KYGI
0123

KEY line

www.yg1.it

YG1 ITALY

KEY line 14ª Edizione

Linea Commerciale permanente

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

Il Presidente
Marco Pandolfi

Note:

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

GUIDA ALLA SELEZIONE

FORATURA

Pagina 6

MASCHIATURA

Pagina 66

FRESATURA

Pagina 158

MANDRINERIA

Pagina 216

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 Punte a cuspide intercambiabile per foratura di acciai e acciai inox

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	PAG.
YA1A / YB1A		*i*-Dream Drills Steels / Acciai	10
YA2C / YB2C		*i*-Dream Drills Stainless Steel / Acciai Inox	
YB1A / YC1A		*i*-Dream Drills Steels / Acciai	11
YB2C / YC2C		*i*-Dream Drills Stainless Steel / Acciai Inox	
YC1A / YD1A		*i*-Dream Drills Steels / Acciai	12
YC2C / YD2C		*i*-Dream Drills Stainless Steel / Acciai Inox	
YE1A / YF1A		*i*-Dream Drills Steels / Acciai	13
YE2C / YF2C		*i*-Dream Drills Stainless Steel / Acciai Inox	
YG1A / YH1A		*i*-Dream Drills Steels / Acciai	14
YG2C / YH2C		*i*-Dream Drills Stainless Steel / Acciai Inox	
YI1A / YJ1A		*i*-Dream Drills Steels / Acciai	15
YI2C / YJ2C		*i*-Dream Drills Stainless Steel / Acciai Inox	

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

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE		DIM. MIN	DIM. MAX	PAG.
3XD DH404		CARBIDE, DREAM DRILLS PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS	*STUB* *EXTRA CORTA*	D3.0	D20.0	18
3XD DH423		CARBIDE, DREAM DRILLS PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS	*SHORT* *CORTA*	D3.0	D20.0	20
5XD DH424		CARBIDE, DREAM DRILLS PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS	*LONG* *LUNGA*	D1.0	D20.0	22
3XD DH406		CARBIDE, DREAM DRILLS WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)	*SHORT* *CORTA*	D3.0	D20.0	25
5XD DH408		CARBIDE, DREAM DRILLS WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)	*LONG* *LUNGA*	D1.0	D20.0	29
8XD DH421		CARBIDE, DREAM DRILLS WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS (con fori di refrigerazione)	*EXTRA LONG* *EXTRA LUNGA*	D3.0	D14.0	33

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. MIN	DIM. MAX	PAG.
3XD DH451		CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)	*SHORT* *CORTA*	D3.0	D20.0	**36**
5XD DH452		CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)	*LONG* *LUNGA*	D1.0	D20.0	**39**
8XD DH453		CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione)	*EXTRA LONG* *EXTRA LUNGA*	D3.0	D14.0	**42**

PUNTE ELICOIDALI IN MD DREAM DRILLS ALU (con fori di refrigerazione)
Per Alluminio e sue leghe

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE		DIM. MIN	DIM. MAX	PAG.
3XD D5432		CARBIDE, DREAM DRILLS -ALU WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione)	*SHORT* *CORTA*	D3.0	D20.0	**46**
5XD D5433		CARBIDE, DREAM DRILLS -ALU WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione)	*LONG* *LUNGA*	D3.0	D20.0	**48**
8XD D5434		CARBIDE, DREAM DRILLS -ALU WITH COOLANT HOLES PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS - ALU (con fori di refrigerazione)	*EXTRA LONG* *EXTRA LUNGA*	D3.0	D14.0	**50**

PUNTE IN METALLO DURO
Per impieghi generici su acciai, ghise e materiali non ferrosi

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

GUIDA ALLA SELEZIONE

PUNTA A CENTRARE - NC

Per impieghi generici su acciai, ghise e materiali non ferrosi

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

SET GOLD-P

CODICE	FOTO	DESCRIZIONE	DIM. MIN	DIM. MAX	PAG.
DLGPSET982		GOLD-P COATED DRILL SETS SET DI PUNTE GOLD - P	D1.0	D10.0	62
D1GP165SET1 D1GP165SET2 D1GP165SET3 DLGP195SET1 DLGP195SET2 DLGP195SET3		GOLD-P COATED DRILL SETS SET DI PUNTE GOLD - P	D1.0	D13.0	62

SET SVASATORI

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

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 Drills

YA1A / YA2C
YB1A / YB2C

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

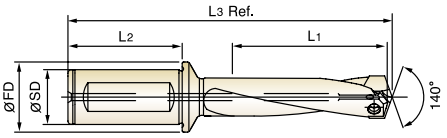
- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

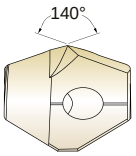
i-Dream Drill ***INOX*** / Inserti per acciai INOX

- 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.





MD | ISO 9766 | h7 | 140°

Catalogo IT06H P.58, 59

Serie Misure (mm)	Codice Inserti TiAlN General	Codice Inserti TiCN INOX	Diametro h7 mm	EURO* INSERTO	Prof. For.	Codice portainserti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO
A da Ø 12.00 a Ø 13.99	YA1A1200	YA2C1200	12.00	56,58	3D	ZH12003020	20	50	25	36	112.4	TX1213T08	153,68
	YA1A1210	YA2C1210	12.10	56,58	5D	ZH12005020				60	136.4		199,37
	YA1A1220	YA2C1220	12.20	56,58	7D	ZH12007020				84	160.4		205,33
	YA1A1230	YA2C1230	12.30	56,58									
	YA1A1250	YA2C1250	12.50	56,58	3D	ZH12503020	20	50	25	37.5	113.4		156,12
	YA1A1260	YA2C1260	12.60	56,58	5D	ZH12505020				62.5	138.4		205,33
	YA1A1270	YA2C1270	12.70	56,58	7D	ZH12507020				87.5	163.4		216,17
	YA1A1280	YA2C1280	12.80	56,58									
	YA1A1290	YA2C1290	12.90	56,58									
	YA1A1300	YA2C1300	13.00	56,58	3D	ZH13003020	20	50	25	39	115.4	TX1314T08	156,12
	YA1A1310	YA2C1310	13.10	56,58	5D	ZH13005020				65	141.4		205,33
	YA1A1320	YA2C1320	13.20	56,58	7D	ZH13007020				91	167.4		216,17
	YA1A1349	YA2C1349	13.49	56,58									
	YA1A1350	YA2C1350	13.50	56,58	3D	ZH13503020	20	50	25	40.5	116.4		156,12
	YA1A1360	YA2C1360	13.60	56,58	5D	ZH13505020				67.5	143.4		205,33
	YA1A1370	YA2C1370	13.70	56,58	7D	ZH13507020				94.5	170.4		216,17
	YA1A1380	YA2C1380	13.80	56,58									
	YA1A1389	YA2C1389	13.89	56,58									
B da Ø 14.00 a Ø 15.99	YB1A1400	YB2C1400	14.00	57,03	3D	ZH14003020	20	50	25	42	118.9	TX1415T08	156,12
	YB1A1410	YB2C1410	14.10	57,03	5D	ZH14005020				70	146.9		205,33
	YB1A1420	YB2C1420	14.20	57,03	7D	ZH14007020				98	174.9		216,17
	YB1A1429	YB2C1429	14.29	57,03									
	YB1A1430	YB2C1430	14.30	57,03									
	YB1A1440	YB2C1440	14.40	57,03									

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

◎: 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
Y*1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y*2C	○	○	○	○		○	○			○		◎	◎	◎						

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
Y*1A																					
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○													

i-Dream Drills

YB1A / YB2C
YC1A / YC2C

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

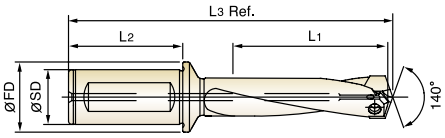
- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

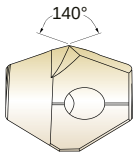
i-Dream Drill ***INOX*** / Inserti per acciai INOX

- 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.





MD | ISO 9766 | h7 | 140°

Catalogo IT06H P.58, 59

Serie Misure (mm)	Codice Inserti TiAlN General	Codice Inserti TiCN INOX	Diametro h7 mm	EURO* INSERTO	Prof. For.	Codice portainserti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO
B da Ø 14.00 a Ø 15.99	YB1A1450	YB2C1450	14.50	57,03	3D	ZH14503020	20	50	25	43.5	120.9	TX1415T08	156,12
	YB1A1460	YB2C1460	14.60	57,03	5D	ZH14505020				72.5	149.9		216,17
	YB1A1468	YB2C1468	14.68	57,03	7D	ZH14507020				101.5	178.9		236,57
	YB1A1480	YB2C1480	14.80	57,03									
	YB1A1500	YB2C1500	15.00	57,03	3D	ZH15003020	20	50	25	45	122.9	TX1516T08	156,12
	YB1A1508	YB2C1508	15.08	57,03	5D	ZH15005020				75	152.9		216,17
	YB1A1510	YB2C1510	15.10	57,03	7D	ZH15007020				105	182.9		236,59
	YB1A1520	YB2C1520	15.20	57,03									
	YB1A1530	YB2C1530	15.30	57,03									
	YB1A1548	YB2C1548	15.48	57,03									
	YB1A1550	YB2C1550	15.50	57,03	3D	ZH15503020	20	50	25	46.5	123.9		156,16
	YB1A1560	YB2C1560	15.60	57,03	5D	ZH15505020				77.5	154.9		204,20
	YB1A1570	YB2C1570	15.70	57,03	7D	ZH15507020				108.5	185.9		223,49
	YB1A1580	YB2C1580	15.80	57,03									
	YB1A1587	YB2C1587	15.87	57,03									
C da Ø 16.00 a Ø 17.99	YC1A1600	YC2C1600	16.00	63,62	3D	ZH16003020	20	50	25	48	125.0	TX1617T08	147,48
	YC1A1609	YC2C1609	16.09	63,62	5D	ZH16005020				80	157.0		204,16
	YC1A1620	YC2C1620	16.20	63,62	7D	ZH16007020				112	189.0		223,47
	YC1A1627	YC2C1627	16.27	63,62									
	YC1A1630	YC2C1630	16.30	63,62									
	YC1A1650	YC2C1650	16.50	63,62	3D	ZH16503020	20	50	25	49.5	127.0		149,72
	YC1A1667	YC2C1667	16.67	63,62	5D	ZH16505020				82.5	160.0		223,49
	YC1A1680	YC2C1680	16.80	63,62	7D	ZH16507020				115.5	193.0		241,60

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

◎: 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
Y*1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y*2C	○	○	○	○		○	○			○		◎	◎	◎						

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
Y*1A																					
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○													

i-Dream Drills

YC1A / YC2C
YD1A / YD2C

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

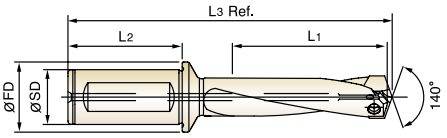
- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

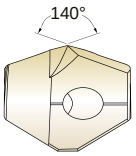
i-Dream Drill ***INOX*** / Inserti per acciai INOX

- 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.





MD | ISO 9766 | h7 | 140°

Catalogo IT06H P.58, 59

Serie Misure (mm)	Codice Inserti TiAlN General	Codice Inserti TiCN INOX	Diametro h7 mm	EURO* INSERTO	Prof. For.	Codice portainserti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO
C da Ø 16.00 a Ø 17.99	YC1A1700	YC2C1700	17.00	63,62	3D	ZH17003020	20	50	25	51	128.0	TX1718T08	149,72
	YC1A1707	YC2C1707	17.07	63,62	5D	ZH17005020				85	162.0		223,49
	YC1A1746	YC2C1746	17.46	63,62	7D	ZH17007020				119	196.0		241,60
	YC1A1750	YC2C1750	17.50	63,62	3D	ZH17503020	20	50	25	52.5	130.0		149,72
	YC1A1780	YC2C1780	17.80	63,62	5D	ZH17505020				87.5	165.0		223,49
	YC1A1786	YC2C1786	17.86	63,62	7D	ZH17507020				122.5	200.0		241,60
D da Ø 18.00 a Ø 19.99	YD1A1800	YD2C1800	18.00	64,16	3D	ZH18003025	25	56	32	54	140.3	TX1819T15	149,72
	YD1A1826	YD2C1826	18.26	64,16	5D	ZH18005025				90	176.3		223,49
					7D	ZH18007025				126	212.3		241,60
	YD1A1850	YD2C1850	18.50	64,16	3D	ZH18503025	25	56	32	55.5	141.3		149,72
	YD1A1865	YD2C1865	18.65	64,16	5D	ZH18505025				92.5	178.3		242,73
	YD1A1880	YD2C1880	18.80	64,16	7D	ZH18507025				129.5	215.3		258,58
	YD1A1900	YD2C1900	19.00	64,16	3D	ZH19003025	25	56	32	57	144.3	TX1920T15	149,72
	YD1A1905	YD2C1905	19.05	64,16	5D	ZH19005025				95	182.3		242,73
	YD1A1927	YD2C1927	19.27	64,16	7D	ZH19007025				133	220.3		258,58
	YD1A1945	YD2C1945	19.45	64,16									
	YD1A1950	YD2C1950	19.50	64,16	3D	ZH19503025	25	56	32	58.5	145.3		149,72
	YD1A1980	YD2C1980	19.80	64,16	5D	ZH19505025				97.5	184.3		242,73
	YD1A1984	YD2C1984	19.84	64,16	7D	ZH19507025				136.5	223.3		258,58

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

◎: 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
Y*1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y*2C	○	○	○	○		○	○			○		◎	◎	◎						

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
Y*1A																					
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○													

i-Dream Drills

YE1A / YE2C
YF1A / YF2C

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

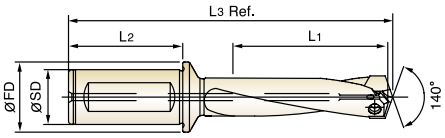
- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

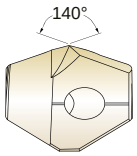
i-Dream Drill ***INOX*** / Inserti per acciai INOX

- 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.





