTI, TORICA SERIE EXTRA LUNGA	D6.0	D25.0	<b>173</b>
















# 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	
<b>G9424</b> <b>G9G44</b>		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH 2 TAGLIANTI, SERIE CORTA	D1.0	D20.0	<b>176</b>
<b>G9A68</b>		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH 2 TAGLIANTI, SERIE CORTA	D1.0	D20.0	<b>177</b>
<b>G9444</b>		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH 2 TAGLIANTI, SERIE CORTA	D2.0	D20.0	<b>178</b>
<b>G9527</b>		CARBIDE, 2 FLUTE LONG LENGTH 2 TAGLIANTI, SERIE LUNGA	D3.5	D20.0	<b>179</b>
<b>G9445</b> <b>G9G45</b>		CARBIDE, 2 FLUTE LONG LENGTH 2 TAGLIANTI, SERIE LUNGA	D2.0	D20.0	<b>180</b>
<b>G9452</b>		CARBIDE, 2 FLUTE EXTRA LONG LENGTH 2 TAGLIANTI, SERIE EXTRA LUNGA	D3.0	D20.0	<b>181</b>
<b>G9553</b> <b>G9410</b> <b>G9G46</b>		CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH THROW AWAY 3 TAGLIANTI, SERIE EXTRA CORTA	D0.5	D20.0	<b>182</b>
<b>G9425</b> <b>G9G47</b>		CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH 3 TAGLIANTI, SERIE CORTA	D1.0	D20.0	<b>183</b>
<b>G9439</b>		CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH 3 TAGLIANTI, SERIE CORTA	D2.0	D20.0	<b>184</b>
<b>G9528</b>		CARBIDE, 3 FLUTE LONG LENGTH 3 TAGLIANTI, SERIE LUNGA	D3.5	D20.0	<b>185</b>
<b>G9433</b> <b>G9G48</b>		CARBIDE, 3 FLUTE LONG LENGTH 3 TAGLIANTI, SERIE LUNGA	D3.0	D20.0	<b>186</b>
<b>G9447</b> <b>G9G49</b>		CARBIDE, 3 FLUTE 45° HELIX LONG LENGTH 3 TAGLIANTI, ELICA 45°, SERIE LUNGA	D3.0	D20.0	<b>187</b>
<b>G9432</b> <b>G9G50</b>		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH 4 TAGLIANTI, SERIE CORTA	D1.0	D20.0	<b>188</b>
<b>G9A69</b>		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH 4 TAGLIANTI, SERIE CORTA	D1.0	D8.0	<b>189</b>
<b>G9448</b>		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH 4 TAGLIANTI, SERIE CORTA	D2.0	D20.0	<b>190</b>
<b>G9540</b>		CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH 4 TAGLIANTI, SERIE LUNGA	D3.5	D20.0	<b>191</b>
<b>G9449</b> <b>G9G51</b>		CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH 4 TAGLIANTI, SERIE LUNGA	D2.0	D20.0	<b>192</b>
<b>G9453</b>		CARBIDE, 4 FLUTE EXTRA LONG LENGTH 4 TAGLIANTI, SERIE EXTRA LUNGA	D3.0	D20.0	<b>193</b>
<b>G9624</b>		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE 2 TAGLIANTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA	R1.0	R10.0	<b>194</b>

# 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	
<b>G9A70</b>		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA	R0.5	R10.0	<b>195</b>
<b>G9437</b>		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA	R1.0	R10.0	<b>196</b>
<b>G9438</b>		CARBIDE, 2 FLUTE LONG LENGTH BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE LUNGA	R1.0	R10.0	<b>197</b>
<b>G9454</b>		CARBIDE, 2 FLUTE LONG REACH BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, GAMBO LUNGO	R1.5	R10.0	<b>198</b>
<b>G9455</b>		CARBIDE, 2 FLUTE EXTRA LONG LENGTH BALL NOSE 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE EXTRA LUNGA	R1.5	R10.0	<b>199</b>
<b>G9634</b>		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE 4 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SERIE CORTA	R1.0	R10.0	<b>200</b>
<b>G9A42</b>		CARBIDE, MULTI FLUTE LONG LENGTH ROUGHING - COARSE 3 - 4 - 5 TAGL., PER SGROSSATURA, SERIE LUNGA -Bombato Grosso	D6.0	D25.0	<b>201</b>
<b>G9B80</b>		CARBIDE, 2 FLUTE RIB PROCESSING 2 TAGLIENTI, SCARICATA PER NERVATURE	D0.4	D4.0	<b>202</b>
<b>G9B81</b>		CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE RIB for PROCESSING 2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SCARICATA PER NERVATURE	R0.2	R2.0	<b>204</b>
<b>G9B82</b>		CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH CORNER RADIUS 2 TAGLIENTI, SERIE CORTA, TORICA	D2.0	D12.0	<b>206</b>
<b>G9B83</b>		CARBIDE, 2 FLUTE LONG REACH CORNER RADIUS 2 TAGLIENTI, SERIE LUNGA, TORICA	D3.0	D12.0	<b>208</b>
<b>G9B84</b>		CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH CORNER RADIUS 4 TAGLIENTI, SERIE CORTA, TORICA	D2.0	D12.0	<b>209</b>
<b>G9B85</b>		CARBIDE, 4 FLUTE LONG REACH CORNER RADIUS 4 TAGLIENTI, SERIE LUNGA, TORICA	D3.0	D12.0	<b>211</b>
<b>G9F45</b> <b>G9F46</b>		CARBIDE, 4&6 FLUTE 45° HELIX SHORT / LONG LENGTH 4&6 TAGLIENTI, ELICA 45°, SERIE CORTA E LUNGA	D3.0	D20.0	<b>212</b>
<b>G9400</b>		CARBIDE, 2 FLUTE DRILL MILLS 2 TAGLIENTI, FRESA IN METALLO DURO A 90° (Per smussatura - foratura)	D3.0	D20.0	<b>213</b>





Migliorare attraverso l'innovazione

**MD ultra micro grana**



# 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

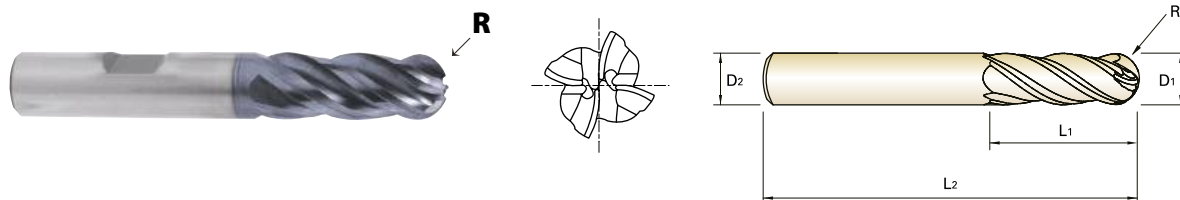
**GMG56** SERIES

**FLAT SHANK**  
Gambo cilindrico con tratto piano

**CARBIDE, 4 FLUTE BALL NOSE  
4 TAGLIANTI, 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.



MD



Catalogo IT06M P.415

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	
<b>GMG55030</b>	<b>GMG56030</b>	R1.5	<b>3.0</b>	6	8	57	<b>21,34</b>
<b>GMG55040</b>	<b>GMG56040</b>	R2.0	<b>4.0</b>	6	11	57	<b>21,34</b>
<b>GMG55050</b>	<b>GMG56050</b>	R2.5	<b>5.0</b>	6	13	57	<b>21,34</b>
<b>GMG55060</b>	<b>GMG56060</b>	R3.0	<b>6.0</b>	6	13	57	<b>21,34</b>
<b>GMG55080</b>	<b>GMG56080</b>	R4.0	<b>8.0</b>	8	19	63	<b>29,96</b>
<b>GMG55100</b>	<b>GMG56100</b>	R5.0	<b>10.0</b>	10	22	72	<b>47,09</b>
<b>GMG55120</b>	<b>GMG56120</b>	R6.0	<b>12.0</b>	12	26	83	<b>58,25</b>
<b>GMG55160</b>	<b>GMG56160</b>	R8.0	<b>16.0</b>	16	32	92	<b>101,97</b>
<b>GMG55200</b>	<b>GMG56200</b>	R10.0	<b>20.0</b>	20	38	104	<b>183,19</b>
<b>GMG55250</b>	<b>GMG56250</b>	R12.5	<b>25.0</b>	25	38	104	<b>258,95</b>

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S							H			
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○				


**GMF54** SERIES

**PLAIN SHANK**  
 Gambo cilindrico

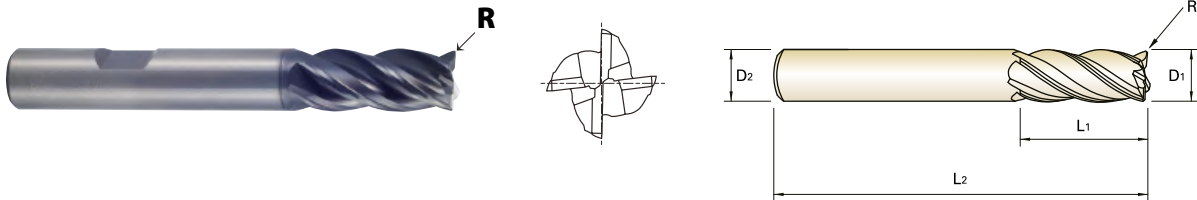
**GMF55** SERIES

**FLAT SHANK**  
 Gambo cilindrico con tratto piano

**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.



Catalogo IT06M P.416

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	19,66
GMF54901	GMF55901	R0.5	3.0	6	7	54	19,66
GMF54040	GMF55040	R0.3	4.0	6	8	54	19,66
GMF54902	GMF55902	R0.5	4.0	6	8	54	19,66
GMF54050	GMF55050	R0.3	5.0	6	10	54	19,66
GMF54903	GMF55903	R0.5	5.0	6	10	54	19,66
GMF54060	GMF55060	R0.3	6.0	6	10	54	19,66
GMF54904	GMF55904	R0.5	6.0	6	10	54	19,66
GMF54905	GMF55905	R1.0	6.0	6	10	54	19,66
GMF54080	GMF55080	R0.5	8.0	8	12	58	27,41
GMF54906	GMF55906	R1.0	8.0	8	12	58	27,41
GMF54100	GMF55100	R0.5	10.0	10	14	66	40,16
GMF54907	GMF55907	R1.0	10.0	10	14	66	40,16
GMF54120	GMF55120	R0.5	12.0	12	16	73	52,87
GMF54908	GMF55908	R1.0	12.0	12	16	73	52,87
GMF54909	GMF55909	R2.0	12.0	12	16	73	52,87
GMF54140	GMF55140	R0.5	14.0	14	18	75	73,96
GMF54160	GMF55160	R1.0	16.0	16	22	82	94,34
GMF54912	GMF55912	R2.0	16.0	16	22	82	94,34
GMF54913	GMF55913	R3.0	16.0	16	22	82	94,34
GMF54180	GMF55180	R1.0	18.0	18	24	84	139,33
GMF54200	GMF55200	R1.0	20.0	20	26	92	140,96
GMF54916	GMF55916	R2.0	20.0	20	26	92	140,96
GMF54917	GMF55917	R3.0	20.0	20	26	92	140,96

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRc																					
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRc																					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○				

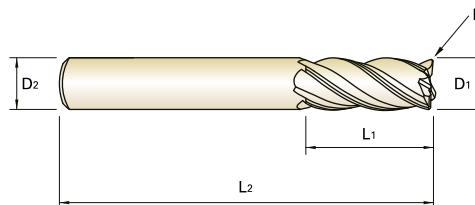
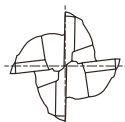

**FRESE V7 PLUS**
**GMF58 SERIES**
**PLAIN SHANK**  
Gambo cilindrico

**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.



MD



Catalogo IT06M P.416

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	20,56
GMF58901	GMF59901	R0.5	3.0	6	8	57	20,56
GMF58040	GMF59040	R0.3	4.0	6	11	57	20,56
GMF58902	GMF59902	R0.5	4.0	6	11	57	20,56
GMF58050	GMF59050	R0.3	5.0	6	13	57	20,56
GMF58903	GMF59903	R0.5	5.0	6	13	57	20,56
GMF58060	GMF59060	R0.3	6.0	6	13	57	20,56
GMF58904	GMF59904	R0.5	6.0	6	13	57	20,56
GMF58905	GMF59905	R1.0	6.0	6	13	57	20,56
GMF58080	GMF59080	R0.5	8.0	8	19	63	28,59
GMF58906	GMF59906	R1.0	8.0	8	19	63	28,59
GMF58100	GMF59100	R0.5	10.0	10	22	72	45,04
GMF58907	GMF59907	R1.0	10.0	10	22	72	45,04
GMF58120	GMF59120	R0.5	12.0	12	26	83	55,28
GMF58908	GMF59908	R1.0	12.0	12	26	83	55,28
GMF58909	GMF59909	R2.0	12.0	12	26	83	55,28
GMF58140	GMF59140	R0.5	14.0	14	26	83	80,51
GMF58160	GMF59160	R1.0	16.0	16	32	92	97,09
GMF58912	GMF59912	R2.0	16.0	16	32	92	97,09
GMF58913	GMF59913	R3.0	16.0	16	32	92	97,09
GMF58180	GMF59180	R1.0	18.0	18	32	92	141,22
GMF58200	GMF59200	R1.0	20.0	20	38	104	174,30
GMF58916	GMF59916	R2.0	20.0	20	38	104	174,30
GMF58917	GMF59917	R3.0	20.0	20	38	104	174,30
GMF58250	GMF59250	R1.0	25.0	25	38	104	245,26

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K							
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile			
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
VDI 3323																						
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
ISO	N										S							H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore							Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
VDI 3323																						
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○					



GMF62 SERIES

PLAIN SHANK  
Gambo cilindrico

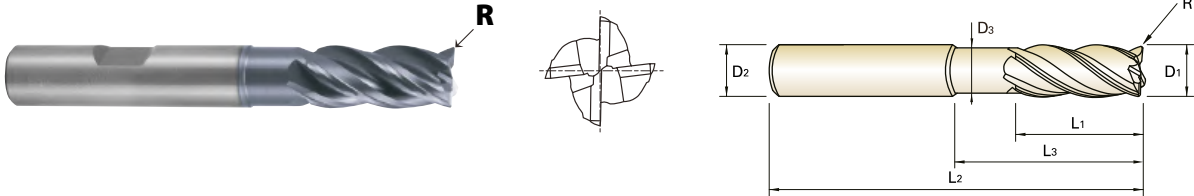
GMF63 SERIES

FLAT SHANK  
Gambo cilindrico con tratto piano

## 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.



Catalogo IT06M P.416

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	20,56
GMF62901	GMF63901	R0.5	3.0	6	7	12	2.7	54	20,56
GMF62902	GMF63902	R0.3	3.0	6	7	17	2.7	57	20,56
GMF62903	GMF63903	R0.5	3.0	6	7	17	2.7	57	20,56
GMF62040	GMF63040	R0.3	4.0	6	8	15	3.7	57	20,56
GMF62904	GMF63904	R0.5	4.0	6	8	15	3.7	57	20,56
GMF62905	GMF63905	R0.3	4.0	6	8	22	3.7	63	20,56
GMF62906	GMF63906	R0.5	4.0	6	8	22	3.7	63	20,56
GMF62050	GMF63050	R0.3	5.0	6	10	17	4.7	57	20,56
GMF62907	GMF63907	R0.5	5.0	6	10	17	4.7	57	20,56
GMF62908	GMF63908	R0.3	5.0	6	10	27	4.7	67	20,56
GMF62909	GMF63909	R0.5	5.0	6	10	27	4.7	67	20,56
GMF62060	GMF63060	R0.3	6.0	6	10	15	5.5	57	20,56
GMF62910	GMF63910	R0.5	6.0	6	10	15	5.5	57	20,56
GMF62911	GMF63911	R1.0	6.0	6	10	15	5.5	57	20,56
GMF62912	GMF63912	R0.3	6.0	6	10	20	5.5	62	20,56
GMF62913	GMF63913	R0.5	6.0	6	10	20	5.5	62	20,56
GMF62914	GMF63914	R1.0	6.0	6	10	20	5.5	62	20,56
GMF62915	GMF63915	R0.3	6.0	6	10	32	5.5	74	20,56
GMF62916	GMF63916	R0.5	6.0	6	10	32	5.5	74	20,56
GMF62917	GMF63917	R1.0	6.0	6	10	32	5.5	74	20,56
GMF62080	GMF63080	R0.5	8.0	8	12	20	7.5	63	28,59
GMF62918	GMF63918	R1.0	8.0	8	12	20	7.5	63	28,59
GMF62919	GMF63919	R0.5	8.0	8	12	30	7.5	73	31,56
GMF62920	GMF63920	R1.0	8.0	8	12	30	7.5	73	31,56
GMF62921	GMF63921	R0.5	8.0	8	12	46	7.5	90	33,98
GMF62922	GMF63922	R1.0	8.0	8	12	46	7.5	90	33,98
GMF62100	GMF63100	R0.5	10.0	10	14	25	9.2	72	45,04
GMF62923	GMF63923	R1.0	10.0	10	14	25	9.2	72	45,04
GMF62924	GMF63924	R0.5	10.0	10	14	35	9.2	82	51,36