MD | ISO 9766 | h7 | 140°

Catalogo IT06H P.58, 59

Serie Misure (mm)	Codice Inserti TiAlN General	Codice Inserti TiCN INOX	Diametro h7 mm	EURO* INSERTO	Prof. For.	Codice portainserti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO
E da Ø 20.00 a Ø 21.99	YE1A2000	YE2C2000	20.00	64,93	3D	ZH20003025	25	56	32	60	145.5	TX2021T20	149,72
					5D	ZH20005025				100	185.5		242,73
	YE1A2024	YE2C2024	20.24	64,93	7D	ZH20007025				140	225.5		258,58
	YE1A2050	YE2C2050	20.50	64,93	3D	ZH20503025	25	56	32	61.5	147.5		181,50
	YE1A2064	YE2C2064	20.64	64,93	5D	ZH20505025				102.5	188.5		244,14
	YE1A2070	YE2C2070	20.70	64,93	7D	ZH20507025				143.5	229.5		274,97
	YE1A2100	YE2C2100	21.00	64,93	3D	ZH21003025	25	56	32	63	149.5	TX2122T20	182,52
	YE1A2103	YE2C2103	21.03	64,93	5D	ZH21005025				105	191.5		244,14
	YE1A2143	YE2C2143	21.43	64,93	7D	ZH21007025				147	233.5		274,97
	YE1A2150	YE2C2150	21.50	64,93	3D	ZH21503025	25	56	32	64.5	150.5		182,52
	YE1A2170	YE2C2170	21.70	64,93	5D	ZH21505025				107.5	193.5		244,14
	YE1A2183	YE2C2183	21.83	64,93	7D	ZH21507025				150.5	236.5		274,97
F da Ø 22.00 a Ø 23.99	YF1A2200	YF2C2200	22.00	65,86	3D	ZH22003025	25	56	32	66	152.4	TX2223T20	182,52
					5D	ZH22005025				110	196.4		244,14
	YF1A2223	YF2C2223	22.23	65,86	7D	ZH22007025				154	240.4		274,97
	YF1A2250	YF2C2250	22.50	65,86	3D	ZH22503025	25	56	32	67.5	153.4		182,52
	YF1A2262	YF2C2262	22.62	65,86	5D	ZH22505025				112.5	198.4		260,17
	YF1A2270	YF2C2270	22.70	65,86	7D	ZH22507025				157.5	243.4		311,47
	YF1A2300	YF2C2300	23.00	65,86	3D	ZH23003025	25	56	32	69	155.4	TX2324T20	182,52
	YF1A2302	YF2C2302	23.02	65,86	5D	ZH23005025				115	201.4		260,17
	YF1A2342	YF2C2342	23.42	65,86	7D	ZH23007025				161	247.4		311,47
	YF1A2350	YF2C2350	23.50	65,86	3D	ZH23503025	25	56	32	70.5	157.4		182,52
	YF1A2370	YF2C2370	23.70	65,86	5D	ZH23505025				117.5	204.4		260,17
	YF1A2381	YF2C2381	23.81	65,86	7D	ZH23507025				164.5	251.4		311,47

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

◎: 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
Y*1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y*2C	○	○	○	○		○	○			○		◎	◎	◎						

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
Y*1A																					
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○													

i-Dream Drills

YG1A / YG2C
YH1A / YH2C

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

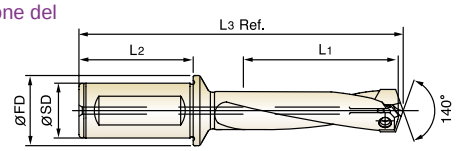
- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

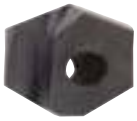
i-Dream Drill ***INOX*** / Inserti per acciai INOX

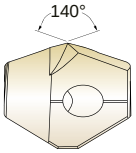
- For tough,ductile materials and stainless steels/ Per acciai inox, acciai tenaci e acciai duttili
- Light,sharp cutting edge / Tagliente affilato
- Soft cutting action / Azione di taglio morbida
- Minimize cutting forces / Forze di taglio ridotte
- Reduce built-up edge / Ridotto rischio della formazione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







MD | ISO 9766 | h7 | 140° | Catalogo IT06H P.58, 59

Serie Misure (mm)	Codice Inserti TiAlN General	Codice Inserti TiCN INOX	Diametro h7 mm	EURO* INSERTO	Prof. For.	Codice portainserti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO
G da Ø 24.00 a Ø 25.99	YG1A2400	YG2C2400	24.00	78,31	3D	ZH24003032	32	60	37	72	164.8	TX2425T20	182,52
	YG1A2421	YG2C2421	24.21	78,31	5D	ZH24005032				120	212.8		260,17
					7D	ZH24007032				168	260.8		311,47
	YG1A2450	YG2C2450	24.50	78,31	3D	ZH24503032	32	60	37	73.5	165.8		225,92
	YG1A2461	YG2C2461	24.61	78,31	5D	ZH24505032				122.5	214.8		276,12
	YG1A2470	YG2C2470	24.70	78,31	7D	ZH24507032				171.5	263.8		317,13
	YG1A2500	YG2C2500	25.00	78,31	3D	ZH25003032	32	60	37	75	167.8	TX2526T20	225,92
	YG1A2540	YG2C2540	25.40	78,31	5D	ZH25005032				125	217.8		276,12
					7D	ZH25007032				175	267.8		317,13
	YG1A2550	YG2C2550	25.50	78,31	3D	ZH25503032	32	60	37	76.5	170.8		225,92
	YG1A2567	YG2C2567	25.67	78,31	5D	ZH25505032				127.5	221.8		276,12
	YG1A2570	YG2C2570	25.70	78,31	7D	ZH25507032				178.5	272.8		317,13
	YG1A2580	YG2C2580	25.80	78,31									
H da Ø 26.00 a Ø 27.99	YH1A2600	YH2C2600	26.00	79,82	3D	ZH26003032	32	60	37	78	171.2	TX2627T25	225,92
	YH1A2619	YH2C2619	26.19	79,82	5D	ZH26005032				130	223.2		276,12
					7D	ZH26007032				182	275.2		317,13
	YH1A2650	YH2C2650	26.50	79,82	3D	ZH26503032	32	60	37	79.5	172.2		225,92
	YH1A2659	YH2C2659	26.59	79,82	5D	ZH26505032				132.5	225.2		313,74
	YH1A2699	YH2C2699	26.99	79,82	7D	ZH26507032				185.5	278.2		369,65
	YH1A2700	YH2C2700	27.00	79,82	3D	ZH27003032	32	60	37	81	174.2	TX2728T25	225,92
					5D	ZH27005032				135	228.2		313,74
					7D	ZH27007032				189	282.2		369,65
	YH1A2750	YH2C2750	27.50	79,82	3D	ZH27503032	32	60	37	82.5	175.2		225,92
					5D	ZH27505032				137.5	230.2		313,74
	YH1A2778	YH2C2778	27.78	79,82	7D	ZH27507032				192.5	285.2		369,65

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

◎: 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
Y*1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y*2C	○	○	○	○		○	○			○		◎	◎	◎						

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
Y*1A																					
Y*2C	○	○	○	○	○	○	○	○													

YG i-Dream Drills

YI1A / YI2C
YJ1A / YJ2C

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

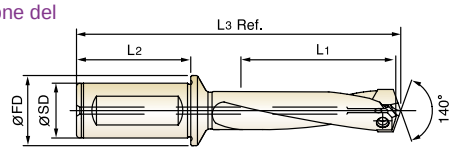
- For most steels materials / Adatti per una vasta gamma di applicazioni su Acciai & Ghise

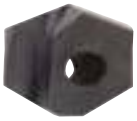
i-Dream Drill ***INOX*** / Inserti per acciai INOX

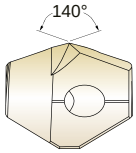
- For tough,ductile materials and stainless steels/ Per acciai inox, acciai tenaci e acciai duttili
- Light,sharp cutting edge / Tagliente affilato
- Soft cutting action / Azione di taglio morbida
- Minimize cutting forces / Forze di taglio ridotte
- Reduce built-up edge / Ridotto rischio della formazione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







MD | ISO 9766 | h7 | 140°

Catalogo IT06H P.58, 59

Serie Misure (mm)	Codice Inserti TiAlN General	Codice Inserti TiCN INOX	Diametro h7 mm	EURO* INSERTO	Prof. For.	Codice portainserti	Ø Att. SD	Lungh. attacco L2	Ø Flangia FD	Lungh. elica L1	Lungh. totale L3 Ref.	Vite Torx	EURO CORPO
I da Ø 28.00 a Ø 29.99	YI1A2800	YI2C2800	28.00	80,87	3D	ZH28003032	32	60	37	84	178.2	TX2829T25	225,92
					5D	ZH28005032				140	234.2		313,74
					7D	ZH28007032				196	290.2		369,65
	YI1A2818	YI2C2818	28.18	80,87									
	YI1A2850	YI2C2850	28.50	80,87	3D	ZH28503032	32	60	37	85.5	179.2		296,60
					5D	ZH28505032				142.5	236.2		313,74
					7D	ZH28507032				199.5	293.2		371,91
	YI1A2858	YI2C2858	28.58	80,87									
	YI1A2900	YI2C2900	29.00	80,87	3D	ZH29003032	32	60	37	87	182.2	TX2930T25	296,67
					5D	ZH29005032				145	240.2		313,80
					7D	ZH29007032				203	298.2		371,96
	YI1A2937	YI2C2937	29.37	80,87									
	YI1A2950	YI2C2950	29.50	80,87	3D	ZH29503032	32	60	37	88.5	183.2		296,67
					5D	ZH29505032				147.5	242.2		313,80
					7D	ZH29507032				206.5	301.2		371,96
	YI1A2977	YI2C2977	29.77	80,68									
J da Ø 30.00 a Ø 31.99	YJ1A3000	YJ2C3000	30.00	82,38	3D	ZH30003032	32	60	37	90	186.0	TX3031T25	296,67
					5D	ZH30005032				150	246.0		313,80
					7D	ZH30007032				210	306.0		371,96
	YJ1A3016	YJ2C3016	30.16	82,38									
	YJ1A3050	YJ2C3050	30.50	82,38	3D	ZH30503032	32	60	37	91.5	187.0		296,67
	YJ1A3056	YJ2C3056	30.56	82,38	5D	ZH30505032				152.5	248.0		313,80
	YJ1A3096	YJ2C3096	30.96	82,38	7D	ZH30507032				213.5	309.0		375,44
	YJ1A3100	YJ2C3100	31.00	82,38	3D	ZH31003032	32	60	37	93	188.0	TX3132T25	296,71
					5D	ZH31005032				155	250.0		313,82
					7D	ZH31007032				217	312.0		375,49
	YJ1A3150	YJ2C3150	31.50	82,38	3D	ZH31503032	32	60	37	94.5	191.0		296,71
					5D	ZH31505032				157.5	254.0		313,82
					7D	ZH31507032				220.5	317.0		375,49
	YJ1A3175	YJ2C3175	31.75	82,38									

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

◎: 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
Y*1A	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎	◎	◎	◎
Y*2C	○	○	○	○		○	○			○		◎	◎	◎						

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
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)
A BANDIERA	TWFT08	–	A (Ø12.00~Ø13.99)
			B (Ø14.00~Ø15.99)
			C (Ø16.00~Ø17.99)
	TWFT15	–	D (Ø18.00~Ø19.99)
TORX BIT	TWBT20	TWH600	E, F, G (Ø20.00~Ø25.99)
	TWBT25		H, I, J (Ø26.00~Ø31.99)

►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

DREAM DRILLS ACCIAI

DH404 SERIES

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.

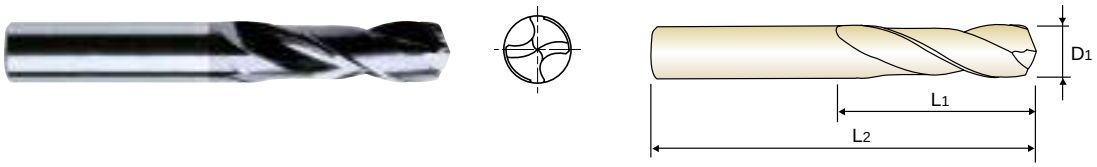
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

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

$D_1=D_2$

3 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
DH404030	3.0	16	46	10,62
DH404031	3.1	18	49	11,00
DH404032	3.2	18	49	10,75
DH404033	3.3	18	49	10,75
DH404034	3.4	20	52	11,49
DH404035	3.5	20	52	11,21
DH404036	3.6	20	52	12,15
DH404037	3.7	20	52	11,87
DH404038	3.8	22	55	12,44
DH404039	3.9	22	55	12,71
DH404040	4.0	22	55	12,44
DH404041	4.1	22	55	13,13
DH404042	4.2	22	55	12,83
DH404043	4.3	24	58	13,49
DH404044	4.4	24	58	13,74
DH404045	4.5	24	58	13,49
DH404046	4.6	24	58	13,49
DH404047	4.7	24	58	14,38
DH404048	4.8	26	62	14,09
DH404049	4.9	26	62	14,38
DH404050	5.0	26	62	14,09
DH404051	5.1	26	62	14,09
DH404052	5.2	26	62	17,03

CODICE TiAlN	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
DH404053	5.3	26	62	17,37
DH404054	5.4	28	66	17,37
DH404055	5.5	28	66	17,03
DH404056	5.6	28	66	17,71
DH404057	5.7	28	66	18,13
DH404058	5.8	28	66	17,71
DH404059	5.9	28	66	18,13
DH404060	6.0	28	66	17,71
DH404061	6.1	31	70	18,82
DH404062	6.2	31	70	18,82
DH404063	6.3	31	70	19,23
DH404064	6.4	31	70	19,23
DH404065	6.5	31	70	20,85
DH404066	6.6	31	70	23,79
DH404067	6.7	31	70	24,32
DH404068	6.8	34	74	23,81
DH404069	6.9	34	74	24,37
DH404070	7.0	34	74	23,71
DH404071	7.1	34	74	27,95
DH404072	7.2	34	74	27,95
DH404073	7.3	34	74	27,95
DH404074	7.4	34	74	27,36
DH404075	7.5	34	74	27,20

▶ 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	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																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH404 SERIES

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.

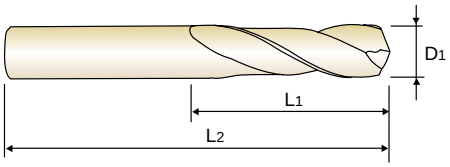
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

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

$D_1=D_2$

3 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
DH404076	7.6	37	79	30,64
DH404077	7.7	37	79	30,64
DH404078	7.8	37	79	29,95
DH404079	7.9	37	79	30,64
DH404080	8.0	37	79	29,95
DH404081	8.1	37	79	33,19
DH404082	8.2	37	79	33,19
DH404083	8.3	37	79	33,90
DH404084	8.4	37	79	33,90
DH404085	8.5	37	79	34,05
DH404086	8.6	40	84	35,91
DH404087	8.7	40	84	35,91
DH404088	8.8	40	84	35,91
DH404089	8.9	40	84	36,73
DH404090	9.0	40	84	34,26
DH404091	9.1	40	84	39,45
DH404092	9.2	40	84	39,45
DH404093	9.3	40	84	38,61
DH404094	9.4	40	84	39,45
DH404095	9.5	40	84	37,35
DH404096	9.6	43	89	40,63
DH404097	9.7	43	89	40,63
DH404098	9.8	43	89	39,76

CODICE TiAlN	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
DH404099	9.9	43	89	40,63
DH404100	10.0	43	89	38,29
DH404102	10.2	43	89	42,29
DH404105	10.5	43	89	42,88
DH404110	11.0	47	95	46,77
DH404115	11.5	47	95	48,05
DH404120	12.0	51	102	48,13
DH404125	12.5	51	102	66,79
DH404130	13.0	51	102	66,79
DH404135	13.5	54	107	70,23
DH404140	14.0	54	107	71,78
DH404145	14.5	56	111	81,57
DH404150	15.0	56	111	83,45
DH404155	15.5	58	115	86,19
DH404160	16.0	58	115	88,06
DH404165	16.5	60	119	85,53
DH404170	17.0	60	119	91,52
DH404175	17.5	62	123	100,11
DH404180	18.0	62	123	107,74
DH404185	18.5	64	127	120,37
DH404190	19.0	64	127	123,63
DH404195	19.5	66	131	129,08
DH404200	20.0	66	131	132,32

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH423 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS

SHORT
CORTA

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

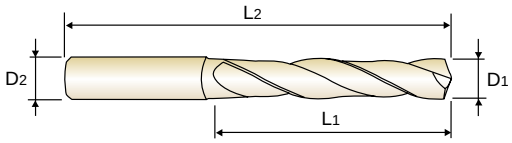
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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



DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140°

Catalogo IT06H P.106, 107

3 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH423030	3.0	6	20	62	16,46
DH423031	3.1	6	20	62	16,87
DH423032	3.2	6	20	62	16,87
DH423033	3.3	6	20	62	16,46
DH423034	3.4	6	20	62	16,87
DH423035	3.5	6	20	62	16,46
DH423036	3.6	6	20	62	16,87
DH423037	3.7	6	20	62	16,87
DH423038	3.8	6	24	66	16,87
DH423039	3.9	6	24	66	16,87
DH423040	4.0	6	24	66	16,46
DH423041	4.1	6	24	66	16,87
DH423042	4.2	6	24	66	16,46
DH423043	4.3	6	24	66	16,87
DH423044	4.4	6	24	66	16,87
DH423045	4.5	6	24	66	16,46
DH423046	4.6	6	24	66	16,46
DH423047	4.7	6	24	66	16,87
DH423048	4.8	6	28	66	16,87
DH423049	4.9	6	28	66	16,87
DH423050	5.0	6	28	66	16,46
DH423051	5.1	6	28	66	16,46
DH423052	5.2	6	28	66	16,87
DH423053	5.3	6	28	66	16,87
DH423054	5.4	6	28	66	16,87
DH423055	5.5	6	28	66	16,46
DH423056	5.6	6	28	66	16,87
DH423057	5.7	6	28	66	16,87
DH423058	5.8	6	28	66	16,87

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH423059	5.9	6	28	66	16,87
DH423060	6.0	6	28	66	16,46
DH423061	6.1	8	34	79	26,05
DH423062	6.2	8	34	79	26,05
DH423063	6.3	8	34	79	26,05
DH423064	6.4	8	34	79	26,05
DH423065	6.5	8	34	79	25,45
DH423066	6.6	8	34	79	26,05
DH423067	6.7	8	34	79	26,05
DH423068	6.8	8	34	79	25,45
DH423069	6.9	8	34	79	26,05
DH423070	7.0	8	34	79	25,45
DH423071	7.1	8	41	79	26,05
DH423072	7.2	8	41	79	26,05
DH423073	7.3	8	41	79	26,05
DH423074	7.4	8	41	79	25,45
DH423075	7.5	8	41	79	25,45
DH423076	7.6	8	41	79	26,05
DH423077	7.7	8	41	79	26,05
DH423078	7.8	8	41	79	25,45
DH423079	7.9	8	41	79	26,05
DH423080	8.0	8	41	79	25,45
DH423081	8.1	10	47	89	33,22
DH423082	8.2	10	47	89	33,22
DH423083	8.3	10	47	89	33,22
DH423084	8.4	10	47	89	33,22
DH423085	8.5	10	47	89	32,55
DH423086	8.6	10	47	89	33,22
DH423087	8.7	10	47	89	33,22

▶ 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	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																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH423 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS
PUNTE ELICOIDALI IN MD - DREAM DRILLS

SHORT
CORTA

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

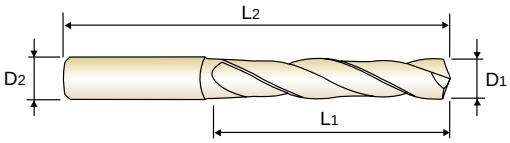
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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



DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140°

Catalogo IT06H P.106, 107

3 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH423088	8.8	10	47	89	33,22
DH423089	8.9	10	47	89	33,22
DH423090	9.0	10	47	89	32,55
DH423091	9.1	10	47	89	33,22
DH423092	9.2	10	47	89	33,22
DH423093	9.3	10	47	89	33,22
DH423094	9.4	10	47	89	33,22
DH423095	9.5	10	47	89	32,55
DH423096	9.6	10	47	89	33,22
DH423097	9.7	10	47	89	33,22
DH423098	9.8	10	47	89	32,55
DH423099	9.9	10	47	89	33,22
DH423100	10.0	10	47	89	32,55
DH423101	10.1	12	55	102	41,82
DH423102	10.2	12	55	102	40,91
DH423103	10.3	12	55	102	41,82
DH423104	10.4	12	55	102	41,82
DH423105	10.5	12	55	102	40,91
DH423106	10.6	12	55	102	40,91
DH423107	10.7	12	55	102	41,82
DH423108	10.8	12	55	102	40,91
DH423109	10.9	12	55	102	41,82
DH423110	11.0	12	55	102	40,91
DH423111	11.1	12	55	102	41,82
DH423112	11.2	12	55	102	40,91
DH423113	11.3	12	55	102	41,82
DH423114	11.4	12	55	102	41,82
DH423115	11.5	12	55	102	40,91
DH423116	11.6	12	55	102	41,82

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH423117	11.7	12	55	102	41,82
DH423118	11.8	12	55	102	40,91
DH423119	11.9	12	55	102	41,82
DH423120	12.0	12	55	102	40,91
DH423123	12.3	14	60	107	61,01
DH423125	12.5	14	60	107	61,01
DH423128	12.8	14	60	107	61,01
DH423130	13.0	14	60	107	61,01
DH423135	13.5	14	60	107	61,01
DH423138	13.8	14	60	107	62,36
DH423140	14.0	14	60	107	61,01
DH423145	14.5	16	65	115	74,86
DH423148	14.8	16	65	115	76,49
DH423150	15.0	16	65	115	74,86
DH423155	15.5	16	65	115	74,86
DH423158	15.8	16	65	115	76,49
DH423160	16.0	16	65	115	74,86
DH423165	16.5	18	73	123	91,58
DH423168	16.8	18	73	123	93,60
DH423170	17.0	18	73	123	91,58
DH423175	17.5	18	73	123	91,58
DH423178	17.8	18	73	123	93,60
DH423180	18.0	18	73	123	91,58
DH423185	18.5	20	79	131	112,46
DH423190	19.0	20	79	131	112,46
DH423195	19.5	20	79	131	114,97
DH423198	19.8	20	79	131	114,97
DH423200	20.0	20	79	131	112,46

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH424 SERIES

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.

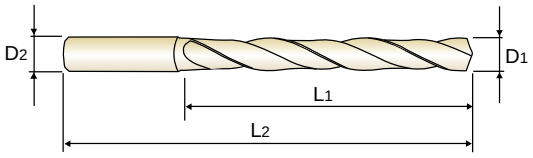
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

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 TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH424010	1.0	3	8	55	19,21
DH424011	1.1	3	12	55	19,60
DH424012	1.2	3	12	55	19,60
DH424013	1.3	3	12	55	19,60
DH424014	1.4	3	12	55	19,60
DH424015	1.5	3	16	55	19,21
DH424016	1.6	3	16	55	19,21
DH424017	1.7	3	16	55	19,60
DH424018	1.8	3	16	55	19,21
DH424019	1.9	3	16	55	19,60
DH424020	2.0	4	21	57	19,21
DH424021	2.1	4	21	57	19,60
DH424022	2.2	4	21	57	19,60
DH424023	2.3	4	21	57	19,60
DH424024	2.4	4	21	57	19,60
DH424025	2.5	4	21	57	19,21
DH424026	2.6	4	21	57	19,60
DH424027	2.7	4	21	57	19,60
DH424028	2.8	4	21	57	19,60
DH424029	2.9	4	21	57	19,60
DH424030	3.0	6	28	66	24,29
DH424031	3.1	6	28	66	24,81
DH424032	3.2	6	28	66	24,81
DH424033	3.3	6	28	66	24,29
DH424034	3.4	6	28	66	24,81
DH424035	3.5	6	28	66	24,29

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH424036	3.6	6	28	66	24,81
DH424037	3.7	6	28	66	24,29
DH424038	3.8	6	36	74	24,81
DH424039	3.9	6	36	74	24,81
DH424040	4.0	6	36	74	24,29
DH424041	4.1	6	36	74	24,81
DH424042	4.2	6	36	74	24,29
DH424043	4.3	6	36	74	24,29
DH424044	4.4	6	36	74	24,81
DH424045	4.5	6	36	74	24,29
DH424046	4.6	6	36	74	24,81
DH424047	4.7	6	36	74	24,81
DH424048	4.8	6	44	82	24,81
DH424049	4.9	6	44	82	24,81
DH424050	5.0	6	44	82	24,29
DH424051	5.1	6	44	82	24,29
DH424052	5.2	6	44	82	24,29
DH424053	5.3	6	44	82	24,81
DH424054	5.4	6	44	82	24,81
DH424055	5.5	6	44	82	24,29
DH424056	5.6	6	44	82	24,81
DH424057	5.7	6	44	82	24,81
DH424058	5.8	6	44	82	24,29
DH424059	5.9	6	44	82	24,81
DH424060	6.0	6	44	82	24,29
DH424061	6.1	8	53	91	27,87

▶ 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	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																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH424 SERIES

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.

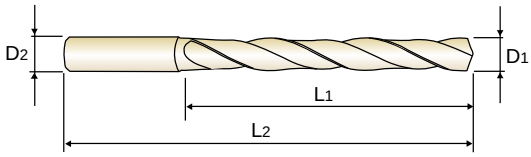
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

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 TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH424062	6.2	8	53	91	27,87
DH424063	6.3	8	53	91	27,87
DH424064	6.4	8	53	91	27,87
DH424065	6.5	8	53	91	27,29
DH424066	6.6	8	53	91	27,87
DH424067	6.7	8	53	91	27,87
DH424068	6.8	8	53	91	27,29
DH424069	6.9	8	53	91	27,87
DH424070	7.0	8	53	91	27,29
DH424071	7.1	8	53	91	27,87
DH424072	7.2	8	53	91	27,87
DH424073	7.3	8	53	91	27,87
DH424074	7.4	8	53	91	27,29
DH424075	7.5	8	53	91	27,29
DH424076	7.6	8	53	91	27,87
DH424077	7.7	8	53	91	27,87
DH424078	7.8	8	53	91	27,29
DH424079	7.9	8	53	91	27,87
DH424080	8.0	8	53	91	27,29
DH424081	8.1	10	61	103	35,11
DH424082	8.2	10	61	103	35,88
DH424083	8.3	10	61	103	35,88
DH424084	8.4	10	61	103	35,88
DH424085	8.5	10	61	103	35,11
DH424086	8.6	10	61	103	35,88
DH424087	8.7	10	61	103	35,88

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH424088	8.8	10	61	103	35,88
DH424089	8.9	10	61	103	35,88
DH424090	9.0	10	61	103	35,11
DH424091	9.1	10	61	103	35,88
DH424092	9.2	10	61	103	35,88
DH424093	9.3	10	61	103	35,88
DH424094	9.4	10	61	103	35,88
DH424095	9.5	10	61	103	35,11
DH424096	9.6	10	61	103	35,88
DH424097	9.7	10	61	103	35,88
DH424098	9.8	10	61	103	35,11
DH424099	9.9	10	61	103	35,88
DH424100	10.0	10	61	103	35,11
DH424101	10.1	12	71	118	55,77
DH424102	10.2	12	71	118	54,57
DH424103	10.3	12	71	118	55,77
DH424104	10.4	12	71	118	55,77
DH424105	10.5	12	71	118	54,57
DH424106	10.6	12	71	118	55,77
DH424107	10.7	12	71	118	55,77
DH424108	10.8	12	71	118	55,77
DH424109	10.9	12	71	118	55,77
DH424110	11.0	12	71	118	54,57
DH424111	11.1	12	71	118	55,77
DH424112	11.2	12	71	118	55,77
DH424113	11.3	12	71	118	55,77

▶ 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	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																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH424 SERIES

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.

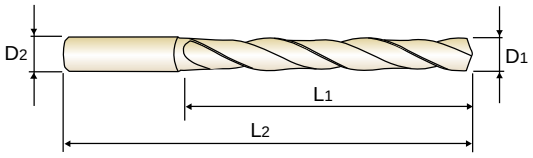
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

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 TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH424114	11.4	12	71	118	55,77
DH424115	11.5	12	71	118	54,57
DH424116	11.6	12	71	118	55,77
DH424117	11.7	12	71	118	55,77
DH424118	11.8	12	71	118	55,77
DH424119	11.9	12	71	118	55,77
DH424120	12.0	12	71	118	54,57
DH424123	12.3	14	77	124	66,08
DH424125	12.5	14	77	124	64,63
DH424128	12.8	14	77	124	66,08
DH424130	13.0	14	77	124	64,63
DH424135	13.5	14	77	124	64,63
DH424138	13.8	14	77	124	66,08
DH424140	14.0	14	77	124	64,63
DH424145	14.5	16	83	133	81,40
DH424148	14.8	16	83	133	83,21

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH424150	15.0	16	83	133	81,40
DH424155	15.5	16	83	133	81,40
DH424158	15.8	16	83	133	81,40
DH424160	16.0	16	83	133	81,40
DH424165	16.5	18	93	143	103,19
DH424168	16.8	18	93	143	105,42
DH424170	17.0	18	93	143	103,19
DH424175	17.5	18	93	143	103,19
DH424178	17.8	18	93	143	105,42
DH424180	18.0	18	93	143	103,19
DH424185	18.5	20	101	153	129,38
DH424190	19.0	20	101	153	129,38
DH424195	19.5	20	101	153	129,38
DH424198	19.8	20	101	153	132,22
DH424200	20.0	20	101	153	129,38

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH406 SERIES

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

SHORT
CORTA

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

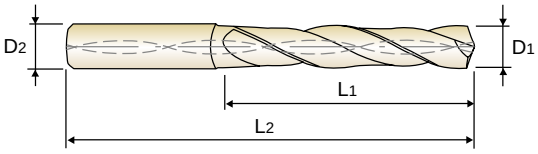
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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



DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.108, 109

3 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH406030	3.0	6	20	62	29,06
DH406031	3.1	6	20	62	29,68
DH406032	3.2	6	20	62	29,06
DH406033	3.3	6	20	62	29,06
DH406034	3.4	6	20	62	29,68
DH406035	3.5	6	20	62	29,06
DH406036	3.6	6	20	62	29,68
DH406037	3.7	6	20	62	29,68
DH406038	3.8	6	24	66	29,06
DH406039	3.9	6	24	66	29,68
DH406040	4.0	6	24	66	29,06
DH406041	4.1	6	24	66	29,68
DH406042	4.2	6	24	66	29,06
DH406043	4.3	6	24	66	29,68
DH406044	4.4	6	24	66	29,68
DH406045	4.5	6	24	66	29,06
DH406046	4.6	6	24	66	29,68
DH406047	4.7	6	24	66	29,68
DH406048	4.8	6	28	66	29,06
DH406049	4.9	6	28	66	29,68
DH406050	5.0	6	28	66	29,06
DH406051	5.1	6	28	66	29,06
DH406052	5.2	6	28	66	29,06
DH406053	5.3	6	28	66	29,68
DH406054	5.4	6	28	66	29,68

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH406055	5.5	6	28	66	29,06
DH406056	5.6	6	28	66	29,06
DH406057	5.7	6	28	66	29,68
DH406058	5.8	6	28	66	29,06
DH406059	5.9	6	28	66	29,68
DH406060	6.0	6	28	66	29,06
DH406061	6.1	8	34	79	39,44
DH406062	6.2	8	34	79	39,44
DH406063	6.3	8	34	79	40,34
DH406064	6.4	8	34	79	40,34
DH406065	6.5	8	34	79	39,44
DH406066	6.6	8	34	79	39,44
DH406067	6.7	8	34	79	40,34
DH406068	6.8	8	34	79	39,44
DH406069	6.9	8	34	79	40,34
DH406070	7.0	8	34	79	39,44
DH406071	7.1	8	41	79	39,44
DH406072	7.2	8	41	79	40,34
DH406073	7.3	8	41	79	40,34
DH406074	7.4	8	41	79	39,44
DH406075	7.5	8	41	79	39,44
DH406076	7.6	8	41	79	40,34
DH406077	7.7	8	41	79	40,34
DH406078	7.8	8	41	79	39,44
DH406079	7.9	8	41	79	40,34

▶ 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	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																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH406 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES

SHORT

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

CORTA

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

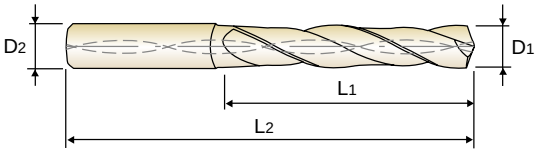
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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



DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.108, 109

3 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH406080	8.0	8	41	79	39,44
DH406081	8.1	10	47	89	45,20
DH406082	8.2	10	47	89	45,20
DH406083	8.3	10	47	89	45,20
DH406084	8.4	10	47	89	45,20
DH406085	8.5	10	47	89	44,22
DH406086	8.6	10	47	89	44,22
DH406087	8.7	10	47	89	45,20
DH406088	8.8	10	47	89	45,20
DH406089	8.9	10	47	89	45,20
DH406090	9.0	10	47	89	44,22
DH406091	9.1	10	47	89	45,20
DH406092	9.2	10	47	89	45,20
DH406093	9.3	10	47	89	44,22
DH406094	9.4	10	47	89	45,20
DH406095	9.5	10	47	89	44,22
DH406096	9.6	10	47	89	45,20
DH406097	9.7	10	47	89	45,20
DH406098	9.8	10	47	89	44,22
DH406099	9.9	10	47	89	45,20
DH406100	10.0	10	47	89	44,22
DH406101	10.1	12	55	102	64,70
DH406102	10.2	12	55	102	63,31
DH406103	10.3	12	55	102	63,31
DH406104	10.4	12	55	102	64,70