► SEGUE

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323																				
HRC																				
HB																				
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N								S							H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRC																					
HB																					
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



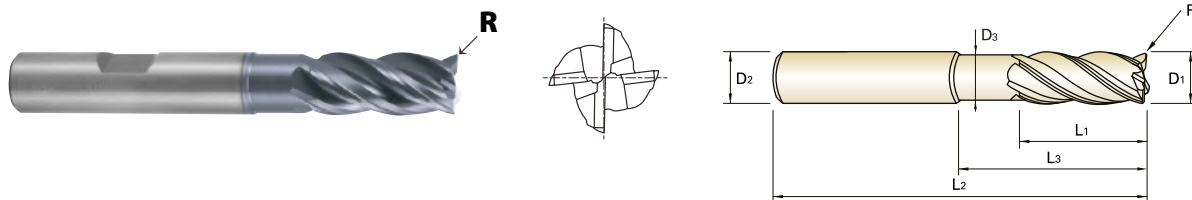
PLAIN SHANK  
Gambo cilindrico

FLAT SHANK  
Gambo cilindrico con tratto piano

## 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.



Catalogo IT06M P.416

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ -0.03	h6

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	51,36
GMF62926	GMF63926	R0.5	10.0	10	14	55	9.2	102	54,04
GMF62927	GMF63927	R1.0	10.0	10	14	55	9.2	102	54,04
GMF62120	GMF63120	R0.5	12.0	12	16	30	11.0	83	55,28
GMF62928	GMF63928	R1.0	12.0	12	16	30	11.0	83	55,28
GMF62929	GMF63929	R2.0	12.0	12	16	30	11.0	83	55,28
GMF62930	GMF63930	R0.5	12.0	12	16	40	11.0	93	57,95
GMF62931	GMF63931	R1.0	12.0	12	16	40	11.0	93	57,95
GMF62932	GMF63932	R2.0	12.0	12	16	40	11.0	93	57,95
GMF62933	GMF63933	R0.5	12.0	12	16	64	11.0	117	74,10
GMF62934	GMF63934	R1.0	12.0	12	16	64	11.0	117	74,10
GMF62935	GMF63935	R2.0	12.0	12	16	64	11.0	117	74,10
GMF62160	GMF63160	R1.0	16.0	16	22	38	15.0	92	97,09
GMF62936	GMF63936	R2.0	16.0	16	22	38	15.0	92	97,09
GMF62937	GMF63937	R3.0	16.0	16	22	38	15.0	92	97,09
GMF62938	GMF63938	R1.0	16.0	16	22	55	15.0	109	123,22
GMF62939	GMF63939	R2.0	16.0	16	22	55	15.0	109	123,22
GMF62940	GMF63940	R3.0	16.0	16	22	55	15.0	109	123,22
GMF62941	GMF63941	R1.0	16.0	16	22	87	15.0	141	133,00
GMF62942	GMF63942	R2.0	16.0	16	22	87	15.0	141	133,00
GMF62943	GMF63943	R3.0	16.0	16	22	87	15.0	141	133,00
GMF62200	GMF63200	R1.0	20.0	20	26	50	19.0	104	174,30
GMF62944	GMF63944	R2.0	20.0	20	26	50	19.0	104	174,30
GMF62945	GMF63945	R3.0	20.0	20	26	50	19.0	104	174,30
GMF62946	GMF63946	R1.0	20.0	20	26	70	19.0	124	222,03
GMF62947	GMF63947	R2.0	20.0	20	26	70	19.0	124	222,03
GMF62948	GMF63948	R3.0	20.0	20	26	70	19.0	124	222,03
GMF62949	GMF63949	R1.0	20.0	20	26	110	19.0	164	257,69
GMF62950	GMF63950	R2.0	20.0	20	26	110	19.0	164	257,69
GMF62951	GMF63951	R3.0	20.0	20	26	110	19.0	164	257,69

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323																				
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○				



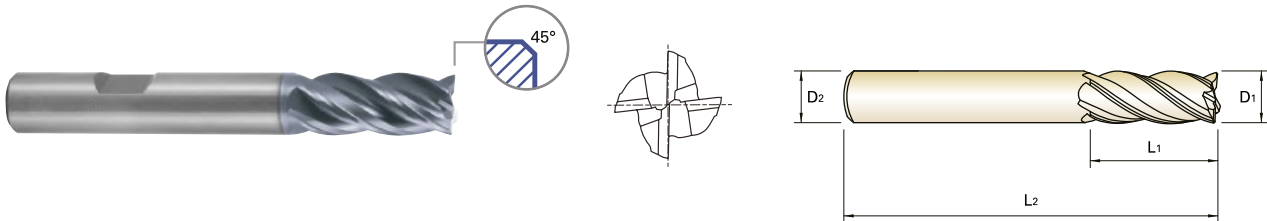
PLAIN SHANK  
Gambo cilindrico

FLAT SHANK  
Gambo cilindrico con tratto piano

## 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.

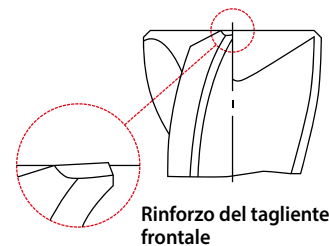


Catalogo IT06M P.416

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	16,33
GMF52040	GMF53040	4.0	6	8	54	0.15	16,33
GMF52050	GMF53050	5.0	6	10	54	0.15	16,33
GMF52060	GMF53060	6.0	6	10	54	0.20	16,33
GMF52080	GMF53080	8.0	8	12	58	0.20	23,10
GMF52100	GMF53100	10.0	10	14	66	0.30	34,33
GMF52120	GMF53120	12.0	12	16	73	0.35	40,23
GMF52140	GMF53140	14.0	14	18	75	0.40	56,27
GMF52160	GMF53160	16.0	16	22	82	0.40	73,70
GMF52180	GMF53180	18.0	18	24	84	0.50	106,57
GMF52200	GMF53200	20.0	20	26	92	0.50	108,80

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6



Rinforzo del tagliente frontale

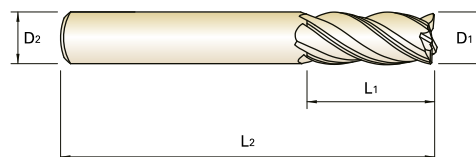
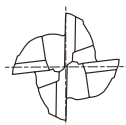
⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRc	13	25	28	32		10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	
ISO	N									S						H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	55	60	42	55	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○				

**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.



MD

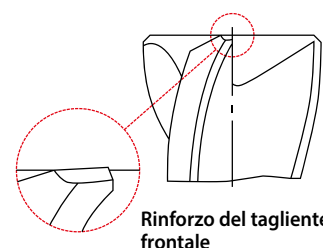


Catalogo IT06M P.416

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	17,07
GMF56040	GMF57040	4.0	6	11	57	0.15	17,07
GMF56050	GMF57050	5.0	6	13	57	0.15	17,07
GMF56060	GMF57060	6.0	6	13	57	0.20	17,07
GMF56080	GMF57080	8.0	8	19	63	0.20	24,13
GMF56100	GMF57100	10.0	10	22	72	0.30	38,58
GMF56120	GMF57120	12.0	12	26	83	0.35	42,10
GMF56140	GMF57140	14.0	14	26	83	0.40	61,25
GMF56160	GMF57160	16.0	16	32	92	0.40	75,91
GMF56180	GMF57180	18.0	18	32	92	0.50	107,98
GMF56200	GMF57200	20.0	20	38	104	0.50	134,52
GMF56250	GMF57250	25.0	25	38	104	0.50	189,25

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6



Rinforzo del tagliente frontale

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K									
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
HRC	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	20	55	60	42	55	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	400 Rm	1050 Rm	550	630
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
ISO	N										S							H						
Descrizione materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44
HRC	15	30	25	38	34	200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	550	630	400	550	400	550	550	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100																
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎





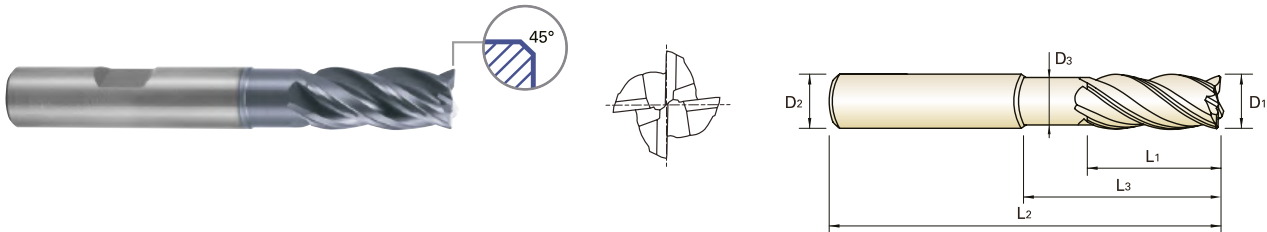
PLAIN SHANK  
Gambo cilindrico

FLAT SHANK  
Gambo cilindrico con tratto piano

## 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.

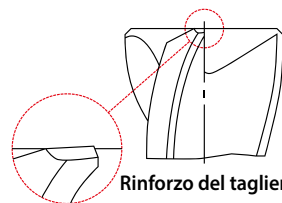


Catalogo IT06M P.416

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	17,07
GMF60901	GMF61901	3.0	6	7	17	2.7	57	0.10	17,07
GMF60902	GMF61902	3.0	6	8	14	2.7	57	0.10	17,07
GMF60040	GMF61040	4.0	6	8	15	3.7	57	0.15	17,07
GMF60903	GMF61903	4.0	6	8	22	3.7	63	0.15	17,07
GMF60904	GMF61904	4.0	6	11	16	3.7	57	0.15	17,07
GMF60050	GMF61050	5.0	6	10	17	4.7	57	0.15	17,07
GMF60905	GMF61905	5.0	6	10	27	4.7	67	0.15	17,07
GMF60906	GMF61906	5.0	6	13	18	4.7	57	0.15	17,07
GMF60060	GMF61060	6.0	6	10	15	5.5	57	0.20	17,07
GMF60907	GMF61907	6.0	6	10	20	5.5	62	0.20	17,07
GMF60908	GMF61908	6.0	6	10	32	5.5	74	0.20	17,07
GMF60909	GMF61909	6.0	6	13	21	5.5	57	0.20	17,07
GMF60080	GMF61080	8.0	8	12	20	7.5	63	0.20	24,13
GMF60910	GMF61910	8.0	8	12	30	7.5	73	0.20	24,13
GMF60911	GMF61911	8.0	8	12	46	7.5	90	0.20	26,19
GMF60912	GMF61912	8.0	8	19	27	7.5	63	0.20	24,13
GMF60100	GMF61100	10.0	10	14	25	9.2	72	0.30	38,58
GMF60913	GMF61913	10.0	10	14	35	9.2	82	0.30	38,58
GMF60914	GMF61914	10.0	10	14	55	9.2	102	0.30	40,49
GMF60915	GMF61915	10.0	10	22	32	9.2	72	0.30	38,58
GMF60120	GMF61120	12.0	12	16	30	11.0	83	0.35	42,10

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6



Rinforzo del tagliente frontale

► SEGUE

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRC	13	25	28	32		10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRC											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○				

**YG FRESE V7 PLUS**

**GMF60 SERIES**

**PLAIN SHANK**  
Gambo cilindrico

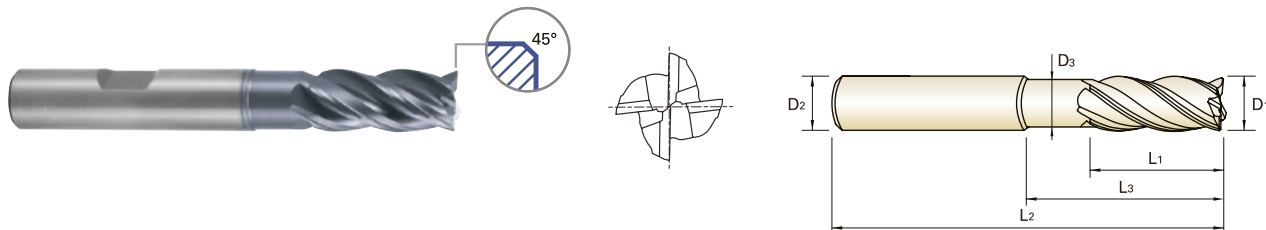
**GMF61 SERIES**

**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.



PUNTE I-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

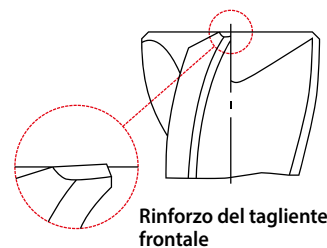


Catalogo IT06M P.416

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		
<b>GMF60916</b>	<b>GMF61916</b>	<b>12.0</b>	12	16	40	11.0	93	0.35	<b>42,10</b>
<b>GMF60917</b>	<b>GMF61917</b>	<b>12.0</b>	12	16	64	11.0	117	0.35	<b>54,36</b>
<b>GMF60918</b>	<b>GMF61918</b>	<b>12.0</b>	12	26	38	11.0	83	0.35	<b>42,10</b>
<b>GMF60160</b>	<b>GMF61160</b>	<b>16.0</b>	16	22	38	15.0	92	0.40	<b>88,74</b>
<b>GMF60919</b>	<b>GMF61919</b>	<b>16.0</b>	16	22	55	15.0	109	0.40	<b>88,74</b>
<b>GMF60920</b>	<b>GMF61920</b>	<b>16.0</b>	16	22	87	15.0	141	0.40	<b>95,25</b>
<b>GMF60921</b>	<b>GMF61921</b>	<b>16.0</b>	16	32	44	15.0	92	0.40	<b>75,91</b>
<b>GMF60200</b>	<b>GMF61200</b>	<b>20.0</b>	20	26	50	19.0	104	0.50	<b>116,81</b>
<b>GMF60922</b>	<b>GMF61922</b>	<b>20.0</b>	20	26	70	19.0	124	0.50	<b>150,75</b>
<b>GMF60923</b>	<b>GMF61923</b>	<b>20.0</b>	20	26	110	19.0	164	0.50	<b>176,76</b>
<b>GMF60924</b>	<b>GMF61924</b>	<b>20.0</b>	20	38	54	19.0	104	0.50	<b>134,52</b>

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6



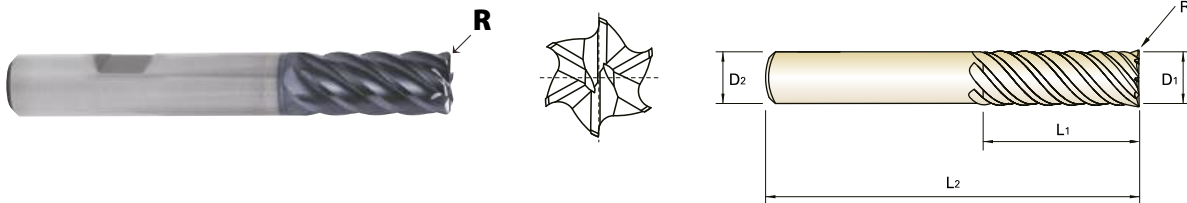
◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
ISO	N										S							H			
Descrizione materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○				

**CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS LONG LENGTH**  
**6 TAGLIENTI, 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.