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH406105	10.5	12	55	102	63,31
DH406106	10.6	12	55	102	64,70
DH406107	10.7	12	55	102	64,70
DH406108	10.8	12	55	102	63,31
DH406109	10.9	12	55	102	64,70
DH406110	11.0	12	55	102	63,31
DH406111	11.1	12	55	102	64,70
DH406112	11.2	12	55	102	63,31
DH406113	11.3	12	55	102	64,70
DH406114	11.4	12	55	102	64,70
DH406115	11.5	12	55	102	63,31
DH406116	11.6	12	55	102	64,70
DH406117	11.7	12	55	102	64,70
DH406118	11.8	12	55	102	63,31
DH406119	11.9	12	55	102	64,70
DH406120	12.0	12	55	102	63,31
DH406121	12.1	14	60	107	90,38
DH406122	12.2	14	60	107	90,38
DH406123	12.3	14	60	107	90,38
DH406124	12.4	14	60	107	90,38
DH406125	12.5	14	60	107	88,47
DH406126	12.6	14	60	107	90,38
DH406127	12.7	14	60	107	90,38
DH406128	12.8	14	60	107	90,38
DH406129	12.9	14	60	107	90,38

▶ 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	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																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH406 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES

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

SHORT
CORTA

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

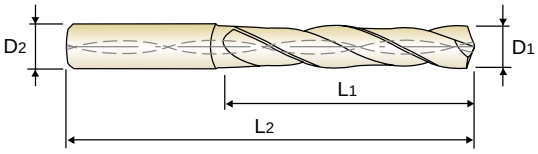
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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



DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.108, 109

3 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH406130	13.0	14	60	107	88,47
DH406131	13.1	14	60	107	90,38
DH406132	13.2	14	60	107	90,38
DH406133	13.3	14	60	107	90,38
DH406134	13.4	14	60	107	90,38
DH406135	13.5	14	60	107	88,47
DH406136	13.6	14	60	107	90,38
DH406137	13.7	14	60	107	90,38
DH406138	13.8	14	60	107	90,38
DH406139	13.9	14	60	107	90,38
DH406140	14.0	14	60	107	88,47
DH406141	14.1	16	65	115	110,30
DH406142	14.2	16	65	115	110,30
DH406143	14.3	16	65	115	110,30
DH406144	14.4	16	65	115	110,30
DH406145	14.5	16	65	115	107,93
DH406146	14.6	16	65	115	110,30
DH406147	14.7	16	65	115	110,30
DH406148	14.8	16	65	115	110,30
DH406149	14.9	16	65	115	110,30
DH406150	15.0	16	65	115	107,93
DH406151	15.1	16	65	115	110,30
DH406152	15.2	16	65	115	110,30
DH406153	15.3	16	65	115	110,30
DH406154	15.4	16	65	115	110,30

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH406155	15.5	16	65	115	107,93
DH406156	15.6	16	65	115	110,30
DH406157	15.7	16	65	115	110,30
DH406158	15.8	16	65	115	110,30
DH406159	15.9	16	65	115	110,30
DH406160	16.0	16	65	115	107,93
DH406161	16.1	18	73	123	177,27
DH406162	16.2	18	73	123	177,27
DH406163	16.3	18	73	123	177,27
DH406164	16.4	18	73	123	177,27
DH406165	16.5	18	73	123	173,47
DH406166	16.6	18	73	123	177,27
DH406167	16.7	18	73	123	177,27
DH406168	16.8	18	73	123	177,27
DH406169	16.9	18	73	123	177,27
DH406170	17.0	18	73	123	173,47
DH406171	17.1	18	73	123	177,27
DH406172	17.2	18	73	123	177,27
DH406173	17.3	18	73	123	177,27
DH406174	17.4	18	73	123	177,27
DH406175	17.5	18	73	123	173,47
DH406176	17.6	18	73	123	177,27
DH406177	17.7	18	73	123	177,27
DH406178	17.8	18	73	123	177,27
DH406179	17.9	18	73	123	177,27

▶ 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	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																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH406 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES

SHORT

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

CORTA

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

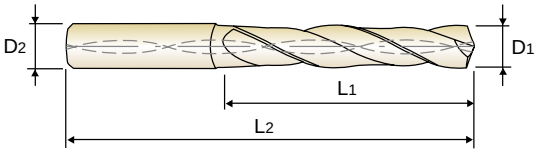
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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



DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.108, 109

3 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH406180	18.0	18	73	123	173,47
DH406181	18.1	20	79	131	193,61
DH406182	18.2	20	79	131	193,61
DH406183	18.3	20	79	131	193,61
DH406184	18.4	20	79	131	193,61
DH406185	18.5	20	79	131	189,43
DH406186	18.6	20	79	131	193,61
DH406187	18.7	20	79	131	193,61
DH406188	18.8	20	79	131	193,61
DH406189	18.9	20	79	131	193,61
DH406190	19.0	20	79	131	189,43
DH406191	19.1	20	79	131	193,61
DH406192	19.2	20	79	131	193,61
DH406193	19.3	20	79	131	193,61
DH406194	19.4	20	79	131	193,61
DH406195	19.5	20	79	131	189,43
DH406196	19.6	20	79	131	193,61
DH406197	19.7	20	79	131	193,61
DH406198	19.8	20	79	131	193,61
DH406199	19.9	20	79	131	193,61
DH406200	20.0	20	79	131	189,43

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH408 SERIES

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

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

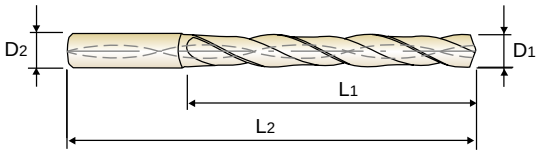
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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



DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.108, 109

5 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D_1	Diam. gambo D_2	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
DH408010	1.0	3	8	55	32,97
DH408011	1.1	3	12	55	33,70
DH408012	1.2	3	12	55	32,97
DH408013	1.3	3	12	55	33,70
DH408014	1.4	3	12	55	33,70
DH408015	1.5	3	16	55	32,97
DH408016	1.6	3	16	55	32,97
DH408017	1.7	3	16	55	33,70
DH408018	1.8	3	16	55	32,97
DH408019	1.9	3	16	55	33,70
DH408020	2.0	4	21	57	32,97
DH408021	2.1	4	21	57	32,97
DH408022	2.2	4	21	57	32,97
DH408023	2.3	4	21	57	33,70
DH408024	2.4	4	21	57	33,70
DH408025	2.5	4	21	57	32,97
DH408026	2.6	4	21	57	32,97
DH408027	2.7	4	21	57	33,70
DH408028	2.8	4	21	57	32,97
DH408029	2.9	4	21	57	33,70
DH408030	3.0	6	28	66	37,25
DH408031	3.1	6	28	66	38,12
DH408032	3.2	6	28	66	37,25
DH408033	3.3	6	28	66	37,25
DH408034	3.4	6	28	66	37,25
DH408035	3.5	6	28	66	37,25

CODICE TiAlN	Diam. punta D_1	Diam. gambo D_2	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
DH408036	3.6	6	28	66	38,12
DH408037	3.7	6	28	66	37,25
DH408038	3.8	6	36	74	37,25
DH408039	3.9	6	36	74	38,12
DH408040	4.0	6	36	74	37,25
DH408041	4.1	6	36	74	38,12
DH408042	4.2	6	36	74	37,25
DH408043	4.3	6	36	74	37,25
DH408044	4.4	6	36	74	38,12
DH408045	4.5	6	36	74	37,25
DH408046	4.6	6	36	74	38,12
DH408047	4.7	6	36	74	37,25
DH408048	4.8	6	44	82	37,25
DH408049	4.9	6	44	82	38,12
DH408050	5.0	6	44	82	37,25
DH408051	5.1	6	44	82	37,25
DH408052	5.2	6	44	82	37,25
DH408053	5.3	6	44	82	38,12
DH408054	5.4	6	44	82	38,12
DH408055	5.5	6	44	82	37,25
DH408056	5.6	6	44	82	37,25
DH408057	5.7	6	44	82	38,12
DH408058	5.8	6	44	82	37,25
DH408059	5.9	6	44	82	38,12
DH408060	6.0	6	44	82	37,25
DH408061	6.1	8	53	91	41,23

▶ 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	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																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH408 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES

LONG

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

LUNGA

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

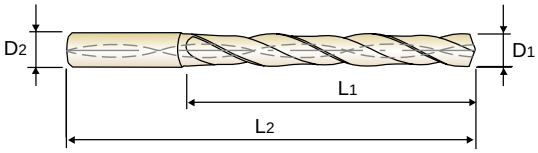
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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



DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.108, 109

5 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D_1	Diam. gambo D_2	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
DH408062	6.2	8	53	91	41,23
DH408063	6.3	8	53	91	42,12
DH408064	6.4	8	53	91	41,23
DH408065	6.5	8	53	91	41,23
DH408066	6.6	8	53	91	42,12
DH408067	6.7	8	53	91	42,12
DH408068	6.8	8	53	91	41,23
DH408069	6.9	8	53	91	42,12
DH408070	7.0	8	53	91	41,23
DH408071	7.1	8	53	91	42,12
DH408072	7.2	8	53	91	42,12
DH408073	7.3	8	53	91	42,12
DH408074	7.4	8	53	91	41,23
DH408075	7.5	8	53	91	41,23
DH408076	7.6	8	53	91	42,12
DH408077	7.7	8	53	91	42,12
DH408078	7.8	8	53	91	41,23
DH408079	7.9	8	53	91	42,12
DH408080	8.0	8	53	91	41,23
DH408081	8.1	10	61	103	50,12
DH408082	8.2	10	61	103	49,04
DH408083	8.3	10	61	103	50,12
DH408084	8.4	10	61	103	50,12
DH408085	8.5	10	61	103	49,04
DH408086	8.6	10	61	103	50,12
DH408087	8.7	10	61	103	49,04

CODICE TiAlN	Diam. punta D_1	Diam. gambo D_2	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
DH408088	8.8	10	61	103	49,04
DH408089	8.9	10	61	103	50,12
DH408090	9.0	10	61	103	49,04
DH408091	9.1	10	61	103	50,12
DH408092	9.2	10	61	103	49,04
DH408093	9.3	10	61	103	49,04
DH408094	9.4	10	61	103	50,12
DH408095	9.5	10	61	103	49,04
DH408096	9.6	10	61	103	50,12
DH408097	9.7	10	61	103	50,12
DH408098	9.8	10	61	103	49,04
DH408099	9.9	10	61	103	50,12
DH408100	10.0	10	61	103	49,04
DH408101	10.1	12	71	118	70,43
DH408102	10.2	12	71	118	68,89
DH408103	10.3	12	71	118	70,43
DH408104	10.4	12	71	118	70,43
DH408105	10.5	12	71	118	68,89
DH408106	10.6	12	71	118	70,43
DH408107	10.7	12	71	118	70,43
DH408108	10.8	12	71	118	68,89
DH408109	10.9	12	71	118	70,43
DH408110	11.0	12	71	118	68,89
DH408111	11.1	12	71	118	68,89
DH408112	11.2	12	71	118	68,89
DH408113	11.3	12	71	118	70,43

▶ 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	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																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH408 SERIES

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

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

►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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

DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.108, 109

5 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH408114	11.4	12	71	118	70,43
DH408115	11.5	12	71	118	68,89
DH408116	11.6	12	71	118	70,43
DH408117	11.7	12	71	118	70,43
DH408118	11.8	12	71	118	68,89
DH408119	11.9	12	71	118	70,43
DH408120	12.0	12	71	118	68,89
DH408121	12.1	14	77	124	94,76
DH408122	12.2	14	77	124	94,76
DH408123	12.3	14	77	124	94,76
DH408124	12.4	14	77	124	94,76
DH408125	12.5	14	77	124	92,76
DH408126	12.6	14	77	124	94,76
DH408127	12.7	14	77	124	94,76
DH408128	12.8	14	77	124	94,76
DH408129	12.9	14	77	124	94,76
DH408130	13.0	14	77	124	92,76
DH408131	13.1	14	77	124	94,76
DH408132	13.2	14	77	124	94,76
DH408133	13.3	14	77	124	94,76
DH408134	13.4	14	77	124	94,76
DH408135	13.5	14	77	124	92,76
DH408136	13.6	14	77	124	94,76
DH408137	13.7	14	77	133	94,76
DH408138	13.8	14	77	133	94,76
DH408139	13.9	14	77	133	94,76

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH408140	14.0	14	77	133	92,76
DH408141	14.1	16	83	133	125,33
DH408142	14.2	16	83	133	125,33
DH408143	14.3	16	83	133	125,33
DH408144	14.4	16	83	133	125,33
DH408145	14.5	16	83	133	122,63
DH408146	14.6	16	83	133	125,33
DH408147	14.7	16	83	133	125,33
DH408148	14.8	16	83	133	125,33
DH408149	14.9	16	83	133	125,33
DH408150	15.0	16	83	133	122,63
DH408151	15.1	16	83	133	125,33
DH408152	15.2	16	83	133	125,33
DH408153	15.3	16	83	143	125,33
DH408154	15.4	16	83	143	125,33
DH408155	15.5	16	83	143	122,63
DH408156	15.6	16	83	143	125,33
DH408157	15.7	16	83	143	125,33
DH408158	15.8	16	83	143	125,33
DH408159	15.9	16	83	143	125,33
DH408160	16.0	16	83	143	122,63
DH408161	16.1	18	93	143	187,40
DH408162	16.2	18	93	143	187,40
DH408163	16.3	18	93	143	187,40
DH408164	16.4	18	93	143	187,40
DH408165	16.5	18	93	143	183,39

▶ 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	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																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH408 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES

LONG

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

LUNGA

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

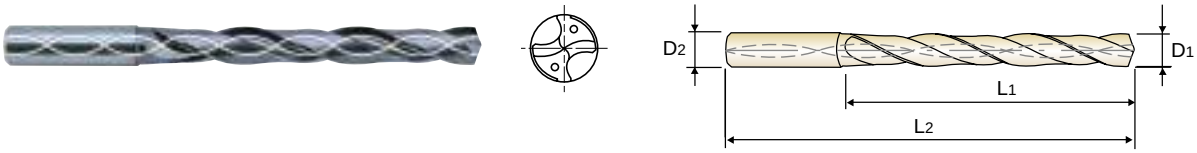
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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



DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.108, 109

5 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH408166	16.6	18	93	143	187,40
DH408167	16.7	18	93	143	187,40
DH408168	16.8	18	93	143	187,40
DH408169	16.9	18	93	143	187,40
DH408170	17.0	18	93	143	183,39
DH408171	17.1	18	93	143	187,40
DH408172	17.2	18	93	143	187,40
DH408173	17.3	18	93	143	187,40
DH408174	17.4	18	93	143	187,40
DH408175	17.5	18	93	143	183,39
DH408176	17.6	18	93	143	187,40
DH408177	17.7	18	93	143	187,40
DH408178	17.8	18	93	143	187,40
DH408179	17.9	18	93	143	187,40
DH408180	18.0	18	93	143	183,39
DH408181	18.1	20	101	153	214,55
DH408182	18.2	20	101	153	214,55
DH408183	18.3	20	101	153	214,55
DH408184	18.4	20	101	153	214,55
DH408185	18.5	20	101	153	209,99
DH408186	18.6	20	101	153	214,55
DH408187	18.7	20	101	153	214,55
DH408188	18.8	20	101	153	214,55
DH408189	18.9	20	101	153	214,55
DH408190	19.0	20	101	153	209,99

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH408191	19.1	20	101	153	214,55
DH408192	19.2	20	101	153	214,55
DH408193	19.3	20	101	153	214,55
DH408194	19.4	20	101	153	214,55
DH408195	19.5	20	101	153	209,99
DH408196	19.6	20	101	153	214,55
DH408197	19.7	20	101	153	214,55
DH408198	19.8	20	101	153	214,55
DH408199	19.9	20	101	153	214,55
DH408200	20.0	20	101	153	209,99

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH421 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES

EXTRA LONG

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

EXTRA LUNGA

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

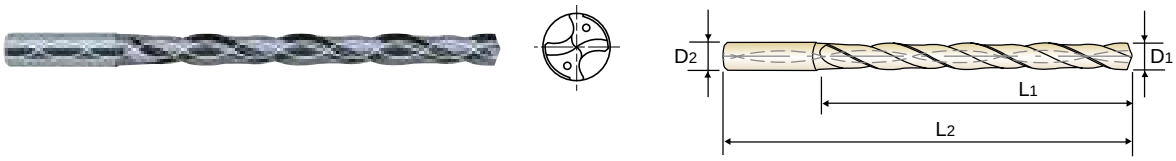
▶Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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



DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.108, 109

8 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH421030	3.0	6	34	72	78,41
DH421031	3.1	6	34	72	80,19
DH421032	3.2	6	34	72	78,41
DH421033	3.3	6	34	72	78,41
DH421034	3.4	6	34	72	80,19
DH421035	3.5	6	34	72	78,41
DH421036	3.6	6	34	72	80,19
DH421037	3.7	6	34	72	78,41
DH421038	3.8	6	43	81	80,19
DH421039	3.9	6	43	81	80,19
DH421040	4.0	6	43	81	78,41
DH421041	4.1	6	43	81	80,19
DH421042	4.2	6	43	81	78,41
DH421043	4.3	6	43	81	80,19
DH421044	4.4	6	43	81	80,19
DH421045	4.5	6	43	81	78,41
DH421046	4.6	6	43	81	78,41
DH421047	4.7	6	43	81	80,19
DH421048	4.8	6	57	95	78,41
DH421049	4.9	6	57	95	80,19
DH421050	5.0	6	57	95	78,41
DH421051	5.1	6	57	95	78,41
DH421052	5.2	6	57	95	78,41
DH421053	5.3	6	57	95	80,19
DH421054	5.4	6	57	95	80,19

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH421055	5.5	6	57	95	78,41
DH421056	5.6	6	57	95	80,19
DH421057	5.7	6	57	95	80,19
DH421058	5.8	6	57	95	78,41
DH421059	5.9	6	57	95	80,19
DH421060	6.0	6	57	95	78,41
DH421061	6.1	8	76	114	87,30
DH421062	6.2	8	76	114	87,30
DH421063	6.3	8	76	114	87,30
DH421064	6.4	8	76	114	87,30
DH421065	6.5	8	76	114	85,41
DH421066	6.6	8	76	114	85,41
DH421067	6.7	8	76	114	87,30
DH421068	6.8	8	76	114	85,41
DH421069	6.9	8	76	114	87,30
DH421070	7.0	8	76	114	85,41
DH421071	7.1	8	76	114	87,30
DH421072	7.2	8	76	114	87,30
DH421073	7.3	8	76	114	87,30
DH421074	7.4	8	76	114	85,41
DH421075	7.5	8	76	114	85,41
DH421076	7.6	8	76	114	87,30
DH421077	7.7	8	76	114	85,41
DH421078	7.8	8	76	114	85,41
DH421079	7.9	8	76	114	87,30

▶ 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	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																					

DREAM DRILLS ACCIAI

DH421 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS with COOLANT HOLES — *EXTRA LONG*

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

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

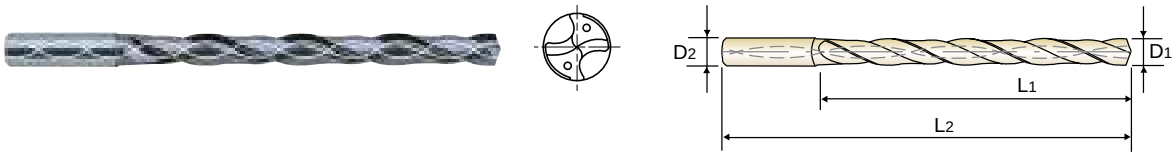
►Advantage : Self centering
- center drilling is not required.

Excellent positioning
- bush is not necessary.

Special Design
- reaming is not required.
- good chip removal
- powerful drilling

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

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



DIN 6537 | MG | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.108, 109

8 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH421080	8.0	8	76	114	85,41
DH421081	8.1	10	95	142	115,63
DH421082	8.2	10	95	142	115,63
DH421083	8.3	10	95	142	118,16
DH421084	8.4	10	95	142	118,16
DH421085	8.5	10	95	142	115,63
DH421086	8.6	10	95	142	115,63
DH421087	8.7	10	95	142	115,63
DH421088	8.8	10	95	142	115,63
DH421089	8.9	10	95	142	118,16
DH421090	9.0	10	95	142	115,63
DH421091	9.1	10	95	142	118,16
DH421092	9.2	10	95	142	118,16
DH421093	9.3	10	95	142	118,16
DH421094	9.4	10	95	142	118,16
DH421095	9.5	10	95	142	115,63
DH421096	9.6	10	95	142	118,16
DH421097	9.7	10	95	142	118,16
DH421098	9.8	10	95	142	115,63
DH421099	9.9	10	95	142	118,16
DH421100	10.0	10	95	142	115,63
DH421101	10.1	12	114	162	155,79
DH421102	10.2	12	114	162	152,40

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH421103	10.3	12	114	162	155,79
DH421104	10.4	12	114	162	155,79
DH421105	10.5	12	114	162	152,40
DH421106	10.6	12	114	162	155,79
DH421107	10.7	12	114	162	155,79
DH421108	10.8	12	114	162	152,40
DH421109	10.9	12	114	162	155,79
DH421110	11.0	12	114	162	152,40
DH421111	11.1	12	114	162	155,79
DH421112	11.2	12	114	162	155,79
DH421113	11.3	12	114	162	155,79
DH421114	11.4	12	114	162	155,79
DH421115	11.5	12	114	162	152,40
DH421116	11.6	12	114	162	155,79
DH421117	11.7	12	114	162	155,79
DH421118	11.8	12	114	162	152,40
DH421119	11.9	12	114	162	155,79
DH421120	12.0	12	114	162	152,40
DH421125	12.5	14	133	178	178,55
DH421130	13.0	14	133	178	178,55
DH421135	13.5	14	133	178	178,55
DH421140	14.0	14	133	178	178,55

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
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

DREAM DRILLS INOX

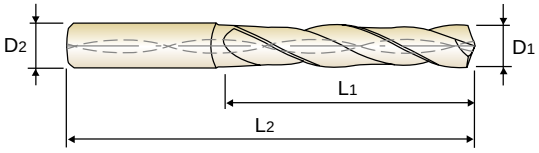
DH451 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES — *SHORT*

PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) — *CORTA*

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

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



DIN 6537 | MD | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.141

3 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D_1	Diam. gambo D_2	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
DH451030	3.0	6	20	62	34,20
DH451031	3.1	6	20	62	34,20
DH451032	3.2	6	20	62	34,20
DH451033	3.3	6	20	62	34,20
DH451034	3.4	6	20	62	34,20
DH451035	3.5	6	20	62	34,20
DH451036	3.6	6	20	62	34,20
DH451037	3.7	6	20	62	34,20
DH451038	3.8	6	24	66	34,20
DH451039	3.9	6	24	66	34,20
DH451040	4.0	6	24	66	34,20
DH451041	4.1	6	24	66	34,20
DH451042	4.2	6	24	66	34,20
DH451043	4.3	6	24	66	34,20
DH451044	4.4	6	24	66	34,20
DH451045	4.5	6	24	66	34,20
DH451046	4.6	6	24	66	34,20
DH451047	4.7	6	24	66	34,20
DH451048	4.8	6	28	66	34,20
DH451049	4.9	6	28	66	34,20

CODICE TiAlN	Diam. punta D_1	Diam. gambo D_2	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
DH451050	5.0	6	28	66	34,20
DH451051	5.1	6	28	66	34,20
DH451052	5.2	6	28	66	34,20
DH451053	5.3	6	28	66	34,20
DH451054	5.4	6	28	66	34,20
DH451055	5.5	6	28	66	34,20
DH451056	5.6	6	28	66	34,20
DH451057	5.7	6	28	66	34,20
DH451058	5.8	6	28	66	34,20
DH451059	5.9	6	28	66	34,20
DH451060	6.0	6	28	66	34,20
DH451061	6.1	8	34	79	46,43
DH451062	6.2	8	34	79	46,43
DH451063	6.3	8	34	79	46,43
DH451064	6.4	8	34	79	46,43
DH451065	6.5	8	34	79	46,43
DH451066	6.6	8	34	79	46,43
DH451067	6.7	8	34	79	46,43
DH451068	6.8	8	34	79	46,43
DH451069	6.9	8	34	79	46,43

▶ 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	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	◎	◎	○	○	○												○				

DREAM DRILLS INOX

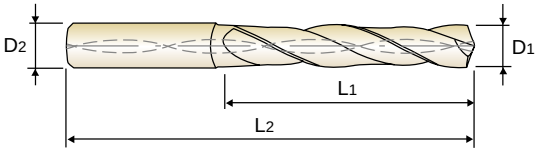
DH451 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES *SHORT*

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

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

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



DIN 6537 | MD | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.141

3 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH451070	7.0	8	34	79	46,43
DH451071	7.1	8	41	79	46,43
DH451072	7.2	8	41	79	46,43
DH451073	7.3	8	41	79	46,43
DH451074	7.4	8	41	79	46,43
DH451075	7.5	8	41	79	46,43
DH451076	7.6	8	41	79	46,43
DH451077	7.7	8	41	79	46,43
DH451078	7.8	8	41	79	46,43
DH451079	7.9	8	41	79	46,43
DH451080	8.0	8	41	79	46,43
DH451081	8.1	10	47	89	52,03
DH451082	8.2	10	47	89	52,03
DH451083	8.3	10	47	89	52,03
DH451084	8.4	10	47	89	52,03
DH451085	8.5	10	47	89	52,03
DH451086	8.6	10	47	89	52,03
DH451087	8.7	10	47	89	52,03
DH451088	8.8	10	47	89	52,03
DH451089	8.9	10	47	89	52,03

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH451090	9.0	10	47	89	52,03
DH451091	9.1	10	47	89	52,03
DH451092	9.2	10	47	89	52,03
DH451093	9.3	10	47	89	52,03
DH451094	9.4	10	47	89	52,03
DH451095	9.5	10	47	89	52,03
DH451096	9.6	10	47	89	52,03
DH451097	9.7	10	47	89	52,03
DH451098	9.8	10	47	89	52,03
DH451099	9.9	10	47	89	52,03
DH451100	10.0	10	47	89	52,03
DH451101	10.1	12	55	102	74,51
DH451102	10.2	12	55	102	74,51
DH451103	10.3	12	55	102	74,51
DH451104	10.4	12	55	102	74,51
DH451105	10.5	12	55	102	74,51
DH451106	10.6	12	55	102	74,51
DH451107	10.7	12	55	102	74,51
DH451108	10.8	12	55	102	74,51
DH451109	10.9	12	55	102	74,51

▶ 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	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	◎	◎	○	○	○												○				

DREAM DRILLS INOX

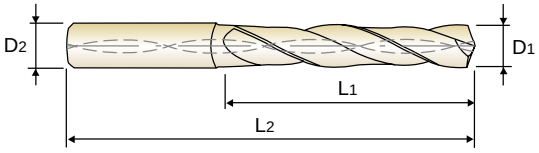
DH451 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES — *SHORT*

PUNTE ELICOIDALI IN MD, DREAM DRILLS - INOX (con fori di refrigerazione) — *CORTA*

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

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



DIN 6537 | MD | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.141

3 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH451110	11.0	12	55	102	74,51
DH451111	11.1	12	55	102	74,51
DH451112	11.2	12	55	102	74,51
DH451113	11.3	12	55	102	74,51
DH451114	11.4	12	55	102	74,51
DH451115	11.5	12	55	102	74,51
DH451116	11.6	12	55	102	74,51
DH451117	11.7	12	55	102	74,51
DH451118	11.8	12	55	102	74,51
DH451119	11.9	12	55	102	74,51
DH451120	12.0	12	55	102	74,51
DH451125	12.5	14	60	107	104,06
DH451130	13.0	14	60	107	104,06
DH451135	13.5	14	60	107	104,06

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH451140	14.0	14	60	107	104,06
DH451145	14.5	16	65	115	126,98
DH451150	15.0	16	65	115	126,98
DH451155	15.5	16	65	115	126,98
DH451160	16.0	16	65	115	126,98
DH451165	16.5	18	73	123	204,11
DH451170	17.0	18	73	123	204,11
DH451175	17.5	18	73	123	204,11
DH451180	18.0	18	73	123	204,11
DH451185	18.5	20	79	131	222,94
DH451190	19.0	20	79	131	222,94
DH451195	19.5	20	79	131	222,94
DH451200	20.0	20	79	131	222,94

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	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

DREAM DRILLS INOX

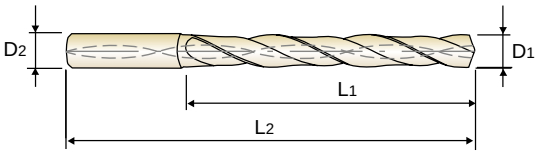
DH452 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES *LONG*

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

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

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



DIN 6537 | MD | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.141

5 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH452010	1.0	3	8	55	37,97
DH452011	1.1	3	12	55	38,82
DH452012	1.2	3	12	55	37,97
DH452013	1.3	3	12	55	38,82
DH452014	1.4	3	12	55	38,82
DH452015	1.5	3	16	55	37,97
DH452016	1.6	3	16	55	37,97
DH452017	1.7	3	16	55	38,82
DH452018	1.8	3	16	55	37,97
DH452019	1.9	3	16	55	38,82
DH452020	2.0	4	21	57	37,97
DH452021	2.1	4	21	57	38,82
DH452022	2.2	4	21	57	37,97
DH452023	2.3	4	21	57	38,82
DH452024	2.4	4	21	57	38,82
DH452025	2.5	4	21	57	37,97
DH452026	2.6	4	21	57	38,82
DH452027	2.7	4	21	57	38,82
DH452028	2.8	4	21	57	38,82
DH452029	2.9	4	21	57	38,82
DH452030	3.0	6	28	66	42,92
DH452031	3.1	6	28	66	43,88
DH452032	3.2	6	28	66	42,92
DH452033	3.3	6	28	66	42,92
DH452034	3.4	6	28	66	43,88

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH452035	3.5	6	28	66	42,92
DH452036	3.6	6	28	66	43,88
DH452037	3.7	6	28	66	42,92
DH452038	3.8	6	36	74	42,92
DH452039	3.9	6	36	74	43,88
DH452040	4.0	6	36	74	42,92
DH452041	4.1	6	36	74	43,88
DH452042	4.2	6	36	74	42,92
DH452043	4.3	6	36	74	42,92
DH452044	4.4	6	36	74	43,88
DH452045	4.5	6	36	74	42,92
DH452046	4.6	6	36	74	43,88
DH452047	4.7	6	36	74	43,88
DH452048	4.8	6	44	82	42,92
DH452049	4.9	6	44	82	43,88
DH452050	5.0	6	44	82	42,92
DH452051	5.1	6	44	82	42,92
DH452052	5.2	6	44	82	42,92
DH452053	5.3	6	44	82	43,88
DH452054	5.4	6	44	82	43,88
DH452055	5.5	6	44	82	42,92
DH452056	5.6	6	44	82	42,92
DH452057	5.7	6	44	82	43,88
DH452058	5.8	6	44	82	42,92
DH452059	5.9	6	44	82	43,88