Catalogo IT06M P.417

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	24,81
GMG16901	GMG17901	R1.0	6.0	6	13	57	24,81
GMG16080	GMG17080	R0.5	8.0	8	19	63	34,48
GMG16902	GMG17902	R1.0	8.0	8	19	63	34,48
GMG16100	GMG17100	R0.5	10.0	10	22	72	54,42
GMG16903	GMG17903	R1.0	10.0	10	22	72	54,42
GMG16904	GMG17904	R1.5	10.0	10	22	72	54,42
GMG16905	GMG17905	R2.0	10.0	10	22	72	54,42
GMG16120	GMG17120	R0.5	12.0	12	26	83	66,72
GMG16906	GMG17906	R1.0	12.0	12	26	83	66,72
GMG16907	GMG17907	R1.5	12.0	12	26	83	66,72
GMG16908	GMG17908	R2.0	12.0	12	26	83	66,72
GMG16909	GMG17909	R3.0	12.0	12	26	83	66,72
GMG16160	GMG17160	R1.0	16.0	16	32	92	122,33
GMG16910	GMG17910	R1.5	16.0	16	32	92	122,33
GMG16911	GMG17911	R2.0	16.0	16	32	92	122,33
GMG16912	GMG17912	R3.0	16.0	16	32	92	122,33
GMG16200	GMG17200	R1.0	20.0	20	38	104	219,60
GMG16913	GMG17913	R1.5	20.0	20	38	104	219,60
GMG16914	GMG17914	R2.0	20.0	20	38	104	219,60
GMG16915	GMG17915	R3.0	20.0	20	38	104	219,60
GMG16250	GMG17250	R1.0	25.0	25	44	104	309,04
GMG16916	GMG17916	R1.5	25.0	25	44	104	309,04
GMG16917	GMG17917	R2.0	25.0	25	44	104	309,04
GMG16918	GMG17918	R3.0	25.0	25	44	104	309,04

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

ISO	N										S										H		
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita		
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550		
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎		



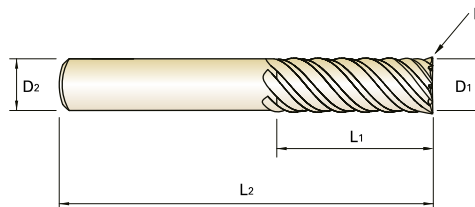
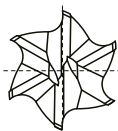
PLAIN SHANK  
Gambo cilindrico

FLAT SHANK  
Gambo cilindrico con tratto piano

## CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS EXTRA LONG LENGTH 6 TAGLIANTI, 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.



Catalogo IT06M P.417

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0 ~ -0.03	h6

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	32,28
GMG18901	GMG19901	R1.0	6.0	6	24	75	32,28
GMG18080	GMG19080	R0.5	8.0	8	32	75	46,59
GMG18902	GMG19902	R1.0	8.0	8	32	75	46,59
GMG18903	GMG19903	R2.0	8.0	8	32	75	46,59
GMG18100	GMG19100	R0.5	10.0	10	40	100	76,31
GMG18904	GMG19904	R1.0	10.0	10	40	100	76,31
GMG18905	GMG19905	R1.5	10.0	10	40	100	76,31
GMG18906	GMG19906	R2.0	10.0	10	40	100	76,31
GMG18120	GMG19120	R0.5	12.0	12	48	120	96,80
GMG18907	GMG19907	R1.0	12.0	12	48	120	96,80
GMG18908	GMG19908	R1.5	12.0	12	48	120	96,80
GMG18909	GMG19909	R2.0	12.0	12	48	120	96,80
GMG18910	GMG19910	R3.0	12.0	12	48	120	96,80
GMG18160	GMG19160	R1.0	16.0	16	64	140	183,51
GMG18911	GMG19911	R1.5	16.0	16	64	140	183,51
GMG18912	GMG19912	R2.0	16.0	16	64	140	183,51
GMG18913	GMG19913	R3.0	16.0	16	64	140	183,51
GMG18200	GMG19200	R1.0	20.0	20	80	150	351,35
GMG18914	GMG19914	R1.5	20.0	20	80	150	351,35
GMG18915	GMG19915	R2.0	20.0	20	80	150	351,35
GMG18916	GMG19916	R3.0	20.0	20	80	150	351,35
GMG18917	GMG19917	R4.0	20.0	20	80	150	351,35
GMG18918	GMG19918	R5.0	20.0	20	80	150	351,35
GMG18250	GMG19250	R1.0	25.0	25	100	170	525,36
GMG18919	GMG19919	R1.5	25.0	25	100	170	525,36
GMG18920	GMG19920	R2.0	25.0	25	100	170	525,36
GMG18921	GMG19921	R3.0	25.0	25	100	170	525,36
GMG18922	GMG19922	R4.0	25.0	25	100	170	525,36
GMG18923	GMG19923	R5.0	25.0	25	100	170	525,36

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323																				
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙

ISO	N										S							H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
VDI 3323																						
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○					

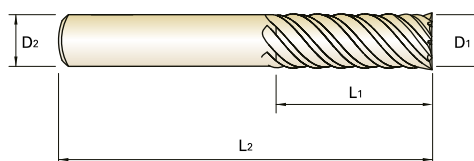
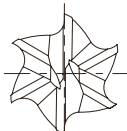

**FRESE V7  
PLUS**
**GMG12, GMG14 SERIES**
**PLAIN SHANK**  
Gambo cilindrico

**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.



MD

6



Catalogo IT06M P.417

### SERIE LUNGA

Unità: mm

Codice		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L2	
<b>GMG12060</b>	<b>GMG13060</b>	<b>6.0</b>	6	13	57	<b>20,62</b>
<b>GMG12080</b>	<b>GMG13080</b>	<b>8.0</b>	8	19	63	<b>29,11</b>
<b>GMG12100</b>	<b>GMG13100</b>	<b>10.0</b>	10	22	72	<b>46,59</b>
<b>GMG12120</b>	<b>GMG13120</b>	<b>12.0</b>	12	26	83	<b>57,17</b>
<b>GMG12160</b>	<b>GMG13160</b>	<b>16.0</b>	16	32	92	<b>107,56</b>
<b>GMG12200</b>	<b>GMG13200</b>	<b>20.0</b>	20	38	104	<b>190,65</b>
<b>GMG12250</b>	<b>GMG13250</b>	<b>25.0</b>	25	44	104	<b>268,34</b>

### SERIE EXTRA LUNGA

Codice		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L2	
<b>GMG14060</b>	<b>GMG15060</b>	<b>6.0</b>	6	24	75	<b>26,83</b>
<b>GMG14080</b>	<b>GMG15080</b>	<b>8.0</b>	8	32	75	<b>39,36</b>
<b>GMG14100</b>	<b>GMG15100</b>	<b>10.0</b>	10	40	100	<b>65,35</b>
<b>GMG14120</b>	<b>GMG15120</b>	<b>12.0</b>	12	48	120	<b>82,88</b>
<b>GMG14160</b>	<b>GMG15160</b>	<b>16.0</b>	16	64	140	<b>161,35</b>
<b>GMG14200</b>	<b>GMG15200</b>	<b>20.0</b>	20	80	150	<b>305,05</b>
<b>GMG14250</b>	<b>GMG15250</b>	<b>25.0</b>	25	100	170	<b>456,14</b>

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRC	13	25	28	32		10	29	32	38	15	35	15	23	10	15	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N									S						H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○				

HSS

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLSPUNTE  
DREAM  
DRILLSPUNTE  
DREAM  
DRILLS INOXPUNTE  
DREAM  
DRILLS ALUPUNTE MD  
NON  
RIVESTITEPUNTE A  
CENTRARE

SET

MASCHI  
COMBOFRESE A  
FILETTAREFRESE  
V7 PlusFRESE K - 2  
MDMANDRINI  
IDRAULICIMANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIOMANDRINI  
SYNCRO PER  
MASCHIATURA

**IT06M**  
ITALIA

**2021**



**UTENSILI DA TAGLIO**



**FRESATURA**

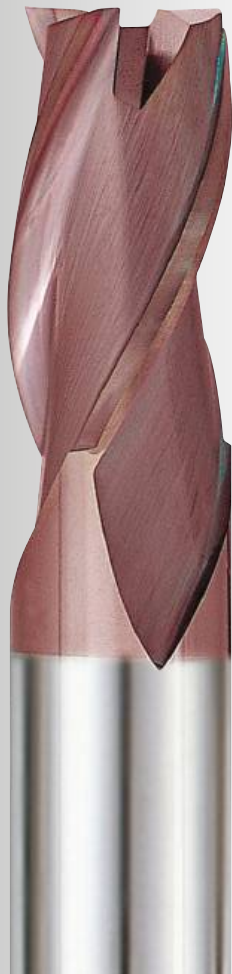
[www.YG1.it](http://www.YG1.it)

*Richiedete il catalogo*

# MD



Migliorare attraverso l'innovazione



# FRESE K-2 MD

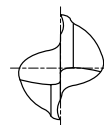
- General Purpose

- Per impieghi generici su una vasta gamma di materiali

**CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH  
2 TAGLIANTI, SERIE 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.



MD

2

30°

DIN  
6535HA

C x 45°

C x 45°

C x 45°

Catalogo IT06M P.583

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	-	12,45
G9424015	-	1.5	4	4.5	40	-	11,91
G9424020	-	2.0	2	8	32	-	10,23
G9424025	-	2.5	2.5	8	32	-	10,23
G9424030	G9G44030	3.0	3	12	32	0.1	10,23
G9424035	-	3.5	3.5	12	32	-	11,50
G9424040	G9G44040	4.0	4	12	40	0.1	11,50
G9424045	-	4.5	4.5	14	50	-	12,11
G9424050	G9G44050	5.0	5	14	50	0.1	12,11
G9424055	-	5.5	5.5	16	50	-	13,33
G9424060	G9G44060	6.0	6	16	50	0.1	13,33
G9424070	-	7.0	7	20	60	-	17,91
G9424080	G9G44080	8.0	8	20	60	0.13	21,54
G9424090	-	9.0	9	20	60	-	29,21
G9424100	G9G44100	10.0	10	22	70	0.13	32,50
G9424120	G9G44120	12.0	12	22	70	0.18	44,45
-	G9G44140	14.0	14	25	75	0.18	59,31
-	G9G44160	16.0	16	25	75	0.18	77,97
-	G9G44200	20.0	20	32	100	0.23	132,01

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione materiale	P										M					K														
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	20	42	55	60	60	42	55	60	60	40	41	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	400	550	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO Descrizione materiale	N										S							H												
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita									
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41									
HRc	15	30	25	38	34	15	30	25	38	34	200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550									
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550									
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○									



**CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH  
2 TAGLIENTI, SERIE 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.



Catalogo IT06M P.583

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9A68010	1.0	3	3	39	10,23
G9A68015	1.5	3	5	39	10,23
G9A68020	2.0	3	7	39	10,23
G9A68025	2.5	3	7	39	10,23
G9A68030	3.0	3	9	39	10,23
G9A68040	4.0	4	14	51	11,50
G9A68050	5.0	5	16	51	12,11
G9A68060	6.0	6	19	64	17,32
G9A68080	8.0	8	21	64	21,54
G9A68100	10.0	10	22	70	32,50
G9A68120	12.0	12	25	76	48,02
G9A68160	16.0	16	32	89	80,90
G9A68200	20.0	20	38	102	133,07

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	55	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

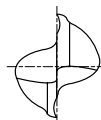
  

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH  
2 TAGLIANTI, SERIE 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.



MD

DIN  
6527

2



Catalogo IT06M P.583

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9444020	2.0	6	3	50	14,47
G9444030	3.0	6	4	50	13,33
G9444035	3.5	6	4	50	13,33
G9444040	4.0	6	5	54	13,33
G9444045	4.5	6	5	54	13,33
G9444050	5.0	6	6	54	13,33
G9444060	6.0	6	7	54	13,33
G9444070	7.0	8	8	58	18,69
G9444080	8.0	8	9	58	18,69
G9444090	9.0	10	10	66	28,45
G9444100	10.0	10	11	66	28,45
G9444120	12.0	12	12	73	39,47
G9444140	14.0	14	14	75	52,20
G9444160	16.0	16	16	82	71,60
G9444180	18.0	18	18	84	93,69
G9444200	20.0	20	20	92	120,39

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0--0.03	h6

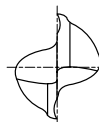
©: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione materiale	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO Descrizione materiale	N										S							H			
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



MD DIN 6528 2  $\approx 30^\circ$  DIN 6535HA Catalogo IT06M P.583

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9527035	3.5	3.5	7	50	11,50
G9527040	4.0	4	8	50	11,50
G9527045	4.5	4.5	8	50	12,11
G9527050	5.0	5	10	50	12,11
G9527055	5.5	5.5	10	57	17,10
G9527060	6.0	6	10	57	17,10
G9527065	6.5	6.5	13	60	19,78
G9527070	7.0	7	13	60	19,78
G9527075	7.5	7.5	16	63	21,42
G9527080	8.0	8	16	63	21,42
G9527085	8.5	8.5	16	67	30,95
G9527090	9.0	9	16	67	30,95
G9527095	9.5	9.5	19	72	32,85
G9527100	10.0	10	19	72	32,85
G9527110	11.0	11	22	83	47,99
G9527120	12.0	12	22	83	47,99
G9527130	13.0	13	22	83	60,79
G9527140	14.0	14	22	83	61,19
G9527150	15.0	15	26	92	80,84
G9527160	16.0	16	26	92	80,90
G9527180	18.0	18	26	92	105,91
G9527200	20.0	20	32	104	133,08

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

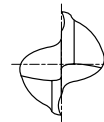
  

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	15	30	25	38	34	15	30	25	38	34	200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



Catalogo IT06M P.583

G9G45

Unità: mm

SET	CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
	Spigolo vivo	Smusso 45°						
MASCHI COMBO	G9445901	-	2.0	3 ●	6	38	-	10,23
	G9445028	-	2.8	6	7	57	-	18,88
FRESE A FILETTARE	G9445030	G9G45030	3.0	6	7	57	0.1	17,10
	G9445035	-	3.5	6	7	57	-	17,10
FRESE V7 Plus	G9445038	-	3.8	6	8	57	-	18,88
	G9445040	G9G45040	4.0	6	8	57	0.1	17,10
	G9445045	-	4.5	6	8	57	-	17,10
	G9445048	-	4.8	6	10	57	-	18,88
FRESE K - 2 MD	G9445050	G9G45050	5.0	6	10	57	0.1	17,10
	G9445957	-	5.75	6	10	57	-	18,88
	G9445060	G9G45060	6.0	6	10	57	0.1	17,10
MANDRINI IDRAULICI	G9445967	-	6.75	8	13	63	-	23,34
	G9445070	-	7.0	8	13	63	-	21,42
	G9445977	-	7.75	8	16	63	-	23,34
MANDRINI FORTE SERRAGGIO	G9445080	G9G45080	8.0	8	16	63	0.13	21,42
	G9445087	-	8.7	10	16	72	-	35,77
MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA	G9445090	-	9.0	10	16	72	-	32,85
	G9445097	-	9.7	10	19	72	-	35,77
	G9445100	G9G45100	10.0	10	19	72	0.13	32,85
	G9445117	-	11.7	12	22	83	-	52,45
	G9445120	G9G45120	12.0	12	22	83	0.18	47,99
	G9445137	-	13.7	14	22	83	-	66,56
	G9445140	G9G45140	14.0	14	22	83	0.18	61,19
	G9445157	-	15.7	16	26	92	-	88,44
	G9445160	G9G45160	16.0	16	26	92	0.18	80,90
	G9445177	-	17.7	18	26	92	-	115,55
	G9445180	-	18.0	18	26	92	-	105,91
	G9445197	-	19.7	20	32	104	-	144,34
	G9445200	G9G45200	20.0	20	32	104	0.23	133,08

● Gambo cilindrico

◎: Specifico ○: Adatto

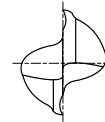
ISO	P										M				K							
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile			
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
HRC	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	55			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
ISO	N										S						H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○