▶ 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	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	◎	◎	○	○	○												○				

DREAM DRILLS INOX

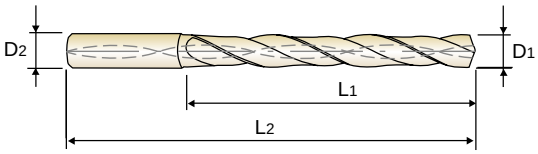
DH452 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES *LONG*

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

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

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



DIN 6537 | MD | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.141

5 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH452060	6.0	6	44	82	42,92
DH452061	6.1	8	53	91	47,48
DH452062	6.2	8	53	91	47,48
DH452063	6.3	8	53	91	48,47
DH452064	6.4	8	53	91	48,47
DH452065	6.5	8	53	91	47,48
DH452066	6.6	8	53	91	48,47
DH452067	6.7	8	53	91	48,47
DH452068	6.8	8	53	91	47,48
DH452069	6.9	8	53	91	48,47
DH452070	7.0	8	53	91	47,48
DH452071	7.1	8	53	91	47,48
DH452072	7.2	8	53	91	48,47
DH452073	7.3	8	53	91	48,47
DH452074	7.4	8	53	91	47,48
DH452075	7.5	8	53	91	47,48
DH452076	7.6	8	53	91	48,47
DH452077	7.7	8	53	91	48,47
DH452078	7.8	8	53	91	47,48
DH452079	7.9	8	53	91	48,47
DH452080	8.0	8	53	91	47,48
DH452081	8.1	10	61	103	57,70
DH452082	8.2	10	61	103	56,48
DH452083	8.3	10	61	103	57,70
DH452084	8.4	10	61	103	57,70

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH452085	8.5	10	61	103	56,48
DH452086	8.6	10	61	103	57,70
DH452087	8.7	10	61	103	56,48
DH452088	8.8	10	61	103	56,48
DH452089	8.9	10	61	103	57,70
DH452090	9.0	10	61	103	56,48
DH452091	9.1	10	61	103	57,70
DH452092	9.2	10	61	103	57,70
DH452093	9.3	10	61	103	56,48
DH452094	9.4	10	61	103	57,70
DH452095	9.5	10	61	103	56,48
DH452096	9.6	10	61	103	57,70
DH452097	9.7	10	61	103	57,70
DH452098	9.8	10	61	103	56,48
DH452099	9.9	10	61	103	57,70
DH452100	10.0	10	61	103	56,48
DH452101	10.1	12	71	118	81,09
DH452102	10.2	12	71	118	79,33
DH452103	10.3	12	71	118	79,33
DH452104	10.4	12	71	118	81,09
DH452105	10.5	12	71	118	79,33
DH452106	10.6	12	71	118	81,09
DH452107	10.7	12	71	118	81,09
DH452108	10.8	12	71	118	79,33
DH452109	10.9	12	71	118	81,09

▶ 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	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	◎	◎	○	○	○												○				

DREAM DRILLS INOX

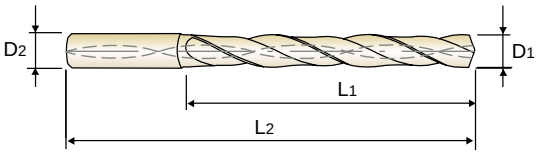
DH452 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - INOX with COOLANT HOLES *LONG*

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

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

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



DIN 6537 | MD | 30° | h6 | m7 | 140° | 20 bar

Catalogo IT06H P.141

5 x D

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH452110	11.0	12	71	118	79,33
DH452111	11.1	12	71	118	81,09
DH452112	11.2	12	71	118	79,33
DH452113	11.3	12	71	118	81,09
DH452114	11.4	12	71	118	81,09
DH452115	11.5	12	71	118	79,33
DH452116	11.6	12	71	118	81,09
DH452117	11.7	12	71	118	81,09
DH452118	11.8	12	71	118	79,33
DH452119	11.9	12	71	118	81,09
DH452120	12.0	12	71	118	79,33
DH452125	12.5	14	77	124	106,79
DH452130	13.0	14	77	124	106,79
DH452135	13.5	14	77	124	106,79

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH452140	14.0	14	77	124	106,79
DH452145	14.5	16	83	133	141,24
DH452150	15.0	16	83	133	141,24
DH452155	15.5	16	83	133	141,24
DH452160	16.0	16	83	133	141,24
DH452165	16.5	18	93	143	211,18
DH452170	17.0	18	93	143	211,18
DH452175	17.5	18	93	143	211,18
DH452180	18.0	18	93	143	211,18
DH452185	18.5	20	101	153	241,77
DH452190	19.0	20	101	153	241,77
DH452195	19.5	20	101	153	241,77
DH452200	20.0	20	101	153	241,77

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	○	○	○												○				

DREAM DRILLS INOX

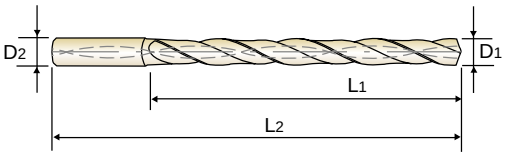
DH453 SERIES

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

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH453030	3.0	6	34	72	85,88
DH453031	3.1	6	34	72	85,88
DH453032	3.2	6	34	72	85,88
DH453033	3.3	6	34	72	85,88
DH453034	3.4	6	34	72	85,88
DH453035	3.5	6	34	72	85,88
DH453036	3.6	6	34	72	85,88
DH453037	3.7	6	34	72	85,88
DH453038	3.8	6	43	81	85,88
DH453039	3.9	6	43	81	85,88
DH453040	4.0	6	43	81	85,88
DH453041	4.1	6	43	81	85,88
DH453042	4.2	6	43	81	85,88
DH453043	4.3	6	43	81	85,88
DH453044	4.4	6	43	81	85,88
DH453045	4.5	6	43	81	85,88
DH453046	4.6	6	43	81	85,88
DH453047	4.7	6	43	81	85,88
DH453048	4.8	6	57	95	85,88
DH453049	4.9	6	57	95	85,88
DH453050	5.0	6	57	95	85,88
DH453051	5.1	6	57	95	85,88
DH453052	5.2	6	57	95	85,88
DH453053	5.3	6	57	95	85,88
DH453054	5.4	6	57	95	85,88

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH453055	5.5	6	57	95	85,88
DH453056	5.6	6	57	95	85,88
DH453057	5.7	6	57	95	85,88
DH453058	5.8	6	57	95	85,88
DH453059	5.9	6	57	95	85,88
DH453060	6.0	6	57	95	85,88
DH453061	6.1	8	76	114	93,49
DH453062	6.2	8	76	114	93,49
DH453063	6.3	8	76	114	93,49
DH453064	6.4	8	76	114	93,49
DH453065	6.5	8	76	114	93,49
DH453066	6.6	8	76	114	93,49
DH453067	6.7	8	76	114	93,49
DH453068	6.8	8	76	114	93,49
DH453069	6.9	8	76	114	93,49
DH453070	7.0	8	76	114	93,49
DH453071	7.1	8	76	114	93,49
DH453072	7.2	8	76	114	93,49
DH453073	7.3	8	76	114	93,49
DH453074	7.4	8	76	114	93,49
DH453075	7.5	8	76	114	93,49
DH453076	7.6	8	76	114	93,49
DH453077	7.7	8	76	114	93,49
DH453078	7.8	8	76	114	93,49
DH453079	7.9	8	76	114	93,49

▶ 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	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	◎	◎	○	○	○												○				

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

DREAM DRILLS INOX

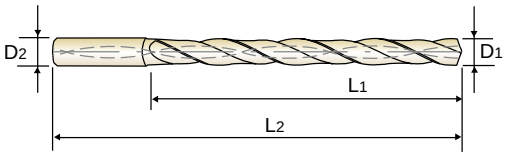
DH453 SERIES

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

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH453080	8.0	8	76	114	93,49
DH453081	8.1	10	95	142	126,54
DH453082	8.2	10	95	142	126,54
DH453083	8.3	10	95	142	126,54
DH453084	8.4	10	95	142	126,54
DH453085	8.5	10	95	142	126,54
DH453086	8.6	10	95	142	126,54
DH453087	8.7	10	95	142	126,54
DH453088	8.8	10	95	142	126,54
DH453089	8.9	10	95	142	126,54
DH453090	9.0	10	95	142	126,54
DH453091	9.1	10	95	142	126,54
DH453092	9.2	10	95	142	126,54
DH453093	9.3	10	95	142	126,54
DH453094	9.4	10	95	142	126,54
DH453095	9.5	10	95	142	126,54
DH453096	9.6	10	95	142	126,54
DH453097	9.7	10	95	142	126,54
DH453098	9.8	10	95	142	126,54
DH453099	9.9	10	95	142	126,54
DH453100	10.0	10	95	142	126,54
DH453101	10.1	12	114	162	166,83
DH453102	10.2	12	114	162	166,83

CODICE TiAlN	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
DH453103	10.3	12	114	162	166,83
DH453104	10.4	12	114	162	166,83
DH453105	10.5	12	114	162	166,83
DH453106	10.6	12	114	162	166,83
DH453107	10.7	12	114	162	166,83
DH453108	10.8	12	114	162	166,83
DH453109	10.9	12	114	162	166,83
DH453110	11.0	12	114	162	166,83
DH453111	11.1	12	114	162	166,83
DH453112	11.2	12	114	162	166,83
DH453113	11.3	12	114	162	166,83
DH453114	11.4	12	114	162	166,83
DH453115	11.5	12	114	162	166,83
DH453116	11.6	12	114	162	166,83
DH453117	11.7	12	114	162	166,83
DH453118	11.8	12	114	162	166,83
DH453119	11.9	12	114	162	166,83
DH453120	12.0	12	114	162	166,83
DH453125	12.5	14	133	178	198,07
DH453130	13.0	14	133	178	198,07
DH453135	13.5	14	133	178	198,07
DH453140	14.0	14	133	178	198,07

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	○	○	○												○				

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

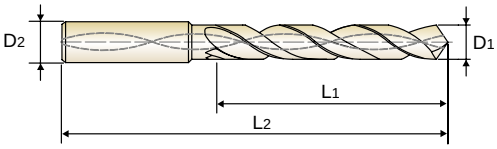
DREAM DRILLS ALU

D5432 SERIES

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 D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5432030	3.0	6	20	62	39,81
D5432031	3.1	6	20	62	39,81
D5432032	3.2	6	20	62	39,81
D5432033	3.3	6	20	62	39,81
D5432034	3.4	6	20	62	39,81
D5432035	3.5	6	20	62	39,81
D5432036	3.6	6	20	62	39,81
D5432037	3.7	6	20	62	39,81
D5432038	3.8	6	24	66	39,81
D5432039	3.9	6	24	66	39,81
D5432040	4.0	6	24	66	39,81
D5432041	4.1	6	24	66	39,81
D5432042	4.2	6	24	66	39,81
D5432043	4.3	6	24	66	39,81
D5432044	4.4	6	24	66	39,81
D5432045	4.5	6	24	66	39,81
D5432046	4.6	6	24	66	39,81
D5432047	4.7	6	24	66	39,81
D5432048	4.8	6	28	66	39,81
D5432049	4.9	6	28	66	39,81
D5432050	5.0	6	28	66	39,81
D5432051	5.1	6	28	66	39,81
D5432052	5.2	6	28	66	39,81
D5432053	5.3	6	28	66	39,81
D5432054	5.4	6	28	66	39,81
D5432055	5.5	6	28	66	39,81
D5432056	5.6	6	28	66	39,81

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5432057	5.7	6	28	66	39,81
D5432058	5.8	6	28	66	39,81
D5432059	5.9	6	28	66	39,81
D5432060	6.0	6	28	66	39,81
D5432061	6.1	8	34	79	54,41
D5432062	6.2	8	34	79	54,41
D5432063	6.3	8	34	79	54,41
D5432064	6.4	8	34	79	54,41
D5432065	6.5	8	34	79	54,41
D5432066	6.6	8	34	79	54,41
D5432067	6.7	8	34	79	54,41
D5432068	6.8	8	34	79	54,41
D5432069	6.9	8	34	79	54,41
D5432070	7.0	8	34	79	54,41
D5432071	7.1	8	41	79	54,41
D5432072	7.2	8	41	79	54,41
D5432073	7.3	8	41	79	54,41
D5432074	7.4	8	41	79	54,41
D5432075	7.5	8	41	79	54,41
D5432076	7.6	8	41	79	54,41
D5432077	7.7	8	41	79	54,41
D5432078	7.8	8	41	79	54,41
D5432079	7.9	8	41	79	54,41
D5432080	8.0	8	41	79	54,41
D5432081	8.1	10	47	89	59,94
D5432082	8.2	10	47	89	59,94
D5432083	8.3	10	47	89	59,94

▶ 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	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	◎	◎	◎	◎																	

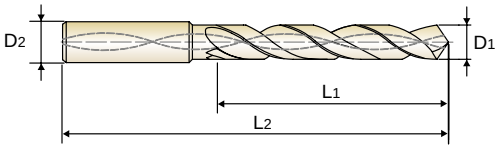
DREAM DRILLS ALU

D5432 SERIES

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 D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5432084	8.4	10	47	89	59,94
D5432085	8.5	10	47	89	59,94
D5432086	8.6	10	47	89	59,94
D5432087	8.7	10	47	89	59,94
D5432088	8.8	10	47	89	59,94
D5432089	8.9	10	47	89	59,94
D5432090	9.0	10	47	89	59,94
D5432091	9.1	10	47	89	59,94
D5432092	9.2	10	47	89	59,94
D5432093	9.3	10	47	89	59,94
D5432094	9.4	10	47	89	59,94
D5432095	9.5	10	47	89	59,94
D5432096	9.6	10	47	89	59,94
D5432097	9.7	10	47	89	59,94
D5432098	9.8	10	47	89	59,94
D5432099	9.9	10	47	89	59,94
D5432100	10.0	10	47	89	59,94
D5432101	10.1	12	55	102	86,75
D5432102	10.2	12	55	102	86,75
D5432103	10.3	12	55	102	86,75
D5432104	10.4	12	55	102	86,75
D5432105	10.5	12	55	102	86,75
D5432106	10.6	12	55	102	86,75
D5432107	10.7	12	55	102	86,75
D5432108	10.8	12	55	102	86,75
D5432109	10.9	12	55	102	86,75
D5432110	11.0	12	55	102	86,75

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5432111	11.1	12	55	102	86,75
D5432112	11.2	12	55	102	86,75
D5432113	11.3	12	55	102	86,75
D5432114	11.4	12	55	102	86,75
D5432115	11.5	12	55	102	86,75
D5432116	11.6	12	55	102	86,75
D5432117	11.7	12	55	102	86,75
D5432118	11.8	12	55	102	86,75
D5432119	11.9	12	55	102	86,75
D5432120	12.0	12	55	102	86,75
D5432125	12.5	14	60	107	122,22
D5432130	13.0	14	60	107	122,22
D5432135	13.5	14	60	107	122,22
D5432140	14.0	14	60	107	122,22
D5432145	14.5	16	65	115	149,29
D5432150	15.0	16	65	115	149,29
D5432155	15.5	16	65	115	149,29
D5432160	16.0	16	65	115	149,29
D5432165	16.5	18	73	123	242,46
D5432170	17.0	18	73	123	242,46
D5432175	17.5	18	73	123	242,46
D5432180	18.0	18	73	123	242,46
D5432185	18.5	20	79	131	262,97
D5432190	19.0	20	79	131	262,97
D5432195	19.5	20	79	131	262,97
D5432200	20.0	20	79	131	262,97

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	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

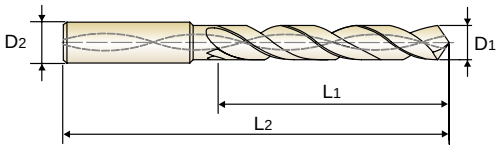
DREAM DRILLS ALU

D5433 SERIES

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

Catalogo IT06H P.153

5 x D

Unità: mm

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5433030	3.0	6	28	66	51,54
D5433031	3.1	6	28	66	51,54
D5433032	3.2	6	28	66	51,54
D5433033	3.3	6	28	66	51,54
D5433034	3.4	6	28	66	51,54
D5433035	3.5	6	28	66	51,54
D5433036	3.6	6	28	66	51,54
D5433037	3.7	6	28	66	51,54
D5433038	3.8	6	36	74	51,54
D5433039	3.9	6	36	74	51,54
D5433040	4.0	6	36	74	51,54
D5433041	4.1	6	36	74	51,54
D5433042	4.2	6	36	74	51,54
D5433043	4.3	6	36	74	51,54
D5433044	4.4	6	36	74	51,54
D5433045	4.5	6	36	74	51,54
D5433046	4.6	6	36	74	51,54
D5433047	4.7	6	36	74	51,54
D5433048	4.8	6	44	82	51,54
D5433049	4.9	6	44	82	51,54
D5433050	5.0	6	44	82	51,54
D5433051	5.1	6	44	82	51,54
D5433052	5.2	6	44	82	51,54
D5433053	5.3	6	44	82	51,54
D5433054	5.4	6	44	82	51,54
D5433055	5.5	6	44	82	51,54
D5433056	5.6	6	44	82	51,54

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5433057	5.7	6	44	82	51,54
D5433058	5.8	6	44	82	51,54
D5433059	5.9	6	44	82	51,54
D5433060	6.0	6	44	82	51,54
D5433061	6.1	8	53	91	56,48
D5433062	6.2	8	53	91	56,48
D5433063	6.3	8	53	91	56,48
D5433064	6.4	8	53	91	56,48
D5433065	6.5	8	53	91	56,48
D5433066	6.6	8	53	91	56,48
D5433067	6.7	8	53	91	56,48
D5433068	6.8	8	53	91	56,48
D5433069	6.9	8	53	91	56,48
D5433070	7.0	8	53	91	56,48
D5433071	7.1	8	53	91	56,48
D5433072	7.2	8	53	91	56,48
D5433073	7.3	8	53	91	56,48
D5433074	7.4	8	53	91	56,48
D5433075	7.5	8	53	91	56,48
D5433076	7.6	8	53	91	56,48
D5433077	7.7	8	53	91	56,48
D5433078	7.8	8	53	91	56,48
D5433079	7.9	8	53	91	56,48
D5433080	8.0	8	53	91	56,48
D5433081	8.1	10	61	103	66,45
D5433082	8.2	10	61	103	66,45
D5433083	8.3	10	61	103	66,45

▶ 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	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	◎	◎	◎	◎																	

DREAM DRILLS ALU

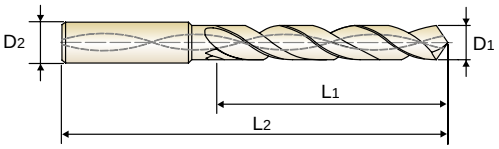
D5433 SERIES

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

Catalogo IT06H P.153

5 x D

Unità: mm

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5433084	8.4	10	61	103	66,45
D5433085	8.5	10	61	103	66,45
D5433086	8.6	10	61	103	66,45
D5433087	8.7	10	61	103	66,45
D5433088	8.8	10	61	103	66,45
D5433089	8.9	10	61	103	66,45
D5433090	9.0	10	61	103	66,45
D5433091	9.1	10	61	103	66,45
D5433092	9.2	10	61	103	66,45
D5433093	9.3	10	61	103	66,45
D5433094	9.4	10	61	103	66,45
D5433095	9.5	10	61	103	66,45
D5433096	9.6	10	61	103	66,45
D5433097	9.7	10	61	103	66,45
D5433098	9.8	10	61	103	66,45
D5433099	9.9	10	61	103	66,45
D5433100	10.0	10	61	103	66,45
D5433101	10.1	12	71	118	93,90
D5433102	10.2	12	71	118	93,90
D5433103	10.3	12	71	118	93,90
D5433104	10.4	12	71	118	93,90
D5433105	10.5	12	71	118	93,90
D5433106	10.6	12	71	118	93,90
D5433107	10.7	12	71	118	93,90
D5433108	10.8	12	71	118	93,90
D5433109	10.9	12	71	118	93,90
D5433110	11.0	12	71	118	93,90

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5433111	11.1	12	71	118	93,90
D5433112	11.2	12	71	118	93,90
D5433113	11.3	12	71	118	93,90
D5433114	11.4	12	71	118	93,90
D5433115	11.5	12	71	118	93,90
D5433116	11.6	12	71	118	93,90
D5433117	11.7	12	71	118	93,90
D5433118	11.8	12	71	118	93,90
D5433119	11.9	12	71	118	93,90
D5433120	12.0	12	71	118	93,90
D5433125	12.5	14	77	124	127,92
D5433130	13.0	14	77	124	127,92
D5433135	13.5	14	77	124	127,92
D5433140	14.0	14	77	124	127,92
D5433145	14.5	16	83	133	169,81
D5433150	15.0	16	83	133	169,81
D5433155	15.5	16	83	133	169,81
D5433160	16.0	16	83	133	169,81
D5433165	16.5	18	93	143	254,96
D5433170	17.0	18	93	143	254,96
D5433175	17.5	18	93	143	254,96
D5433180	18.0	18	93	143	254,96
D5433185	18.5	20	101	153	289,88
D5433190	19.0	20	101	153	289,88
D5433195	19.5	20	101	153	289,88
D5433200	20.0	20	101	153	289,88

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	◎	◎																	

DREAM DRILLS ALU

D5434 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - ALU with COOLANT HOLES

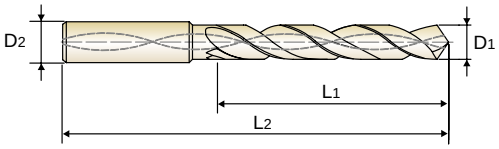
EXTRA LONG

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

EXTRA LUNGA

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

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



DIN 6537 | MD | 30° | h6 | m7 | 118° | 20 bar

Catalogo IT06H P.153

8 x D

Unità: mm

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5434030	3.0	6	34	72	102,23
D5434031	3.1	6	34	72	102,23
D5434032	3.2	6	34	72	102,23
D5434033	3.3	6	34	72	102,23
D5434034	3.4	6	34	72	102,23
D5434035	3.5	6	34	72	102,23
D5434036	3.6	6	34	72	102,23
D5434037	3.7	6	34	72	102,23
D5434038	3.8	6	43	81	102,23
D5434039	3.9	6	43	81	102,23
D5434040	4.0	6	43	81	102,23
D5434041	4.1	6	43	81	102,23
D5434042	4.2	6	43	81	102,23
D5434043	4.3	6	43	81	102,23
D5434044	4.4	6	43	81	102,23
D5434045	4.5	6	43	81	102,23
D5434046	4.6	6	43	81	102,23
D5434047	4.7	6	43	81	102,23
D5434048	4.8	6	57	95	102,23
D5434049	4.9	6	57	95	102,23
D5434050	5.0	6	57	95	102,23
D5434051	5.1	6	57	95	102,23
D5434052	5.2	6	57	95	102,23
D5434053	5.3	6	57	95	102,23
D5434054	5.4	6	57	95	102,23
D5434055	5.5	6	57	95	102,23
D5434056	5.6	6	57	95	102,23

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5434057	5.7	6	57	95	102,23
D5434058	5.8	6	57	95	102,23
D5434059	5.9	6	57	95	102,23
D5434060	6.0	6	57	95	102,23
D5434061	6.1	8	76	114	109,83
D5434062	6.2	8	76	114	109,83
D5434063	6.3	8	76	114	109,83
D5434064	6.4	8	76	114	109,83
D5434065	6.5	8	76	114	109,83
D5434066	6.6	8	76	114	109,83
D5434067	6.7	8	76	114	109,83
D5434068	6.8	8	76	114	109,83
D5434069	6.9	8	76	114	109,83
D5434070	7.0	8	76	114	109,83
D5434071	7.1	8	76	114	109,83
D5434072	7.2	8	76	114	109,83
D5434073	7.3	8	76	114	109,83
D5434074	7.4	8	76	114	109,83
D5434075	7.5	8	76	114	109,83
D5434076	7.6	8	76	114	109,83
D5434077	7.7	8	76	114	109,83
D5434078	7.8	8	76	114	109,83
D5434079	7.9	8	76	114	109,83
D5434080	8.0	8	76	114	109,83
D5434081	8.1	10	95	142	147,04
D5434082	8.2	10	95	142	147,04
D5434083	8.3	10	95	142	147,04

▶ 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	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	◎	◎	◎	◎																	

DREAM DRILLS ALU

D5434 SERIES

CARBIDE, DREAM DRILLS - ALU with COOLANT HOLES

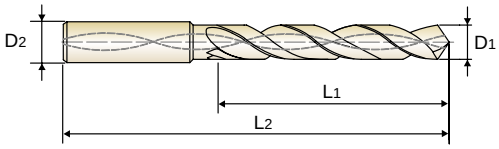
EXTRA LONG

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

EXTRA LUNGA

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

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



DIN 6537 | MD | 30° | h6 | m7 | 118° | 20 bar

Catalogo IT06H P.153

8 x D

Unità: mm

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5434084	8.4	10	95	142	147,04
D5434085	8.5	10	95	142	147,04
D5434086	8.6	10	95	142	147,04
D5434087	8.7	10	95	142	147,04
D5434088	8.8	10	95	142	147,04
D5434089	8.9	10	95	142	147,04
D5434090	9.0	10	95	142	147,04
D5434091	9.1	10	95	142	147,04
D5434092	9.2	10	95	142	147,04
D5434093	9.3	10	95	142	147,04
D5434094	9.4	10	95	142	147,04
D5434095	9.5	10	95	142	147,04
D5434096	9.6	10	95	142	147,04
D5434097	9.7	10	95	142	147,04
D5434098	9.8	10	95	142	147,04
D5434099	9.9	10	95	142	147,04
D5434100	10.0	10	95	142	147,04
D5434101	10.1	12	114	162	194,00
D5434102	10.2	12	114	162	194,00
D5434103	10.3	12	114	162	194,00
D5434104	10.4	12	114	162	194,00

CODICE	Diam. punta D1	Diam. gambo D2	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5434105	10.5	12	114	162	194,00
D5434106	10.6	12	114	162	194,00
D5434107	10.7	12	114	162	194,00
D5434108	10.8	12	114	162	194,00
D5434109	10.9	12	114	162	194,00
D5434110	11.0	12	114	162	194,00
D5434111	11.1	12	114	162	194,00
D5434112	11.2	12	114	162	194,00
D5434113	11.3	12	114	162	194,00
D5434114	11.4	12	114	162	194,00
D5434115	11.5	12	114	162	194,00
D5434116	11.6	12	114	162	194,00
D5434117	11.7	12	114	162	194,00
D5434118	11.8	12	114	162	194,00
D5434119	11.9	12	114	162	194,00
D5434120	12.0	12	114	162	194,00
D5434125	12.5	14	133	178	227,88
D5434130	13.0	14	133	178	227,88
D5434135	13.5	14	133	178	227,88
D5434140	14.0	14	133	178	227,88

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	◎	◎																	

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

PUNTE MD

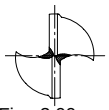
D5405 SERIES

CARBIDE DRILLS
PUNTE IN METALLO DURO

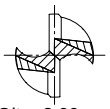
STUB
EXTRA CORTA

▶**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.

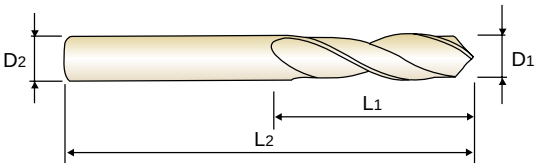
▶Applicazioni: Foratura di acciaio, acciaio fuso, ghisa, ghisa in conchiglia, ghisa malleabile, materiali non ferrosi, plastica abravisa.



Fino 3.00 mm



Oltre 3.00 mm



DIN 6539 | MD | 30° | h6 | h7 | 118°

Catalogo IT06H P.177

$D_1=D_2$

Unità: mm

CODICE	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
D5405010	1.0	6	26	3,47
D5405011	1.1	7	28	3,47
D5405012	1.2	8	30	3,47
D5405013	1.3	8	30	3,47
D5405014	1.4	9	32	3,47
D5405015	1.5	9	32	3,47
D5405016	1.6	10	34	3,47
D5405017	1.7	10	34	3,47
D5405018	1.8	11	36	3,47
D5405019	1.9	11	36	3,47
D5405020	2.0	12	38	3,87
D5405021	2.1	12	38	3,87
D5405022	2.2	13	40	3,87
D5405023	2.3	13	40	3,87
D5405024	2.4	14	43	3,87
D5405025	2.5	14	43	3,87
D5405026	2.6	14	43	3,87
D5405027	2.7	16	46	5,25
D5405028	2.8	16	46	5,25
D5405029	2.9	16	46	5,25
D5405030	3.0	16	46	5,25
D5405031	3.1	18	49	5,85
D5405032	3.2	18	49	5,85
D5405033	3.3	18	49	5,85
D5405034	3.4	20	52	6,28

CODICE	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
D5405035	3.5	20	52	6,28
D5405036	3.6	20	52	6,85
D5405037	3.7	20	52	6,85
D5405038	3.8	20	52	7,41
D5405039	3.9	22	55	7,41
D5405040	4.0	22	55	7,41
D5405041	4.1	22	55	7,72
D5405042	4.2	22	55	7,72
D5405043	4.3	24	58	8,21
D5405044	4.4	24	58	8,21
D5405045	4.5	24	58	8,21
D5405046	4.6	24	58	8,21
D5405047	4.7	24	58	8,94
D5405048	4.8	26	62	8,94
D5405049	4.9	26	62	8,94
D5405050	5.0	26	62	8,94
D5405051	5.1	26	62	8,94
D5405052	5.2	26	62	11,47
D5405053	5.3	26	62	11,47
D5405054	5.4	28	66	11,47
D5405055	5.5	28	66	11,47
D5405056	5.6	28	66	12,25
D5405057	5.7	28	66	12,25
D5405058	5.8	28	66	12,25
D5405059	5.9	28	66	12,25

▶ 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
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	◎	◎	◎	◎												○					

PUNTE MD

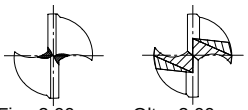
D5405 SERIES

CARBIDE DRILLS
PUNTE IN METALLO DURO

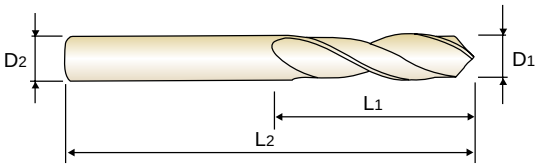
STUB
EXTRA CORTA

▶**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 abravisa.