**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.



MD

2



Catalogo IT06M P.583

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9452903	3.0	3	20	60	<b>18,69</b>
G9452904	4.0	4	20	60	<b>19,70</b>
G9452905	5.0	5	25	75	<b>22,85</b>
G9452906	6.0	6	30	75	<b>24,90</b>
G9452908	8.0	8	30	75	<b>36,90</b>
G9452910	10.0	10	40	100	<b>47,46</b>
G9452912	12.0	12	45	100	<b>71,74</b>
G9452914	14.0	14	45	100	<b>91,13</b>
G9452916	16.0	16	45	100	<b>124,56</b>
G9452918	18.0	18	45	100	<b>137,85</b>
G9452920	20.0	20	45	100	<b>166,61</b>

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

HSS

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLSPUNTE  
DREAM  
DRILLSPUNTE  
DREAM  
DRILLS INOXPUNTE  
DREAM  
DRILLS ALUPUNTE MD  
NON  
RIVESTITEPUNTE A  
CENTRARE

SET

MASCHI  
COMBOFRESE A  
FILETTAREFRESE  
V7 PlusFRESE K - 2  
MDMANDRINI  
IDRAULICIMANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIOMANDRINI  
SYNCRO PER  
MASCHIATURA

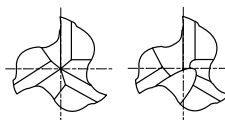
◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P											M				K							
	Acciai non legati					Acciai basso legati						Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc																							
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
ISO	N										S						H						
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc																							
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550		
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

## 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



Catalogo IT06M P.586

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

G9G46

Unità: mm

CODICE	Spigolo vivo	Smusso 45°	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
G9553005	-	-	0.5	3 ●	1.5	38	-	11,81
G9553006	-	-	0.6	3 ●	1.5	38	-	11,81
G9553008	-	-	0.8	3 ●	2	38	-	10,42
G9553010	-	-	1.0	3 ●	2	38	-	9,52
G9553012	-	-	1.2	3 ●	2	38	-	12,37
G9553015	-	-	1.5	3 ●	2	38	-	9,52
G9553018	-	-	1.8	3 ●	2	38	-	12,37
G9410020	-	-	2.0	6	4	35	-	11,41
G9410025	-	-	2.5	6	5	36	-	11,81
G9410030	G9G46030	-	3.0	6	5	36	0.1	11,41
G9410035	-	-	3.5	6	6	37	-	12,37
G9410040	G9G46040	-	4.0	6	7	38	0.1	11,41
G9410045	-	-	4.5	6	8	38	-	12,37
G9410050	G9G46050	-	5.0	6	8	39	0.1	11,41
G9410055	-	-	5.5	6	8	39	-	12,37
G9410957	-	-	5.75	6	8	39	-	12,37
G9410060	G9G46060	-	6.0	6	8	39	0.1	11,41
G9410967	-	-	6.75	8	10	42	-	16,74
G9410070	-	-	7.0	8	10	42	-	15,52
G9410977	-	-	7.75	8	10	42	-	16,74
G9410080	G9G46080	-	8.0	8	11	43	0.13	16,60
G9410087	-	-	8.7	10	11	48	-	25,80
G9410090	-	-	9.0	10	11	48	-	23,85
G9410097	-	-	9.7	10	11	48	-	25,80
G9410100	G9G46100	-	10.0	10	13	50	0.13	24,92
G9410120	G9G46120	-	12.0	12	15	55	0.18	29,51
G9410140	G9G46140	-	14.0	14	15	58	0.18	43,79
G9410160	G9G46160	-	16.0	16	18	62	0.18	51,78
G9410180	-	-	18.0	18	20	70	-	63,80
G9410200	G9G46200	-	20.0	20	22	75	0.23	84,05

● Gambo cilindrico

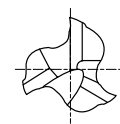
◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K								
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
VDI 3323																							
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
ISO	N										S						H						
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
VDI 3323																							
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550		
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

**CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH**  
**3 TAGLIANTI, 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.



MD

3

30°

DIN 6535HA

C x 45°

Catalogo IT06M P.586

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	-	12,45
G9425015	-	1.5	4	4.5	40	-	11,91
G9425020	-	2.0	2	8	32	-	10,23
G9425025	-	2.5	2.5	8	32	-	10,23
G9425030	G9G47030	3.0	3	12	32	0.1	10,23
G9425035	-	3.5	3.5	12	32	-	11,50
G9425040	G9G47040	4.0	4	12	40	0.1	11,50
G9425045	-	4.5	4.5	14	50	-	12,11
G9425050	G9G47050	5.0	5	14	50	0.1	12,11
G9425055	-	5.5	5.5	16	50	-	13,33
G9425060	G9G47060	6.0	6	16	50	0.1	13,33
G9425070	-	7.0	7	20	60	-	17,91
G9425080	G9G47080	8.0	8	20	60	0.13	21,54
G9425090	-	9.0	9	20	60	-	29,21
G9425100	G9G47100	10.0	10	22	70	0.13	32,50
G9425120	G9G47120	12.0	12	22	70	0.18	44,45
G9425140	G9G47140	14.0	14	25	75	0.18	59,31
G9425160	G9G47160	16.0	16	25	75	0.18	77,97
G9425200	G9G47200	20.0	20	32	100	0.23	132,01

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

MD

HSS

PUNTE i-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K-2 MD

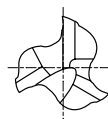
MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

**CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH**  
**3 TAGLIANTI, 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.



Catalogo IT06M P.586

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9439020	2.0	6	3	50	14,47
G9439030	3.0	6	4	50	13,33
G9439035	3.5	6	4	50	13,33
G9439040	4.0	6	5	54	13,33
G9439045	4.5	6	5	54	13,33
G9439050	5.0	6	6	54	13,33
G9439060	6.0	6	7	54	13,33
G9439070	7.0	8	8	58	18,69
G9439080	8.0	8	9	58	18,69
G9439090	9.0	10	10	66	28,45
G9439100	10.0	10	11	66	28,45
G9439120	12.0	12	12	73	39,47
G9439140	14.0	14	14	75	52,20
G9439160	16.0	16	16	82	71,60
G9439180	18.0	18	18	84	93,69
G9439200	20.0	20	20	92	120,39

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N										S							H			
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



**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.



MD DIN 6528 3  $\approx 30^\circ$  DIN 6535HA Catalogo IT06M P.586

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9528035	3.5	3.5	7	50	11,50
G9528040	4.0	4	8	50	11,50
G9528045	4.5	4.5	8	50	12,11
G9528050	5.0	5	10	50	12,11
G9528055	5.5	5.5	10	57	17,10
G9528060	6.0	6	10	57	17,10
G9528065	6.5	6.5	13	60	19,78
G9528070	7.0	7	13	60	19,78
G9528075	7.5	7.5	16	63	21,42
G9528080	8.0	8	16	63	21,42
G9528085	8.5	8.5	16	67	30,95
G9528090	9.0	9	16	67	30,95
G9528095	9.5	9.5	19	72	32,85
G9528100	10.0	10	19	72	32,85
G9528110	11.0	11	22	83	47,99
G9528120	12.0	12	22	83	47,99
G9528130	13.0	13	22	83	60,79
G9528140	14.0	14	22	83	61,19
G9528150	15.0	15	26	92	80,84
G9528160	16.0	16	26	92	80,90
G9528180	18.0	18	26	92	105,91
G9528200	20.0	20	32	104	133,08

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	300	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○


**FRESE MD  
K-2**
**G9433** SERIES

FLAT SHANK

Gambo cilindrico con tratto piano

**G9G48** SERIES

FLAT SHANK - CHAMFER

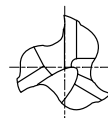
Gambo cilindrico con tratto piano

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.



Catalogo IT06M P.586

G9G48

Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
<b>G9433030</b>	<b>G9G48030</b>	<b>3.0</b>	6	7	57	0.1	<b>17,10</b>
<b>G9433040</b>	<b>G9G48040</b>	<b>4.0</b>	6	8	57	0.1	<b>17,10</b>
<b>G9433050</b>	<b>G9G48050</b>	<b>5.0</b>	6	10	57	0.1	<b>17,10</b>
<b>G9433060</b>	<b>G9G48060</b>	<b>6.0</b>	6	10	57	0.1	<b>17,10</b>
<b>G9433080</b>	<b>G9G48080</b>	<b>8.0</b>	8	16	63	0.13	<b>21,42</b>
<b>G9433090</b>	-	<b>9.0</b>	10	16	72	-	<b>32,85</b>
<b>G9433100</b>	<b>G9G48100</b>	<b>10.0</b>	10	19	72	0.13	<b>32,85</b>
<b>G9433120</b>	<b>G9G48120</b>	<b>12.0</b>	12	22	83	0.18	<b>47,99</b>
<b>G9433140</b>	<b>G9G48140</b>	<b>14.0</b>	14	22	83	0.18	<b>61,19</b>
<b>G9433160</b>	<b>G9G48160</b>	<b>16.0</b>	16	26	92	0.18	<b>80,90</b>
<b>G9433180</b>	-	<b>18.0</b>	18	26	92	-	<b>105,91</b>
<b>G9433200</b>	<b>G9G48200</b>	<b>20.0</b>	20	32	104	0.23	<b>133,08</b>

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K										
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26
HRc																										
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ISO	N										S							H								
Descrizione materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita					
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
HRc																										
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550					
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					



G9447 SERIES

FLAT SHANK  
Gambo cilindrico con tratto piano

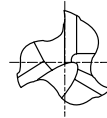
G9G49 SERIES

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.



Catalogo IT06M P.586

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	20,42
G9447035	-	3.5	6	7	57	-	20,42
G9447040	G9G49040	4.0	6	8	57	0.1	20,42
G9447045	-	4.5	6	8	57	-	20,42
G9447050	G9G49050	5.0	6	10	57	0.1	20,42
G9447060	G9G49060	6.0	6	10	57	0.1	20,42
G9447070	-	7.0	8	13	63	-	25,08
G9447080	G9G49080	8.0	8	16	63	0.13	25,08
G9447090	-	9.0	10	16	72	-	39,40
G9447100	G9G49100	10.0	10	19	72	0.13	39,40
G9447120	G9G49120	12.0	12	22	83	0.18	56,83
G9447140	G9G49140	14.0	14	22	83	0.18	72,52
G9447160	G9G49160	16.0	16	26	92	0.18	96,17
G9447180	-	18.0	18	26	92	-	125,95
G9447200	G9G49200	20.0	20	32	104	0.23	151,73

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare Ghisa malleabile	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

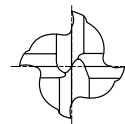
  

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH**  
**4 TAGLIANTI, 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 taglianti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



Catalogo IT06M P.588

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	-	12,45
G9432015	-	1.5	4	4.5	40	-	11,91
G9432020	-	2.0	2	8	32	-	10,23
G9432025	-	2.5	2.5	8	32	-	10,23
G9432030	G9G50030	3.0	3	12	32	0.1	10,23
G9432035	-	3.5	3.5	12	32	-	11,50
G9432040	G9G50040	4.0	4	12	40	0.1	11,50
G9432045	-	4.5	4.5	14	50	-	12,11
G9432050	G9G50050	5.0	5	14	50	0.1	12,11
G9432055	-	5.5	5.5	16	50	-	13,33
G9432060	G9G50060	6.0	6	16	50	0.1	13,33
G9432070	-	7.0	7	20	60	-	17,91
G9432080	G9G50080	8.0	8	20	60	0.13	21,54
G9432090	-	9.0	9	20	60	-	29,21
G9432100	G9G50100	10.0	10	22	70	0.13	32,50
G9432120	G9G50120	12.0	12	22	70	0.18	44,45
G9432140	G9G50140	14.0	14	25	75	0.18	59,31
G9432160	G9G50160	16.0	16	25	75	0.18	77,97
-	G9G50200	20.0	20	32	100	0.23	132,01

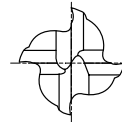
Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



MD 4 30° DIN 6535HA Catalogo IT06M P.588

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9A69010	1.0	3	3	39	10,23
G9A69015	1.5	3	5	39	10,23
G9A69020	2.0	3	7	39	10,23
G9A69025	2.5	3	7	39	10,23
G9A69030	3.0	3	10	39	10,23
G9A69040	4.0	4	14	51	11,50
G9A69050	5.0	5	16	51	12,11
G9A69060	6.0	6	19	64	17,32
G9A69080	8.0	8	21	64	21,54

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	300	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	130	230	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

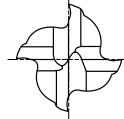
ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



**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.



MD

DIN  
6528

4


 30°
DIN  
6535HA

Catalogo IT06M P.588

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9540035	3.5	3.5	10	50	11,50
G9540040	4.0	4	11	50	11,50
G9540045	4.5	4.5	11	50	12,11
G9540050	5.0	5	13	50	12,11
G9540055	5.5	5.5	13	57	17,10
G9540060	6.0	6	13	57	17,10
G9540065	6.5	6.5	16	60	19,78
G9540070	7.0	7	16	60	19,78
G9540075	7.5	7.5	19	63	21,42
G9540080	8.0	8	19	63	21,42
G9540085	8.5	8.5	19	67	30,95
G9540090	9.0	9	19	67	30,95
G9540095	9.5	9.5	22	72	32,85
G9540100	10.0	10	22	72	32,85
G9540110	11.0	11	26	83	47,99
G9540120	12.0	12	26	83	47,99
G9540130	13.0	13	26	83	60,79
G9540140	14.0	14	26	83	61,19
G9540150	15.0	15	32	92	80,84
G9540160	16.0	16	32	92	80,90
G9540180	18.0	18	32	92	105,91
G9540200	20.0	20	38	104	133,08

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	15	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

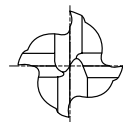
  

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC											15	30	25	38	34	55	60	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



Catalogo IT06M P.588

Ø 2.0

G9G51

Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
<b>G9449901</b>	-	<b>2.0</b>	3 ●	7	38	-	<b>10,23</b>
<b>G9449030</b>	<b>G9G51030</b>	<b>3.0</b>	6	8	57	0.1	<b>17,77</b>
<b>G9449035</b>	-	<b>3.5</b>	6	10	57	-	<b>17,77</b>
<b>G9449040</b>	<b>G9G51040</b>	<b>4.0</b>	6	11	57	0.1	<b>18,41</b>
<b>G9449045</b>	-	<b>4.5</b>	6	11	57	-	<b>18,41</b>
<b>G9449050</b>	<b>G9G51050</b>	<b>5.0</b>	6	13	57	0.1	<b>18,41</b>
<b>G9449060</b>	<b>G9G51060</b>	<b>6.0</b>	6	13	57	0.1	<b>18,41</b>
<b>G9449070</b>	-	<b>7.0</b>	8	16	63	-	<b>22,36</b>
<b>G9449080</b>	<b>G9G51080</b>	<b>8.0</b>	8	19	63	0.13	<b>22,36</b>
<b>G9449090</b>	-	<b>9.0</b>	10	19	72	-	<b>34,03</b>
<b>G9449100</b>	<b>G9G51100</b>	<b>10.0</b>	10	22	72	0.13	<b>34,03</b>
<b>G9449120</b>	<b>G9G51120</b>	<b>12.0</b>	12	26	83	0.18	<b>49,37</b>
<b>G9449140</b>	<b>G9G51140</b>	<b>14.0</b>	14	26	83	0.18	<b>64,52</b>
<b>G9449160</b>	<b>G9G51160</b>	<b>16.0</b>	16	32	92	0.18	<b>87,59</b>
<b>G9449180</b>	-	<b>18.0</b>	18	32	92	-	<b>112,58</b>
<b>G9449200</b>	<b>G9G51200</b>	<b>20.0</b>	20	38	104	0.23	<b>139,75</b>

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

● Gambo cilindrico

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K														
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile					
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26				
HRc	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	○	○	○	○	○	○				
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
ISO	N										S							H												
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita									
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



**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.



MD 4 30° DIN 6535HA Catalogo IT06M P.588

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9453903	3.0	3	20	60	18,69
G9453904	4.0	4	20	60	19,70
G9453905	5.0	5	25	75	22,85
G9453906	6.0	6	30	75	24,90
G9453908	8.0	8	30	75	36,90
G9453910	10.0	10	40	100	47,46
G9453912	12.0	12	45	100	71,74
G9453914	14.0	14	45	100	91,13
G9453916	16.0	16	45	100	124,56
G9453918	18.0	18	45	100	137,85
G9453920	20.0	20	45	100	166,61

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

MD

HSS

PUNTE i-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K-2 MD

MANDRINI IDRAULICI

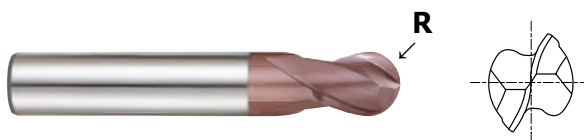
MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

**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.



MD



Catalogo IT06M P.577

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R (±0.02)					
<b>G9624020</b>	R 1.0	<b>2.0</b>	6	4	48	<b>13,78</b>
<b>G9624025</b>	R 1.25	<b>2.5</b>	6	4	48	<b>13,78</b>
<b>G9624030</b>	R 1.5	<b>3.0</b>	6	4	48	<b>13,78</b>
<b>G9624040</b>	R 2.0	<b>4.0</b>	6	6	50	<b>14,35</b>
<b>G9624901</b>	R 2.0	<b>4.0</b>	4	12	40	<b>13,81</b>
<b>G9624050</b>	R 2.5	<b>5.0</b>	6	7	51	<b>14,95</b>
<b>G9624902</b>	R 2.5	<b>5.0</b>	5	14	50	<b>14,66</b>
<b>G9624060</b>	R 3.0	<b>6.0</b>	6	7	51	<b>16,24</b>
<b>G9624080</b>	R 4.0	<b>8.0</b>	8	9	59	<b>25,19</b>
<b>G9624100</b>	R 5.0	<b>10.0</b>	10	10	60	<b>40,21</b>
<b>G9624120</b>	R 6.0	<b>12.0</b>	12	14	71	<b>51,66</b>
<b>G9624140</b>	R 7.0	<b>14.0</b>	14	14	71	<b>60,72</b>
<b>G9624160</b>	R 8.0	<b>16.0</b>	16	16	76	<b>81,37</b>
<b>G9624180</b>	R 9.0	<b>18.0</b>	18	18	76	<b>88,39</b>
<b>G9624200</b>	R 10.0	<b>20.0</b>	20	20	82	<b>125,33</b>

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

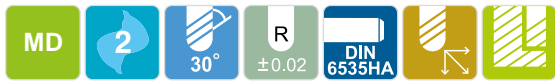
©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N										S							H			
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



Catalogo IT06M P.577

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	12,97
G9A70015	R 0.75	1.5	3	5	39	12,97
G9A70020	R 1.0	2.0	3	7	39	12,97
G9A70025	R 1.25	2.5	3	7	39	12,97
G9A70030	R 1.5	3.0	3	9	39	12,97
G9A70040	R 2.0	4.0	4	14	51	14,35
G9A70050	R 2.5	5.0	5	16	51	14,66
G9A70060	R 3.0	6.0	6	19	64	19,52
G9A70080	R 4.0	8.0	8	21	64	32,85
G9A70100	R 5.0	10.0	10	22	70	53,20
G9A70110	R 5.5	11.0	11	25	70	68,49
G9A70120	R 6.0	12.0	12	25	76	68,49
G9A70160	R 8.0	16.0	16	32	89	109,30
G9A70200	R 10.0	20.0	20	38	102	167,50

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	55	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



Catalogo IT06M P.577

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R (±0.02)					
<b>G9437020</b>	R 1.0	<b>2.0</b>	6	3	50	<b>17,66</b>
<b>G9437030</b>	R 1.5	<b>3.0</b>	6	4	50	<b>17,66</b>
<b>G9437040</b>	R 2.0	<b>4.0</b>	6	5	54	<b>17,66</b>
<b>G9437050</b>	R 2.5	<b>5.0</b>	6	6	54	<b>17,66</b>
<b>G9437060</b>	R 3.0	<b>6.0</b>	6	7	54	<b>17,66</b>
<b>G9437080</b>	R 4.0	<b>8.0</b>	8	9	58	<b>27,34</b>
<b>G9437100</b>	R 5.0	<b>10.0</b>	10	11	66	<b>43,99</b>
<b>G9437120</b>	R 6.0	<b>12.0</b>	12	12	73	<b>56,41</b>
<b>G9437140</b>	R 7.0	<b>14.0</b>	14	14	75	<b>66,45</b>
<b>G9437180</b>	R 9.0	<b>18.0</b>	18	18	84	<b>96,63</b>
<b>G9437200</b>	R 10.0	<b>20.0</b>	20	20	92	<b>137,85</b>

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N										S							H			
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



MD DIN 6527 2  $\approx 30^\circ$  R  $\pm 0.02$  DIN 6535HA DIN 6535HB Catalogo IT06M P.577

Ø 2.0

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R ( $\pm 0.02$ )					
G9438020	R 1.0	2.0	● 3	6	38	12,97
G9438030	R 1.5	3.0	6	7	57	17,24
G9438040	R 2.0	4.0	6	8	57	17,24
G9438050	R 2.5	5.0	6	10	57	17,96
G9438060	R 3.0	6.0	6	10	57	19,52
G9438080	R 4.0	8.0	8	16	63	32,87
G9438100	R 5.0	10.0	10	19	72	53,20
G9438120	R 6.0	12.0	12	22	83	68,44
G9438140	R 7.0	14.0	14	22	83	81,10
G9438160	R 8.0	16.0	16	26	92	109,30
G9438180	R 9.0	18.0	18	26	92	117,56
G9438200	R 10.0	20.0	20	32	104	167,54

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

● Gambo cilindrico

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

MD

HSS

PUNTE i-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K-2 MD

MANDRINI IDRAULICI

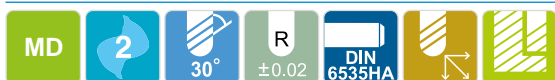
MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

**CARBIDE, 2 FLUTE LONG REACH BALL NOSE  
2 TAGLIENTI, 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.



Catalogo IT06M P.577

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R (±0.02)					
<b>G9454030</b>	R 1.5	<b>3.0</b>	3	5	75	<b>18,45</b>
<b>G9454040</b>	R 2.0	<b>4.0</b>	4	8	75	<b>18,45</b>
<b>G9454050</b>	R 2.5	<b>5.0</b>	5	9	75	<b>20,17</b>
<b>G9454060</b>	R 3.0	<b>6.0</b>	6	10	100	<b>22,90</b>
<b>G9454080</b>	R 4.0	<b>8.0</b>	8	12	100	<b>34,60</b>
<b>G9454100</b>	R 5.0	<b>10.0</b>	10	14	100	<b>58,36</b>
<b>G9454120</b>	R 6.0	<b>12.0</b>	12	16	100	<b>74,68</b>
<b>G9454140</b>	R 7.0	<b>14.0</b>	14	18	100	<b>94,28</b>
<b>G9454160</b>	R 8.0	<b>16.0</b>	16	22	150	<b>128,79</b>
<b>G9454200</b>	R 10.0	<b>20.0</b>	20	26	150	<b>197,95</b>

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

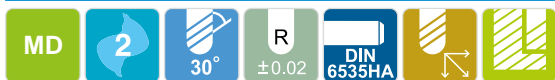
◎: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione materiale	P										M				K								
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	21			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
ISO Descrizione materiale	N										S							H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio			Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550		
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

**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.



Catalogo IT06M P.577

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	20,53
G9455904	R 2.0	4.0	4	20	60	21,48
G9455905	R 2.5	5.0	5	25	75	26,68
G9455906	R 3.0	6.0	6	30	75	28,78
G9455908	R 4.0	8.0	8	30	75	42,29
G9455910	R 5.0	10.0	10	40	100	59,19
G9455912	R 6.0	12.0	12	45	100	88,39
G9455914	R 7.0	14.0	14	45	100	113,25
G9455916	R 8.0	16.0	16	45	100	149,47
G9455918	R 9.0	18.0	18	45	100	168,53
G9455920	R 10.0	20.0	20	45	100	199,91

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	55	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



Catalogo IT06M P.580

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R (±0.02)					
<b>G9634020</b>	R 1.0	<b>2.0</b>	6	4	48	<b>13,78</b>
<b>G9634030</b>	R 1.5	<b>3.0</b>	6	4	48	<b>13,78</b>
<b>G9634040</b>	R 2.0	<b>4.0</b>	6	6	50	<b>14,35</b>
<b>G9634050</b>	R 2.5	<b>5.0</b>	6	7	51	<b>14,95</b>
<b>G9634060</b>	R 3.0	<b>6.0</b>	6	7	51	<b>16,24</b>
<b>G9634080</b>	R 4.0	<b>8.0</b>	8	9	59	<b>25,19</b>
<b>G9634100</b>	R 5.0	<b>10.0</b>	10	10	60	<b>40,21</b>
<b>G9634120</b>	R 6.0	<b>12.0</b>	12	14	71	<b>51,66</b>
<b>G9634140</b>	R 7.0	<b>14.0</b>	14	14	71	<b>60,72</b>
<b>G9634160</b>	R 8.0	<b>16.0</b>	16	16	76	<b>81,37</b>
<b>G9634180</b>	R 9.0	<b>18.0</b>	18	18	76	<b>88,39</b>
<b>G9634200</b>	R 10.0	<b>20.0</b>	20	20	82	<b>125,33</b>

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K								
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20				
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	42	55				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230				
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
ISO	N										S							H						
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita			
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41			
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55			
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550			
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			



**CARBIDE, MULTI FLUTE LONG LENGTH ROUGHING - COARSE PITCH**  
**3-4-5 TAGLIANTI, PER SGROS., 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.



MD B.G. 3-5 30° DIN 6535HB C x 45° Catalogo IT06M P.590

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa h10	Diametro gambo h6	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° taglienti	EURO
G9A42060	6.0	6	16	57	3	24,64
G9A42080	8.0	8	16	63	3	27,30
G9A42100	10.0	10	22	72	4	43,89
G9A42120	12.0	12	26	83	4	59,72
G9A42140	14.0	14	26	83	4	72,97
G9A42160	16.0	16	32	92	4	93,03
G9A42180	18.0	18	32	92	4	124,05
G9A42200	20.0	20	38	104	4	141,23
G9A42250	25.0	25	45	121	5	301,25

**Tolerances according to DIN 7160 & 7161**  
**Tolleranze secondo DIN 7160 & 7161**

Tolerance range in $\mu\text{m}$ / Tolleranza in $\mu\text{m}$					
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
<b>h10</b>	0 - 40	0 - 48	0 - 58	0 - 70	0 - 84
<b>h6</b>	0 - 6	0 - 8	0 - 9	0 - 11	0 - 13

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K							
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare			Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		
VDI 3323	1	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21		
HRc																						
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
ISO	N										S						H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRc																						
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

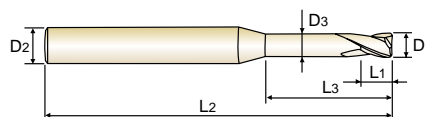
MD  
HSS  
PUNTE i-DREAM DRILLS  
PUNTE DREAM DRILLS  
PUNTE DREAM DRILLS INOX  
PUNTE DREAM DRILLS ALU  
PUNTE MD NON RIVESTITE  
PUNTE A CENTRARE  
SET  
MASCHI COMBO  
FRESE A FILETTARE  
FRESE V7 Plus  
FRESE K-2 MD  
MANDRINI IDRAULICI  
MANDRINI FORTE SERRAGGIO  
MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA



## CARBIDE, 2 FLUTE RIB PROCESSING 2 TAGLIENTI, 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.



MD



Catalogo IT06M P.584

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	26,96
G9B80901	0.4	4	0.7	4	50	0.37	26,96
G9B80005	0.5	4	0.75	2	50	0.45	24,67
G9B80902	0.5	4	0.75	4	50	0.45	24,67
G9B80903	0.5	4	0.75	6	50	0.45	24,67
G9B80006	0.6	4	0.9	2	50	0.55	24,67
G9B80904	0.6	4	0.9	4	50	0.55	24,67
G9B80905	0.6	4	0.9	6	50	0.55	24,67
G9B80007	0.7	4	1.1	4	50	0.65	22,40
G9B80906	0.7	4	1.1	6	50	0.65	22,40
G9B80008	0.8	4	1.2	4	50	0.75	22,40
G9B80907	0.8	4	1.2	6	50	0.75	22,40
G9B80908	0.8	4	1.2	8	50	0.75	22,40
G9B80009	0.9	4	1.4	6	50	0.85	22,40
G9B80909	0.9	4	1.4	8	50	0.85	22,40
G9B80910	0.9	4	1.4	10	50	0.85	22,40
G9B80010	1.0	4	1.5	6	50	0.95	19,94
G9B80911	1.0	4	1.5	8	50	0.95	19,94
G9B80912	1.0	4	1.5	10	50	0.95	19,94
G9B80913	1.0	4	1.5	12	50	0.95	21,20
G9B80012	1.2	4	1.8	6	50	1.15	19,94
G9B80914	1.2	4	1.8	8	50	1.15	19,94
G9B80915	1.2	4	1.8	10	50	1.15	19,94
G9B80916	1.2	4	1.8	12	50	1.15	21,20
G9B80015	1.5	4	2.3	6	50	1.45	19,94
G9B80917	1.5	4	2.3	8	50	1.45	19,94
G9B80918	1.5	4	2.3	10	50	1.45	19,94
G9B80919	1.5	4	2.3	12	50	1.45	21,20
G9B80920	1.5	4	2.3	14	50	1.45	21,20
G9B80921	1.5	4	2.3	16	50	1.45	22,02

► SEGUE ☉: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21	
HRC	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H						
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRC	60	100	75	90	130	110	90	100			15	30	25	38	34	55	60	42	55				
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550		
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

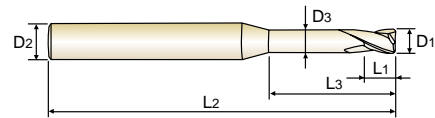

**FRESE MD  
K-2**
**G9B80 SERIES**
**PLAIN SHANK**  
Gambo cilindrico

HSS

**CARBIDE, 2 FLUTE RIB PROCESSING**  
**2 TAGLIENTI, 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.



MD

2

30°

DIN  
6535HA

Catalogo IT06M P.584

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	22,02
G9B80923	1.5	4	2.3	20	50	1.45	22,02
G9B80020	2.0	4	3	6	50	1.95	19,04
G9B80924	2.0	4	3	8	50	1.95	19,04
G9B80925	2.0	4	3	10	50	1.95	19,04
G9B80926	2.0	4	3	12	50	1.95	19,04
G9B80927	2.0	4	3	14	50	1.95	19,04
G9B80928	2.0	4	3	16	50	1.95	19,78
G9B80929	2.0	4	3	18	50	1.95	19,78
G9B80930	2.0	4	3	20	50	1.95	19,78
G9B80025	2.5	4	3.7	8	50	2.40	19,04
G9B80931	2.5	4	3.7	12	50	2.40	19,04
G9B80932	2.5	4	3.7	16	50	2.40	19,78
G9B80933	2.5	4	3.7	20	50	2.40	19,78
G9B80030	3.0	6	4.5	8	50	2.85	28,60
G9B80934	3.0	6	4.5	12	50	2.85	28,60
G9B80935	3.0	6	4.5	16	60	2.85	29,34
G9B80936	3.0	6	4.5	20	60	2.85	29,34
G9B80937	3.0	6	4.5	25	75	2.85	29,34
G9B80040	4.0	6	6	12	50	3.85	28,60
G9B80938	4.0	6	6	16	60	3.85	29,34
G9B80939	4.0	6	6	20	75	3.85	29,34
G9B80940	4.0	6	6	25	75	3.85	29,34
G9B80941	4.0	6	6	30	75	3.85	33,87
G9B80942	4.0	6	6	35	75	3.85	36,90

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○													

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLSPUNTE  
DREAM  
DRILLSPUNTE  
DREAM  
DRILLS INOXPUNTE  
DREAM  
DRILLS ALUPUNTE MD  
NON  
RIVESTITEPUNTE A  
CENTRARE

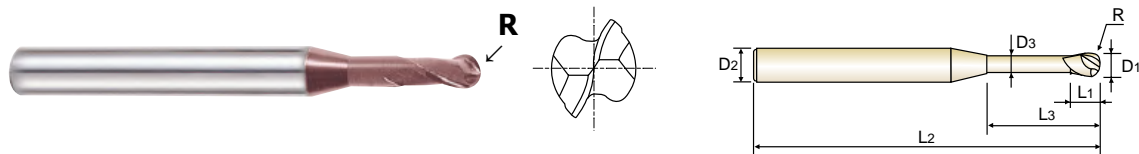
SET

MASCHI  
COMBOFRESE A  
FILETTAREFRESE  
V7 PlusFRESE K - 2  
MDMANDRINI  
IDRAULICIMANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIOMANDRINI  
SYNCRO PER  
MASCHIATURA

**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.



MD



Catalogo IT06M P.578

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	43,08
G9B81005	R0.25	0.5	4	0.75	2	50	0.45	37,30
G9B81901	R0.25	0.5	4	0.75	4	50	0.45	37,30
G9B81902	R0.25	0.5	4	0.75	6	50	0.45	43,08
G9B81006	R0.3	0.6	4	0.9	2	50	0.55	37,30
G9B81903	R0.3	0.6	4	0.9	4	50	0.55	37,30
G9B81904	R0.3	0.6	4	0.9	6	50	0.55	37,30
G9B81008	R0.4	0.8	4	1.2	4	50	0.75	28,85
G9B81905	R0.4	0.8	4	1.2	6	50	0.75	28,85
G9B81906	R0.4	0.8	4	1.2	8	50	0.75	28,85
G9B81010	R0.5	1.0	4	1.5	6	50	0.95	26,56
G9B81907	R0.5	1.0	4	1.5	8	50	0.95	26,56
G9B81908	R0.5	1.0	4	1.5	10	50	0.95	26,56
G9B81909	R0.5	1.0	4	1.5	12	50	0.95	28,29
G9B81012	R0.6	1.2	4	1.8	8	50	1.15	26,56
G9B81910	R0.6	1.2	4	1.8	12	50	1.15	28,29
G9B81014	R0.7	1.4	4	2.1	16	50	1.35	29,96
G9B81015	R0.75	1.5	4	2.3	6	50	1.45	26,56
G9B81911	R0.75	1.5	4	2.3	8	50	1.45	26,56
G9B81912	R0.75	1.5	4	2.3	10	50	1.45	26,56
G9B81913	R0.75	1.5	4	2.3	12	50	1.45	28,29
G9B81914	R0.75	1.5	4	2.3	16	50	1.45	29,96
G9B81915	R0.75	1.5	4	2.3	20	50	1.45	29,96
G9B81016	R0.8	1.6	4	2.4	8	50	1.55	26,56
G9B81916	R0.8	1.6	4	2.4	12	50	1.55	28,29
G9B81917	R0.8	1.6	4	2.4	16	50	1.55	29,96

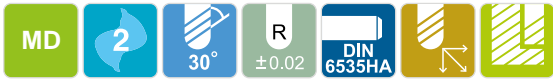
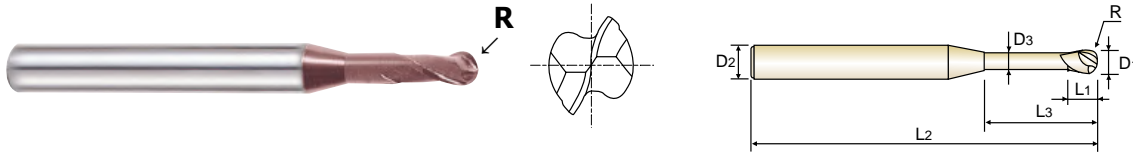
► SEGUE

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N										S							H			
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○													

**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.



Catalogo IT06M P.578

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	29,96
G9B81020	R1.0	2.0	4	3	8	50	1.95	24,90
G9B81919	R1.0	2.0	4	3	10	50	1.95	24,90
G9B81920	R1.0	2.0	4	3	12	50	1.95	24,90
G9B81921	R1.0	2.0	4	3	14	50	1.95	26,36
G9B81922	R1.0	2.0	4	3	16	50	1.95	26,36
G9B81923	R1.0	2.0	4	3	20	50	1.95	27,52
G9B81030	R1.5	3.0	6	4.5	10	50	2.85	29,89
G9B81924	R1.5	3.0	6	4.5	12	50	2.85	29,89
G9B81925	R1.5	3.0	6	4.5	16	60	2.85	36,21
G9B81926	R1.5	3.0	6	4.5	20	60	2.85	38,93
G9B81927	R1.5	3.0	6	4.5	25	75	2.85	40,30
G9B81040	R2.0	4.0	6	6	12	50	3.85	29,00
G9B81928	R2.0	4.0	6	6	16	60	3.85	36,21
G9B81929	R2.0	4.0	6	6	20	75	3.85	40,30
G9B81930	R2.0	4.0	6	6	25	75	3.85	40,30
G9B81931	R2.0	4.0	6	6	30	75	3.85	41,83

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K															
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile									
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
HRc	13	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	20	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H														
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita										
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
HRc	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550	550	630	400	550	550	630	400	550	550	
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



Catalogo IT06M P.581

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R					
G9B82020	RO.2	2.0	4	4	50	13,93
G9B82901	RO.3	2.0	4	4	50	13,93
G9B82902	RO.5	2.0	4	4	50	13,93
G9B82025	RO.2	2.5	4	5	50	13,93
G9B82903	RO.3	2.5	4	5	50	13,93
G9B82904	RO.5	2.5	4	5	50	13,93
G9B82030	RO.2	3.0	4	6	50	13,93
G9B82905	RO.3	3.0	4	6	50	13,93
G9B82906	RO.5	3.0	4	6	50	13,93
G9B82907	R1.0	3.0	4	6	50	13,93
G9B82040	RO.2	4.0	4	8	50	13,93
G9B82908	RO.3	4.0	4	8	50	13,93
G9B82909	RO.5	4.0	4	8	50	13,93
G9B82910	R1.0	4.0	4	8	50	13,93
G9B82050	RO.2	5.0	6	10	50	20,72
G9B82911	RO.3	5.0	6	10	50	20,72
G9B82912	RO.5	5.0	6	10	50	20,72
G9B82913	R1.0	5.0	6	10	50	20,72
G9B82060	RO.2	6.0	6	12	50	20,72
G9B82914	RO.3	6.0	6	12	50	20,72
G9B82915	RO.5	6.0	6	12	50	20,72
G9B82916	R1.0	6.0	6	12	50	20,72

► SEQUE

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K								
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
VDI 3323																							
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
ISO	N										S							H					
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita		
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
VDI 3323																							
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550		
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										○			

**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.



MD 2 30° DIN 6535HA Catalogo IT06M P.581

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R					
G9B82080	R0.5	8.0	8	16	60	25,28
G9B82917	R1.0	8.0	8	16	60	25,28
G9B82918	R1.5	8.0	8	16	60	26,50
G9B82919	R2.0	8.0	8	16	60	26,50
G9B82920	R2.5	8.0	8	16	60	26,50
G9B82100	R0.5	10.0	10	20	75	38,42
G9B82921	R1.0	10.0	10	20	75	38,42
G9B82922	R1.5	10.0	10	20	75	40,34
G9B82923	R2.0	10.0	10	20	75	40,34
G9B82924	R2.5	10.0	10	20	75	40,34
G9B82120	R0.5	12.0	12	24	75	53,88
G9B82925	R1.0	12.0	12	24	75	53,88
G9B82926	R1.5	12.0	12	24	75	56,50
G9B82927	R2.0	12.0	12	24	75	56,50
G9B82928	R2.5	12.0	12	24	75	56,50

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323																				
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21	
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRc																					
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○											

**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.



MD



Catalogo IT06M P.581

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R					
G9B83030	R0.5	3.0	4	6	75	15,68
G9B83901	R1.0	3.0	4	6	75	15,68
G9B83040	R0.5	4.0	4	8	75	15,68
G9B83902	R1.0	4.0	4	8	75	15,68
G9B83050	R0.5	5.0	6	10	75	22,85
G9B83903	R1.0	5.0	6	10	75	22,85
G9B83060	R0.5	6.0	6	12	75	22,85
G9B83904	R1.0	6.0	6	12	75	22,85
G9B83080	R0.5	8.0	8	16	100	29,58
G9B83905	R1.0	8.0	8	16	100	29,58
G9B83906	R1.5	8.0	8	16	100	29,58
G9B83907	R2.0	8.0	8	16	100	29,58
G9B83908	R2.5	8.0	8	16	100	29,58
G9B83100	R0.5	10.0	10	20	100	45,10
G9B83909	R1.0	10.0	10	20	100	45,10
G9B83910	R1.5	10.0	10	20	100	45,10
G9B83911	R2.0	10.0	10	20	100	45,10
G9B83912	R2.5	10.0	10	20	100	45,10
G9B83120	R0.5	12.0	12	24	100	57,53
G9B83913	R1.0	12.0	12	24	100	57,53
G9B83914	R1.5	12.0	12	24	100	57,53
G9B83915	R2.0	12.0	12	24	100	57,53
G9B83916	R2.5	12.0	12	24	100	57,53

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
VDI 3323																					
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230	
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N										S							H			
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



**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.



MD 4 30° DIN 6535HA Catalogo IT06M P.582

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R					
G9B84020	R0.2	2.0	4	4	50	13,93
G9B84901	R0.3	2.0	4	4	50	13,93
G9B84902	R0.5	2.0	4	4	50	13,93
G9B84025	R0.2	2.5	4	5	50	13,93
G9B84903	R0.3	2.5	4	5	50	13,93
G9B84904	R0.5	2.5	4	5	50	13,93
G9B84030	R0.2	3.0	4	6	50	13,93
G9B84905	R0.3	3.0	4	6	50	13,93
G9B84906	R0.5	3.0	4	6	50	13,93
G9B84907	R1.0	3.0	4	6	50	13,93
G9B84040	R0.2	4.0	4	8	50	13,93
G9B84908	R0.3	4.0	4	8	50	13,93
G9B84909	R0.5	4.0	4	8	50	13,93
G9B84910	R1.0	4.0	4	8	50	13,93
G9B84050	R0.2	5.0	6	10	50	20,72
G9B84911	R0.3	5.0	6	10	50	20,72
G9B84912	R0.5	5.0	6	10	50	20,72
G9B84913	R1.0	5.0	6	10	50	20,72
G9B84060	R0.2	6.0	6	12	50	20,72
G9B84914	R0.3	6.0	6	12	50	20,72
G9B84915	R0.5	6.0	6	12	50	20,72
G9B84916	R1.0	6.0	6	12	50	20,72

► SEGUE

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323																				
HRC	13	25	28	32		10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	19	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita	
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323																					
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○										○	

**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.



Catalogo IT06M P.582

Unità: mm

CODICE	Raggio R	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9B84080	R0.5	8.0	8	16	60	25,28
G9B84917	R1.0	8.0	8	16	60	25,28
G9B84918	R1.5	8.0	8	16	60	26,50
G9B84919	R2.0	8.0	8	16	60	26,50
G9B84920	R2.5	8.0	8	16	60	26,50
G9B84100	R0.5	10.0	10	20	75	38,42
G9B84921	R1.0	10.0	10	20	75	38,42
G9B84922	R1.5	10.0	10	20	75	40,34
G9B84923	R2.0	10.0	10	20	75	40,34
G9B84924	R2.5	10.0	10	20	75	40,34
G9B84120	R0.5	12.0	12	24	75	53,88
G9B84925	R1.0	12.0	12	24	75	53,88
G9B84926	R1.5	12.0	12	24	75	56,50
G9B84927	R2.0	12.0	12	24	75	56,50
G9B84928	R2.5	12.0	12	24	75	56,50

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K										
Descrizione materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox				Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25			130	230			
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250							
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
ISO	N										S							H							
Descrizione materiale	Leghe di alluminio					Alluminio fuso, legato					Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore				Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55				
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550				
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



Catalogo IT06M P.582

Unità: mm

CODICE	Raggio	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
	R					
G9B85030	R0.5	3.0	4	6	75	15,68
G9B85901	R1.0	3.0	4	6	75	15,68
G9B85040	R0.5	4.0	4	8	75	15,68
G9B85902	R1.0	4.0	4	8	75	15,68
G9B85050	R0.5	5.0	6	10	75	22,85
G9B85903	R1.0	5.0	6	10	75	22,85
G9B85060	R0.5	6.0	6	12	75	22,85
G9B85904	R1.0	6.0	6	12	75	22,85
G9B85080	R0.5	8.0	8	16	100	29,58
G9B85905	R1.0	8.0	8	16	100	29,58
G9B85906	R1.5	8.0	8	16	100	29,58
G9B85907	R2.0	8.0	8	16	100	29,58
G9B85908	R2.5	8.0	8	16	100	29,58
G9B85100	R0.5	10.0	10	20	100	45,10
G9B85909	R1.0	10.0	10	20	100	45,10
G9B85910	R1.5	10.0	10	20	100	45,10
G9B85911	R2.0	10.0	10	20	100	45,10
G9B85912	R2.5	10.0	10	20	100	45,10
G9B85120	R0.5	12.0	12	24	100	57,53
G9B85913	R1.0	12.0	12	24	100	57,53
G9B85914	R1.5	12.0	12	24	100	57,53
G9B85915	R2.0	12.0	12	24	100	57,53
G9B85916	R2.5	12.0	12	24	100	57,53

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○

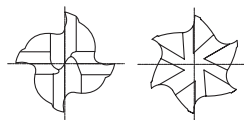
  

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**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.



Catalogo IT06M P.589

**SERIE CORTA**

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° taglienti	EURO
G9F45030	3.0	4	8	50	4	11,67
G9F45040	4.0	4	11	50	4	11,67
G9F45050	5.0	6	13	50	6	18,23
G9F45060	6.0	6	16	50	6	18,23
G9F45080	8.0	8	19	60	6	22,29
G9F45100	10.0	10	22	75	6	33,96
G9F45120	12.0	12	26	75	6	44,56
G9F45140	14.0	14	30	90	6	64,62
G9F45160	16.0	16	32	100	6	88,09
G9F45180	18.0	18	38	100	6	113,45
G9F45200	20.0	20	38	100	6	140,36

**SERIE LUNGA**

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° taglienti	EURO
G9F46120	12.0	12	50	100	6	69,49
G9F46160	16.0	16	65	150	6	144,89
G9F46200	20.0	20	70	150	6	212,38

Tolleranza diametro fresa (mm)	Tolleranza diametro gambo
0~-0.03	h6

©: Specifico ○: Adatto

ISO Descrizione materiale	P										M						K						
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili						Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
HRc	13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21				
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230			
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
ISO Descrizione materiale	N										S						H						
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo/Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa		Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41		
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55		
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550		
Consigliato																		○	○	○	○		

**CARBIDE, 2 FLUTE DRILL MILLS**  
**2 TAGLIANTI, FRESA FORANTE IN MD A 90°**

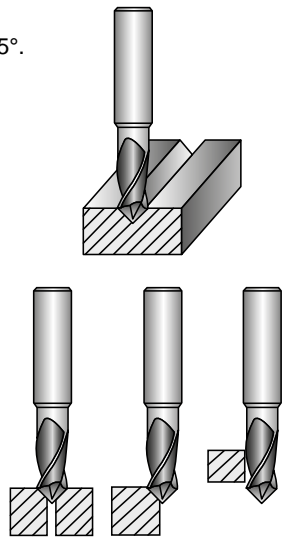
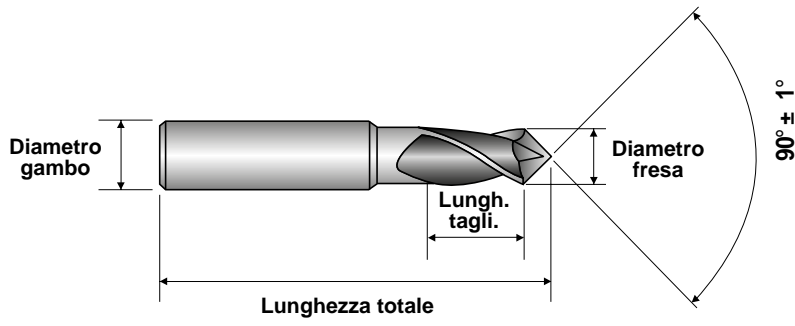


MD YG STD 2 30° DIN 6535HA Catalogo IT06M P.591

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico		h6			
<b>G9400030</b>	<b>3.0</b>	4	6	50	<b>36,25</b>
<b>G9400040</b>	<b>4.0</b>	5	8	50	<b>37,62</b>
<b>G9400050</b>	<b>5.0</b>	6	10	50	<b>42,91</b>
<b>G9400060</b>	<b>6.0</b>	8	12	60	<b>48,37</b>
<b>G9400080</b>	<b>8.0</b>	10	16	70	<b>67,13</b>
<b>G9400100</b>	<b>10.0</b>	12	18	70	<b>84,49</b>
<b>G9400120</b>	<b>12.0</b>	12	20	70	<b>84,49</b>
<b>G9400140</b>	<b>14.0</b>	14	24	80	<b>100,05</b>
<b>G9400160</b>	<b>16.0</b>	16	26	80	<b>120,75</b>
<b>G9400200</b>	<b>20.0</b>	20	32	100	<b>213,27</b>

- 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	h5
∅12 - ∅20 = d9	

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M				K					
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili				Acciai inox		Ghisa grigia		Ghisa nodulare	
Descrizione materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRC	13	25	28	32	30	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25	21	21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Consigliato	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ISO	N										S						H				
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)		Materiali non ferrosi			Super leghe resistenti al calore						Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa
Descrizione materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRC	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

MD

HSS

PUNTE i-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K-2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

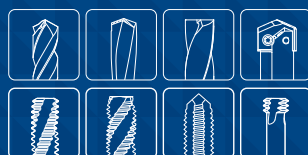
MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

**IT06H**  
ITALIA

**2021**



**UTENSILI DA TAGLIO**



**FORATURA**

**MASCHIATURA**

[www.YG1.it](http://www.YG1.it)

*Richiedete il catalogo*

# MANDRINERIA

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

# GUIDA ALLA SELEZIONE

## MANDRINI IDRAULICI

 <p>DIN69893-HSK pag: 217</p>	 <p>DIN69871-SK pag: 218</p>	 <p>SET POWER HYDRO pag: 219</p>	 <p>PINZE pag: 220</p>
--	---	---	---

## MANDRINI A FORTE SERRAGGIO

 <p>MAS403-BT pag: 221</p>	 <p>DIN69893-HSK pag: 222</p>	 <p>DIN69871-SK pag: 223</p>	 <p>PINZE pag: 224</p>
---	--	---	---

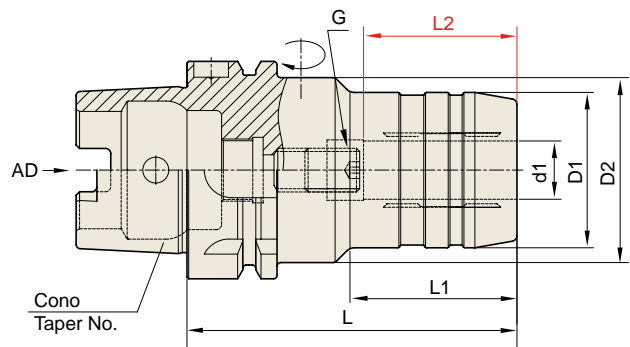
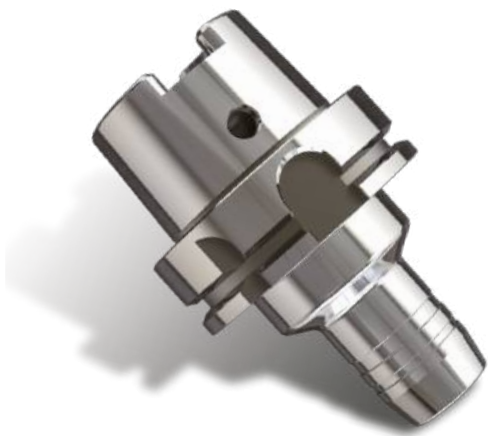
## MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

 <p>DIN69871-SK pag: 225</p>	 <p>DIN69893-HSK pag: 226</p>	 <p>MAS403-BT pag: 227</p>	 <p>STRAIGHT-K pag: 228</p>
---	--	---	--



## 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
-----------------	--	--------------------------------------	------------------------------	--------------------------	-----------------------------

Catalogo IT06T P.144

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	<b>P2567008</b>	<b>296,20</b>

► Per le bussole di riduzione vedere pag. 220

**L2= Quota massima presa utensile.**

► Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

► For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 220

**L2= Maximum tool's clamping quota.**

► Wrench included (not sold separately).

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS INOX

PUNTE  
DREAM  
DRILLS ALU

PUNTE MD  
NON  
RIVESTITE

PUNTE A  
CENTRARE

SET

MASCHI  
COMBO

FRESE A  
FILETTARE

FRESE  
V7 Plus

FRESE K - 2  
MD

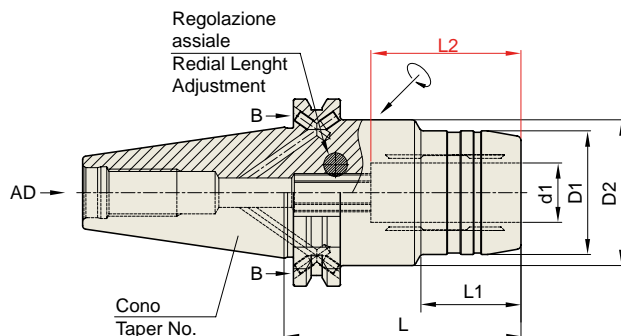
MANDRINI  
IDRAULICI

MANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIO

MANDRINI  
SYNCRO PER  
MASCHIATURA

## 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
----------------------	--	---	---------------------------------	-----------------------------	----------------------------------

Catalogo IT06T P.143

Unità: mm

CONO	DESCRIZIONE	d1	D1	D2	L	L1	L2	Peso (Kg)	CODICE	EURO
TAPER No.	MODEL No.							Weight (Kg)	EDP No.	
40	SK40AD/B-HCR20-80.5	20	42	49,5	80,5	34	42	1.60	<b>P2554019</b>	<b>344,08</b>

► Per le bussole di riduzione vedere pag. 220

**L2= Quota massima presa utensile.**

► Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

► For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 220

**L2= Maximum tool's clamping quota.**

► Wrench included (not sold separately).

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS INOX

PUNTE  
DREAM  
DRILLS ALU

PUNTE MD  
NON  
RIVESTITE

PUNTE A  
CENTRARE

SET

MASCHI  
COMBO

FRESE A  
FILETTARE

FRESE  
V7 Plus

FRESE K - 2  
MD

MANDRINI  
IDRAULICI

MANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIO

MANDRINI  
SYNCRO PER  
MASCHIATURA

## HYDRAULIC CHUCK SET SET MANDRINI IDRAULICI POWER HYDRO



Catalogo IT06T P.143-144

Unità: mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	BUSSOLE DI RIDUZIONE REDUCTION SLEEVE	CHIAVE SPANNER	CODICE EDP No.	EURO
HCSS40-20	SK40AD/B-HC20P-64.5	HK20-6.8.10.12.16 (5pcs)	5mm	<b>P2770971</b>	<b>350,23</b>
HCSB40-20	BT40AD/B-HC20P-72.5	HK20-6.8.10.12.16 (5pcs)	5mm	<b>P2770972</b>	<b>350,23</b>
HCSH40-20	HSK63A-HC20P-80	HK20-6.8.10.12.16 (5pcs)	5mm	<b>P2770973</b>	<b>355,88</b>

■ Codici ad esaurimento scorte

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS INOX

PUNTE  
DREAM  
DRILLS ALU

PUNTE MD  
NON  
RIVESTITE

PUNTE A  
CENTRARE

SET

MASCHI  
COMBO

FRESE A  
FILETTARE

FRESE  
V7 Plus

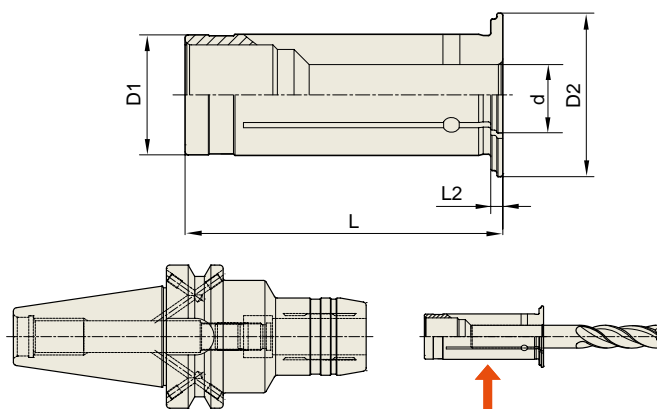
FRESE K - 2  
MD

MANDRINI  
IDRAULICI

MANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIO

MANDRINI  
SYNCR0 PER  
MASCHIATURA

## HYDRAULIC CHUCK COLLET (REDUCTION SLEEVE: OPEN TYPE) BUSSOLE DI RIDUZIONE - TENUTA STAGNA



Pinza mandrino idraulico  
Hydraulic Chuck collet

Catalogo IT06T P.28

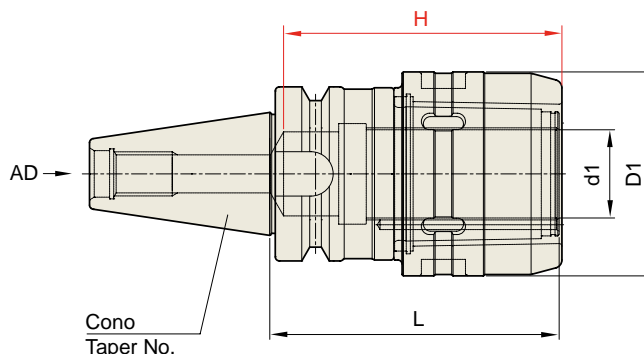
Unità: mm

TIPO	DESCRIZIONE	d	D1	D2	L	L2	CODICE	EURO
TYPE	MODEL No.						EDP No.	
HK20	3	3	20	27	52.5	2	<b>P2569001</b>	<b>59,03</b>
	4	4	20	27	52.5	2	<b>P2569002</b>	<b>59,03</b>
	5	5	20	27	52.5	2	<b>P2569003</b>	<b>59,03</b>
	6	6	20	27	52.5	2	<b>P2569004</b>	<b>54,74</b>
	8	8	20	27	52.5	2	<b>P2569005</b>	<b>54,74</b>
	10	10	20	27	52.5	2	<b>P2569006</b>	<b>54,74</b>
	12	12	20	27	52.5	2	<b>P2569007</b>	<b>52,80</b>
	14	14	20	27	52.5	2	<b>P2569008</b>	<b>52,80</b>
	16	16	20	27	52.5	2	<b>P2569009</b>	<b>52,80</b>

- ▶ **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.

# 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
----------------	--	--------------------------------------	------------------------------	-----------------------------

Catalogo IT06T P.143

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	<b>P2546103</b>	<b>207,05</b>

► Per le bussole di riduzione vedere pag. 224

**H= Quota massima presa utensile.**

► Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

► For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 224

**H= Maximum tool's clamping quota.**

► Wrench included (not sold separately).

PUNTE i-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

FRESE K - 2 MD

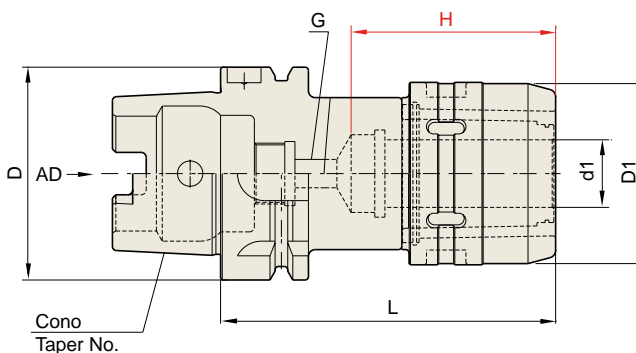
MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

## 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

Catalogo IT06T P.144

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	<b>P2562016</b>	<b>331,18</b>
100A	HSK100A-C20-110HS	20	54	110	70	3.50	<b>P2773104</b>	<b>408,71</b>
	HSK100A-C32-135HS	32	74	135	100	4.20	<b>P2773101</b>	<b>426,25</b>

► Per le bussole di riduzione vedere pag. 224

**H= Quota massima presa utensile.**

► Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

► For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 224

**H= Maximum tool's clamping quota.**

► Wrench included (not sold separately).

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS INOX

PUNTE  
DREAM  
DRILLS ALU

PUNTE MD  
NON  
RIVESTITE

PUNTE A  
CENTRARE

SET

MASCHI  
COMBO

FRESE A  
FILETTARE

FRESE  
V7 Plus

FRESE K - 2  
MD

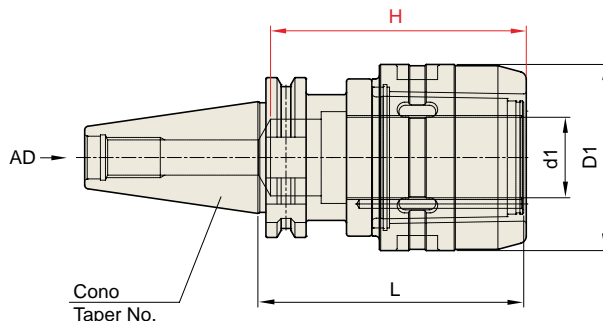
MANDRINI  
IDRAULICI

MANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIO

MANDRINI  
SYNCRO PER  
MASCHIATURA

# HIGH SPEED MILLING CHUCK MANDRINO FORTE SERRAGGIO HS

DIN 69871-SK FORM AD



DIN 69871 - SK	Tolleranza Cono Taper Accuracy AT3	Grado Bilanciatura G Value 6.3	Numero Giri RPM 20.000	Tipo Colant System AD
----------------	------------------------------------	--------------------------------	------------------------	-----------------------

Catalogo IT06T P.143

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	<b>P2526022</b>	<b>221,62</b>
50	SK50-C20-105HS	20	54	105	70	3.40	<b>P2773002</b>	<b>241,02</b>
	SK50-C32-105HS	32	74	105	100	4.30	<b>P2773004</b>	<b>278,38</b>

- Per le bussole di riduzione vedere pag. 224
- H= Quota massima presa utensile.**
- Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).
- For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 224
- H= Maximum tool's clamping quota.**
- Wrench included (not sold separately).

PUNTE i-DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS

PUNTE DREAM DRILLS INOX

PUNTE DREAM DRILLS ALU

PUNTE MD NON RIVESTITE

PUNTE A CENTRARE

SET

MASCHI COMBO

FRESE A FILETTARE

FRESE V7 Plus

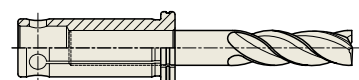
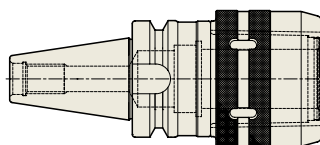
FRESE K - 2 MD

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

## COLLET PINZE CILINDRICHE



Catalogo IT06T P.105

Unità: mm

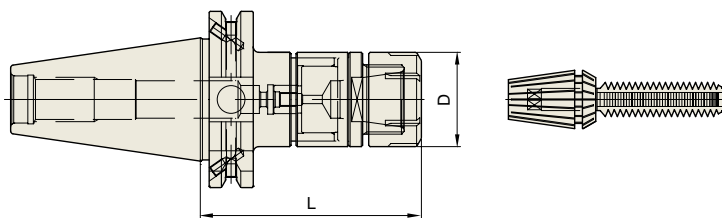
TIPO	DESCRIZIONE	DIAMETRO	CODICE	EURO
TYPE	MODEL No.	DIAMETER	EDP No.	
K20	6	6	<b>P2506401</b>	<b>17,67</b>
	8	8	<b>P2506402</b>	<b>17,67</b>
	10	10	<b>P2506403</b>	<b>17,67</b>
	12	12	<b>P2506404</b>	<b>17,67</b>
	16	16	<b>P2506405</b>	<b>17,67</b>
K32	4	4	<b>P2506427</b>	<b>17,67</b>
	6	6	<b>P2506411</b>	<b>17,67</b>
	8	8	<b>P2506412</b>	<b>17,67</b>
	10	10	<b>P2506413</b>	<b>17,67</b>
	12	12	<b>P2506414</b>	<b>17,67</b>
	16	16	<b>P2506415</b>	<b>17,67</b>
	18	18	<b>P2506429</b>	<b>17,67</b>
	20	20	<b>P2506416</b>	<b>17,67</b>
	25	25	<b>P2506417</b>	<b>17,67</b>

- ▶ Pinze non stagne
- ▶ Not sealed for internal cooling



## SYNCHRO TAPPING CHUCK (ER TYPE) MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA (TIPO ER)

DIN 69871-SK FORM AD/B



DIN 69871 - SK	Tolleranza Cono Taper Accuracy AT3	Grado Bilanciatura G Value -	Numero Giri RPM -	Tipo Colant System AD/B
----------------------	--	---------------------------------------	----------------------------	----------------------------------

Catalogo IT06T P.143

Unità: mm

CONO	DESCRIZIONE	DIMENSIONE	SERRAGGIO	GHIERA	D	L	CODICE	EURO
TAPER No.	MODEL No.	TAP SIZE	CLAMPING RANGE	NUT			EDP No.	
40	SK40AD/B-SYTER12-79	M3-M12	3.0 - 6.2	ER16	28	79	<b>P2773701</b>	<b>240,45</b>
	SK40AD/B-SYTER16-85	M3-M16	4.0 - 7.0	ER20	34	85	<b>P2773702</b>	<b>244,75</b>
	SK40AD/B-SYTER20-90	M3-M20	4.0 - 10.5	ER25	42	90	<b>P2773703</b>	<b>247,36</b>
	SK40AD/B-SYTER27-100	M4-M27	5.0 - 14.0	ER32	50	100	<b>P2773704</b>	<b>279,96</b>
	SK40AD/B-SYTER33-120	M4-M33	6.2 - 19.0	ER40	63	120	<b>P2773705</b>	<b>302,57</b>
50	SK50AD/B-SYTER12-79	M3-M12	3.0 - 6.2	ER16	28	79	<b>P2773706</b>	<b>291,35</b>
	SK50AD/B-SYTER16-85	M3-M16	4.0 - 7.0	ER20	34	85	<b>P2773707</b>	<b>292,76</b>
	SK50AD/B-SYTER20-90	M3-M20	4.0 - 10.5	ER25	42	90	<b>P2773708</b>	<b>295,37</b>
	SK50AD/B-SYTER27-100	M4-M27	5.0 - 14.0	ER32	50	100	<b>P2773709</b>	<b>320,33</b>
	SK50AD/B-SYTER33-105	M4-M33	6.2 - 19.0	ER40	63	105	<b>P2773710</b>	<b>348,52</b>

► **Caratteristiche:**

- Per compensare errori di sincronizzazione della macchina
- Per compensare tolleranze sul passo dei maschi
- Per macchine con mandrino sincronizzato

► **Feature:**

- To compensate for synchronization errors to extend tap life and to improve thread quality
- To compensate for pitch tolerances of taps
- For machine with synchronized spindle

► Pinze ER pag 63 IT06T, pinze ER con quadro di trascinamento pag 66 IT06T

► ER collet of page 63 IT06T, and Tap ER collet of page 66 IT06T are applicable.

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS INOX

PUNTE  
DREAM  
DRILLS ALU

PUNTE MD  
NON  
RIVESTITE

PUNTE A  
CENTRARE

SET

MASCHI  
COMBO

FRESE A  
FILETTARE

FRESE  
V7 Plus

FRESE K - 2  
MD

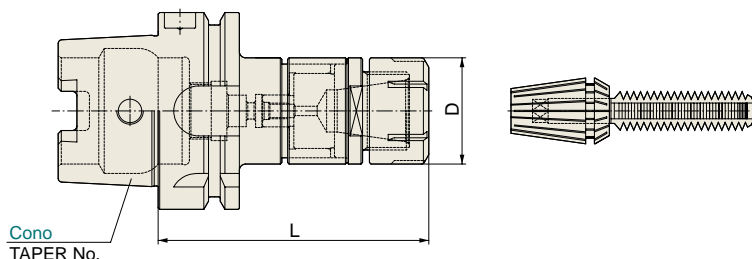
MANDRINI  
IDRAULICI

MANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIO

MANDRINI  
SYNCHRO PER  
MASCHIATURA

## SYNCHRO TAPPING CHUCK (ER TYPE) MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA (TIPO ER)

DIN 69893 - HSK FORM A



DIN 69893  
- HSK

Tolleranza  
Cono  
Taper  
Accuracy

Grado  
Bilanciatura  
G Value

Numero  
Giri  
RPM

Tipo  
Colant  
System  
AD

Catalogo IT06T P.144

Unità: mm

CONO	DESCRIZIONE	DIMENSIONE	SERRAGGIO	GHIERA	D	L	CODICE	EURO
TAPER No.	MODEL No.	TAP SIZE	CLAMPING RANGE	NUT			EDP No.	
63A	HSK63A-SYTER16-90	M3-M16	4.0 - 7.0	ER20	34	90	P2773801	274,33
	HSK63A-SYTER20-94	M3-M20	4.0 - 10.5	ER25	42	94	P2773802	277,03
	HSK63A-SYTER27-105	M4-M27	5.0 - 14.0	ER32	50	105	P2773803	283,57

■ Codici ad esaurimento scorte

► Caratteristiche:

- Per compensare errori di sincronizzazione della macchina
- Per compensare tolleranze sul passo dei maschi
- Per macchine con mandrino sincronizzato

► Feature:

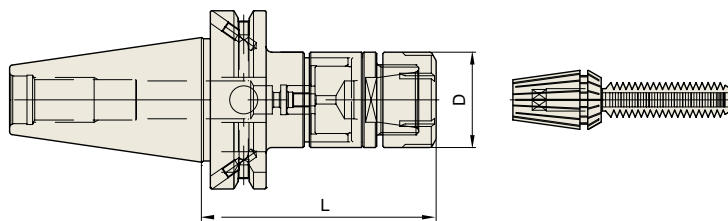
- To compensate for synchronization errors to extend tap life and to improve thread quality
- To compensate for pitch tolerances of taps
- For machine with synchronized spindle

► Pinze ER pag 63 IT06T, pinze ER con quadro di trascinamento pag 66 IT06T

► ER collet of page 63 IT06T, and Tap ER collet of page 66 IT06T are applicable.

## SYNCHRO TAPPING CHUCK (ER TYPE) MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA (TIPO ER)

JIS B6339/MAS 403-BT FORM AD/B



JIS B6339 - BT	Tolleranza Cono Taper Accuracy AT3	Grado Bilanciatura G Value -	Numero Giri RPM -	Tipo Colant System AD/B
-------------------	--	------------------------------------	-------------------------	-------------------------------

Catalogo IT06T P.143

Unità: mm

CONO	DESCRIZIONE	DIMENSIONE	SERRAGGIO	GHIERA	D	L	CODICE	EURO
TAPER No.	MODEL No.	TAP SIZE	CLAMPING RANGE	NUT			EDP No.	
40	BT40AD/B-SYTER12-79	M2-M8	3.0 - 6.2	ER16	28	79	<b>P2776301</b>	<b>240,45</b>
	BT40AD/B-SYTER16-85	M3-M10	4.0 - 7.0	ER20	34	85	<b>P2776302</b>	<b>244,75</b>
	BT40AD/B-SYTER20-90	M3-M14	4.0 - 10.5	ER25	42	90	<b>P2776303</b>	<b>247,36</b>
	BT40AD/B-SYTER27-100	M4-M18	5.0 - 14.0	ER32	50	100	<b>P2776304</b>	<b>279,96</b>
	BT40AD/B-SYTER33-125	M8-M24	6.2 - 19.0	ER40	63	125	<b>P2776305</b>	<b>302,57</b>
50	BT50AD/B-SYTER12-100	M2-M8	3.0 - 6.2	ER16	28	100	<b>P2776306</b>	<b>291,35</b>
	BT50AD/B-SYTER16-100	M3-M10	4.0 - 7.0	ER20	34	100	<b>P2776307</b>	<b>292,76</b>
	BT50AD/B-SYTER20-100	M3-M14	4.0 - 10.5	ER25	42	100	<b>P2776308</b>	<b>295,37</b>
	BT50AD/B-SYTER27-110	M4-M18	5.0 - 14.0	ER32	50	110	<b>P2776309</b>	<b>320,33</b>
	BT50AD/B-SYTER33-125	M8-M24	6.2 - 19.0	ER40	63	125	<b>P2776310</b>	<b>348,52</b>

► **Caratteristiche:**

- Per compensare errori di sincronizzazione della macchina
- Per compensare tolleranze sul passo dei maschi
- Per macchine con mandrino sincronizzato

► **Feature:**

- To compensate for synchronization errors to extend tap life and to improve thread quality
- To compensate for pitch tolerances of taps
- For machine with synchronized spindle

► Pinze ER pag 63 IT06T, pinze ER con quadro di trascinamento pag 66 IT06T

► ER collet of page 63 IT06T, and Tap ER collet of page 66 IT06T are applicable.

PUNTE  
i-DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS

PUNTE  
DREAM  
DRILLS INOX

PUNTE  
DREAM  
DRILLS ALU

PUNTE MD  
NON  
RIVESTITE

PUNTE A  
CENTRARE

SET

MASCHI  
COMBO

FRESE A  
FILETTARE

FRESE  
V7 Plus

FRESE K - 2  
MD

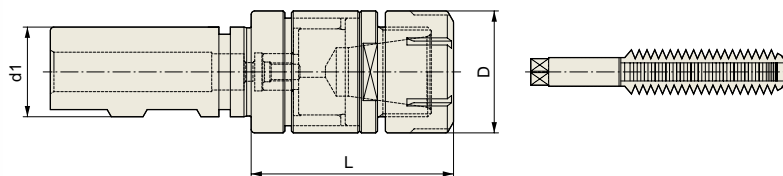
MANDRINI  
IDRAULICI

MANDRINI  
FORTE  
SERRAGGIO

MANDRINI  
SYNCRO PER  
MASCHIATURA

## SYNCHRO TAPPING CHUCK (ER TYPE) MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA (TIPO ER)

### STRAIGHT-K



DIN 69893  
- HSK

Tolleranza  
Cono  
Taper  
Accuracy

Grado  
Bilanciatura  
G Value

Numero  
Giri  
RPM

Tipo  
Colant  
System  
AD

Catalogo IT06T P.144

Unità: mm

DESCRIZIONE	DIMENSIONE	SERRAGGIO	GHIERA	D	L	d1	CODICE	EURO
MODEL No.	TAP SIZE	CLAMPING RANGE	NUT				EDP No.	
K20-SYTER16	M3-M16	4.0 - 7.0	ER20	34	58	20	<b>P2773901</b>	<b>199,98</b>
K25-SYTER16	M3-M16	4.0 - 7.0	ER20	34	61	25	<b>P2773902</b>	<b>203,32</b>
K25-SYTER27	M4-M27	5.0 - 14.0	ER32	50	69	25	<b>P2773903</b>	<b>240,51</b>

► **Caratteristiche:**

- Per compensare errori di sincronizzazione della macchina
- Per compensare tolleranze sul passo dei maschi
- Per macchine con mandrino sincronizzato

► **Feature:**

- To compensate for synchronization errors to extend tap life and to improve thread quality
- To compensate for pitch tolerances of taps
- For machine with synchronized spindle

► Pinze ER pag 63 IT06T, pinze ER con quadro di trascinamento pag 66 IT06T

► ER collet of page 63 IT06T, and Tap ER collet of page 66 IT06T are applicable.

# INDICE CODICI

Radice	Pagina
C1139SET2	63
D1GP165SET	62
D5306	60
D5307	60
D5405	54
D5407	56
D5432	46
D5433	48
D5434	50
DH404	18
DH406	25
DH408	29
DH421	33
DH423	20
DH424	22
DH451	36
DH452	39
DH453	42
DLGP195SET	62
G9400	213
G9410	182
G9424	176
G9425	183
G9432	188
G9433	186
G9437	196
G9438	197
G9439	184
G9444	178
G9445	180
G9447	187
G9448	190
G9449	192
G9452	181
G9453	193
G9454	198
G9455	199
G9527	179
G9528	185
G9540	191
G9553	182
G9624	194
G9634	200
G9A42	201
G9A68	177
G9A69	189
G9A70	195
G9B80	202
G9B81	204
G9B82	206
G9B83	208
G9B84	209
G9B85	211
G9F45	212
G9F46	212
G9G44	176
G9G45	180
G9G46	182
G9G47	183
G9G48	186
G9G49	187
G9G50	188
G9G51	192
GMF52	167

Radice	Pagina
GMF53	167
GMF54	163
GMF55	163
GMF56	168
GMF57	168
GMF58	164
GMF59	164
GMF60	169
GMF61	169
GMF62	165
GMF63	165
GMG12	173
GMG13	173
GMG14	173
GMG15	173
GMG16	171
GMG17	171
GMG18	172
GMG19	172
GMG55	162
GMG56	162
L1211	140
L1212	141
L1213	142
L1214	143
L12D1	152
L12D3	153
L19E1	154
L19E3	155
L41A1	156
L4211	144
L4212	145
L4271	147
L4272	148
L4273	149
L4274	150
L4276	151
L42A1	156
L6215	146
P2506	224
P2526	223
P2546	221
P2554	218
P2562	222
P2567	217
P2569	220
P2770	219
	222
	223
P2773	225
	226
	228
P2776	227
TB428	128
TB438	130
TB744	95
TB754	97
TB804	76
TB814	110
TB824	99
TB834	132
TB844	86
TB854	120
TB864	103

Radice	Pagina
TB874	136
TBE05	73
TBE06	79
TBE07	81
TBE08	83
TBJ05	107
TBJ06	113
TBJ07	115
TBJ08	117
TC445	127
TC633	94
TC804	76
TC804-IC	92
TC807	93
TC814	110
TC814-IC	126
TC824	99
TC834	132
TC844	86
TC854	120
TC864	103
TC874	136
TCE01	101
TCE02	105
TCE05	73
TCE06	79
TCE07	81
TCE08	83
TCE09	90
TCJ01	134
TCJ02	138
TCJ05	107
TCJ06	113
TCJ07	115
TCJ08	117
TCJ09	124
TD804	74
TD814	108
TD824	98
TD834	131
TD844	84
TD854	118
TD864	102
TD874	135
TDE01	100
TDE02	104
TDE05	72
TDE06	78
TDE07	80
TDE08	82
TDE09	88
TDJ01	133
TDJ02	137
TDJ05	106
TDJ06	112
TDJ07	114
TDJ08	116
TDJ09	122
TQ428	128
TQ438	129
TQ744	95
TQ754	96

Radice	Pagina
YA1A	10
YA2C	10
YB1A	10
YB2C	10
YC1A	11
YC2C	11
YD1A	12
YD2C	12
YE1A	13
YE2C	13
YF1A	13
YF2C	13
YG1A	14
YG2C	14
YH1A	14
YH2C	14
YI1A	15
YI2C	15
YJ1A	15
YJ2C	15

Descrizione	Pagina
BT40AD/B-SYTER	227
BT40-C	221
BT50AD/B-SYTER	227
HSK100A-C	222
HSK63A-C	222
HSK63A-HC	219
HSK63A-SYTER	226
K20-SYTER	228
K25-SYTER	228
PINZE HK20	220
PINZE K20	224
PINZE K32	224
POWER E-HYDRO SET	219
SK40AD/B-HCR	218
SK40AD/B-SYTER	225
SK40-C	223
SK50AD/B-SYTER	225
SK50-C	223

IT111  
ITALIA

2025



UTENSILI DA TAGLIO



**FISSAGGIO MECCANICO**

www.YG1.it

IT06T  
ITALIA

2022



UTENSILI DA TAGLIO



**MANDRINERIA**

www.YG1.it

IT06M  
ITALIA

2021



UTENSILI DA TAGLIO



**FRESATURA**

www.YG1.it

IT06H  
ITALIA

2021



UTENSILI DA TAGLIO



**FORATURA**

**MASCHIATURA**

www.YG1.it

**YG1 ITALY Srl**

Via di Valle Caia n° 109 - Roma - 00134( Rm )

Telefono: 06.71300335

Web: <http://www.yg1.it> E-mail: [info@yg1.it](mailto:info@yg1.it)

Distribuito da:



**PELIZZARI  
FAUSTINO  
UTENSILI**