Fino 3.00 mm Oltre 3.00 mm



DIN 6539 | MD | 30° | h6 | h7 | 118°

Catalogo IT06H P.177

$D_1=D_2$

Unità: mm

CODICE	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
D5405060	6.0	28	66	12,25
D5405061	6.1	31	70	14,97
D5405062	6.2	31	70	14,97
D5405063	6.3	31	70	14,97
D5405064	6.4	31	70	14,97
D5405065	6.5	31	70	14,97
D5405066	6.6	31	70	16,18
D5405067	6.7	31	70	16,18
D5405068	6.8	34	74	16,18
D5405069	6.9	34	74	16,18
D5405070	7.0	34	74	16,18
D5405071	7.1	34	74	16,62
D5405072	7.2	34	74	16,62
D5405073	7.3	34	74	16,62
D5405074	7.4	34	74	16,62
D5405075	7.5	34	74	16,62
D5405076	7.6	37	79	18,84
D5405077	7.7	37	79	18,84
D5405078	7.8	37	79	18,84
D5405079	7.9	37	79	18,84
D5405080	8.0	37	79	18,84
D5405081	8.1	37	79	27,92
D5405082	8.2	37	79	27,92
D5405083	8.3	37	79	27,92

CODICE	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
D5405084	8.4	37	79	27,92
D5405085	8.5	37	79	27,92
D5405086	8.6	40	84	29,82
D5405087	8.7	40	84	29,82
D5405088	8.8	40	84	29,82
D5405089	8.9	40	84	29,82
D5405090	9.0	40	84	29,82
D5405091	9.1	40	84	32,53
D5405092	9.2	40	84	32,53
D5405093	9.3	40	84	32,53
D5405094	9.4	40	84	32,53
D5405095	9.5	40	84	32,53
D5405096	9.6	43	89	33,77
D5405097	9.7	43	89	33,77
D5405098	9.8	43	89	33,77
D5405099	9.9	43	89	33,77
D5405100	10.0	43	89	33,77
D5405102	10.2	43	89	42,69
D5405105	10.5	43	89	42,69
D5405110	11.0	47	95	42,69
D5405115	11.5	47	95	47,34
D5405120	12.0	51	102	47,34
D5405130	13.0	51	102	57,21

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	◎	◎												○					

PUNTE MD

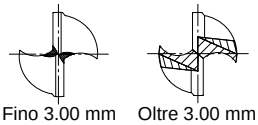
D5407 SERIES

CARBIDE DRILLS
PUNTE IN METALLO DURO

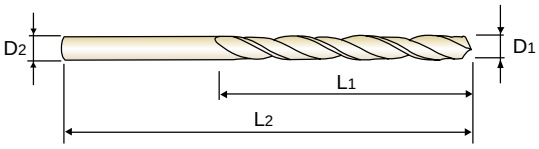
JOBBER
CORTA

▶**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 abravisa.



Fino 3.00 mm Oltre 3.00 mm



DIN 338 | MD | 30° | h6 | h7 | 118°

Catalogo IT06H P.177

$D_1=D_2$

Unità: mm

CODICE	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
D5407010	1.0	12	34	3,89
D5407011	1.1	14	36	3,89
D5407012	1.2	16	38	3,89
D5407013	1.3	16	38	3,89
D5407014	1.4	18	40	3,89
D5407015	1.5	18	40	3,89
D5407016	1.6	20	43	3,89
D5407017	1.7	20	43	3,89
D5407018	1.8	22	46	3,89
D5407019	1.9	22	46	3,89
D5407020	2.0	24	49	4,36
D5407021	2.1	24	49	4,36
D5407022	2.2	27	53	4,36
D5407023	2.3	27	53	4,36
D5407024	2.4	30	57	4,36
D5407025	2.5	30	57	4,36
D5407026	2.6	30	57	4,36
D5407027	2.7	33	61	5,85
D5407028	2.8	33	61	5,85
D5407029	2.9	33	61	5,85
D5407030	3.0	33	61	5,85
D5407031	3.1	36	65	7,34

CODICE	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
D5407032	3.2	36	65	7,34
D5407033	3.3	36	65	7,34
D5407034	3.4	39	70	7,34
D5407035	3.5	39	70	7,67
D5407036	3.6	39	70	7,67
D5407037	3.7	39	70	7,67
D5407038	3.8	43	75	8,36
D5407039	3.9	43	75	8,36
D5407040	4.0	43	75	8,36
D5407041	4.1	43	75	8,36
D5407042	4.2	43	75	8,36
D5407043	4.3	47	80	10,96
D5407044	4.4	47	80	10,96
D5407045	4.5	47	80	10,96
D5407046	4.6	47	80	11,78
D5407047	4.7	47	80	11,78
D5407048	4.8	52	86	11,78
D5407049	4.9	52	86	11,78
D5407050	5.0	52	86	11,78
D5407051	5.1	52	86	15,72
D5407052	5.2	52	86	15,72
D5407053	5.3	52	86	15,72

▶ 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	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	◎	◎	◎	◎												○					

PUNTE MD

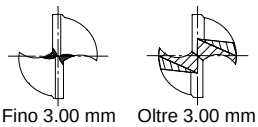
D5407 SERIES

CARBIDE DRILLS
PUNTE IN METALLO DURO

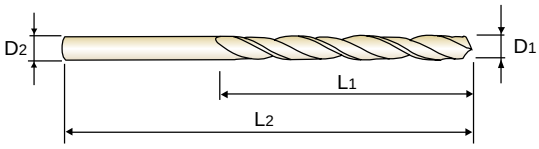
JOBBER
CORTA

▶**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 abravisa.



Fino 3.00 mm Oltre 3.00 mm



DIN 338 | MD | 30° | h6 | h7 | 118°

Catalogo IT06H P.177

$D_1=D_2$

Unità: mm

CODICE	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
D5407054	5.4	57	93	15,72
D5407055	5.5	57	93	15,72
D5407056	5.6	57	93	15,72
D5407057	5.7	57	93	15,72
D5407058	5.8	57	93	15,72
D5407059	5.9	57	93	15,72
D5407060	6.0	57	93	15,72
D5407061	6.1	63	101	24,57
D5407062	6.2	63	101	24,57
D5407063	6.3	63	101	24,57
D5407064	6.4	63	101	24,57
D5407065	6.5	63	101	24,57
D5407066	6.6	63	101	28,88
D5407067	6.7	63	101	28,88
D5407068	6.8	69	109	28,88
D5407069	6.9	69	109	28,88
D5407070	7.0	69	109	28,88
D5407071	7.1	69	109	30,24
D5407072	7.2	69	109	30,24

CODICE	Diam. punta D_1	Lungh. elica L_1	Lungh. totale L_2	EURO
D5407073	7.3	69	109	30,24
D5407074	7.4	69	109	30,24
D5407075	7.5	69	109	30,24
D5407076	7.6	75	117	33,77
D5407077	7.7	75	117	33,77
D5407078	7.8	75	117	33,77
D5407079	7.9	75	117	33,77
D5407080	8.0	75	117	33,77
D5407085	8.5	75	117	39,56
D5407090	9.0	81	125	41,91
D5407095	9.5	81	125	48,72
D5407100	10.0	87	133	48,72
D5407102	10.2	87	133	49,39
D5407105	10.5	87	133	49,39
D5407110	11.0	94	142	61,31
D5407115	11.5	94	142	63,27
D5407120	12.0	101	151	68,45
D5407130	13.0	101	151	78,39

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	◎	◎	◎	◎												○					

Richiedete il catalogo

MD

Migliorare attraverso l'innovazione

PUNTE A CENTRARE - NC

- CENTERING AND CHAMFERING
- PER ESECUZIONE DI CENTRATURE E SMUSSI

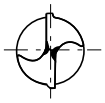
PUNTE A CENTRARE-NC

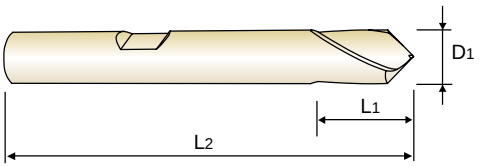
D5306 SERIES
D5307 SERIES

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.





MD | DIN 6535HB | h6 | 90° | 120°

Catalogo IT06H P.313

NC-Spotting drills 90°
NC-Centratura 90°

Unità: mm

CODICE	Diam. punta D1	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5306060	6.0	13	50	22,24
D5306080	8.0	23	60	31,34
D5306100	10.0	24	70	44,54
D5306120	12.0	24	70	57,63
D5306160	16.0	29	75	106,19
D5306200	20.0	35	100	188,57

NC-Spotting drills 120°
NC-Centratura 120°

CODICE	Diam. punta D1	Lungh. elica L1	Lungh. totale L2	EURO
D5307060	6.0	13	50	22,24
D5307080	8.0	23	60	31,34
D5307100	10.0	24	70	44,54
D5307120	12.0	24	70	57,63
D5307160	16.0	29	75	106,19
D5307200	20.0	35	100	188,57

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	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

SET GOLD-P

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

SET DI PUNTE GOLD-P (DIN338)

CODICE	DESCRIZIONE SET	DIM.	N° PEZZI	EURO
D1GP165SET1	Punte gambo cilindrico in HSS, affilatura autocentrante oltre ø1.5	1.0 - 10.0 Incr. 0.5 (mm)	19 pezzi	65,64
D1GP165SET2	Punte gambo cilindrico in HSS, affilatura autocentrante oltre ø1.5	1.0 - 13.0 Incr. 0.5 (mm)	25 pezzi	124,34
D1GP165SET3	Punte gambo cilindrico in HSS, affilatura autocentrante oltre ø1.5	1.0 - 10.5 Incr. 0.5 (mm) Altri ø 3.3 - 4.2 - 6.8 - 10.2	24 pezzi	100,45
DLGP195SET1	Punte gambo cilindrico in HSS-E, affilatura autocentrante oltre ø1.5	1.0 - 10.0 Incr. 0.5 (mm)	19 pezzi	76,30
DLGP195SET2	Punte gambo cilindrico in HSS-E, affilatura autocentrante oltre ø1.5	1.0 - 13.0 Incr. 0.5 (mm)	25 pezzi	147,53
DLGP195SET3	Punte gambo cilindrico in HSS-E, affilatura autocentrante oltre ø1.5	1.0 - 10.5 Incr. 0.5 (mm) Altri ø 3.3 - 4.2 - 6.8 - 10.2	24 pezzi	117,00
DLGPSET982	Punte gambo cilindrico in HSS-E, affilatura autocentrante oltre ø1.5	1.0 - 10.0 Incr. 0.1 (mm)	91 pezzi	351,79

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

SVASATORI

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

DIN 335 C

SET DI SVASATORI IN HSS Co8%

CODICE	DESCRIZIONE SET	DIMENSIONI	N° PEZZI	EURO
C1139SET2	▶ Autocentranti. ▶ Progettati per esecuzione di sedi di viti a 90°. ▶ Utilizzabile anche a mano. ▶ Esecuzione di smussi longitudinali e contornatura di spigoli. ▶ Lavorazioni senza vibrazioni.	ø 6.30 (mm) ø 8.30 (mm) ø 10.40 (mm) ø 16.50 (mm) ø 20.50 (mm)	5 pezzi	67,86

N.B. utensili forniti in confezioni singole

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

Richiedete il catalogo

MASCHIATURA

■ MASCHI HSS

COMBO TAPS
(per fori ciechi e fori passanti)

■ FRESE A FILETTARE MD

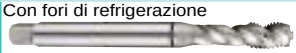
FRESE A FILETTARE
(con e senza fori di refrigerazione)

COMBO TAPS (Per fori passanti e fori ciechi)

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

COMBO TAPS

● PER FORI CIECHI ● PER FORI PASSANTI

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

COMBO TAPS (Per fori passanti e fori ciechi)

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

COMBO TAPS

● PER FORI CIECHI ● PER FORI PASSANTI

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

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

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

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

CODICE	FOTO		DESCRIZIONE	PAG.
Frese a filettare				
L1211		M	Solid Carbide Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO GROSSO - DIN 13	140
L1212		MF	Solid Carbide Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO FINE - DIN 13	141
L1213		UNC	Solid Carbide Thread Mill for UNC Internal Thread - ANSI B 1.1 FILETTATURE INTERNE, UNIFICATO, PASSO GROSSO - ANSI B 1.1	142
L1214		UNF	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		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	144
L4212		MF	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE, FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO FINE - DIN 13	145
L6215		BSP(G)	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole for BSP(G) Internal/External Thread CON FORI DI LUBRIFICAZIONE, FILETTATURE INTERNE ED ESTERNE, BSP(G)	146
Frese a filettare con fori di lubrificazione & taglienti per smussi				
L4271		M	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE E TAGLIENTI PER SMUSSI, FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE - DIN 13	147
L4272		MF	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE E TAGLIENTI PER SMUSSI , FILETTATURE INTERNE, ISO METRICHE, PASSO FINE - DIN 13	148
L4273		UNC	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for UNC Internal Thread - ANSI B 1.1 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE E TAGLIENTI PER SMUSSI , FILETTATURE INTERNE, UNIFICATO, PASSO GROSSO - ANSI B 1.1	149
L4274		UNF	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for UNF Internal Thread - ANSI B 1.1 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE E TAGLIENTI PER SMUSSI , FILETTATURE INTERNE, UNIFICATO, PASSO FINE - ANSI B 1.1	150
L4276		NPT	Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for NPT Thread - ANSI B 1.20.1 CON FORI DI LUBRIFICAZIONE E TAGLIENTI PER SMUSSI - FILETTATURE NPT - ANSI B 1.20.1	151
Frese a filettare serie mini				
L12D1		M	Solid Carbide Miniature Thread Mill for ISO Metric Internal Thread - DIN13 MINI FRESE PER FILETTATURE INTERNE ISO METRICHE PASSO GROSSO-DIN13	152
L12D3		UNC	Solid Carbide Miniature Thread Mill for UNC Internal Thread - ANSI B 1.1 MINI FRESE PER FILETTATURE INTERNE UNIFICATO PASSO GROSSO-ANSI B 1.1	153
L19E1		M	Solid Carbide Miniature Thread Mill for Hard Materials, ISO Metric Internal Thread - DIN13 MINI FRESE PER ACCIAI TEMPRATI ISO METRICHE PASSO GROSSO-DIN13	154
L19E3		UNC	Solid Carbide Miniature Thread Mill for Hard Materials,UNC Internal Thread - ANSI B 1.1 MINI FRESE PER ACCIAI TEMRATI UNIFICATO PASSO GROSSO-ANSI B 1.1	155
Frese fora, filetta e smussa				
L41A1 L42A1		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	156

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

YG COMBO TAPS

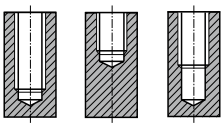
TDE05 SERIES TiN

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

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

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

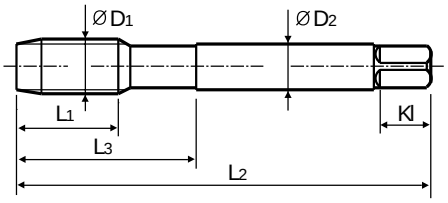
Tipo foro
2.5×D

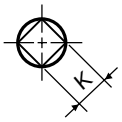


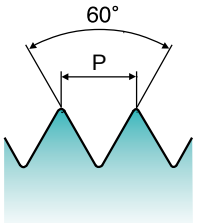
Tolleranza

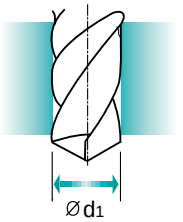
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 4H | 60° | C | TiN | R40

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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M2	x 0.4	TDE05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,31	1.6
M2.2	x 0.45	TDE05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,84	1.75
M2.3	x 0.4	TDE05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	19,76	1.9
M2.5	x 0.45	TDE05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	13,90	2.05
M2.6	x 0.45	TDE05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	13,36	2.1
M3	x 0.5	TDE05206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	11,60	2.5
M3.5	x 0.6	TDE05226	7	56	20	4	3	6	3	12,81	2.9
M4	x 0.7	TDE05246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	11,75	3.3
M4.5	x 0.75	TDE05266	8	70	25	6	4.9	8	3	12,03	3.7
M5	x 0.8	TDE05286	8	70	25	6	4.9	8	3	12,03	4.2
M6	x 1.0	TDE05316	10	80	30	6	4.9	8	3	12,03	5
M7	x 1.0	TDE05346	10	80	30	7	5.5	8	3	15,62	6
M8	x 1.25	TDE05366	13	90	35	8	6.2	9	3	16,49	6.8
M9	x 1.25	TDE05396	13	90	35	9	7	10	3	19,33	7.8
M10	x 1.5	TDE05426	15	100	39	10	8	11	3	19,89	8.5
M11	x 1.5	TDE05466	17	100	40	8	6.2	9	3	25,39	9.5
M12	x 1.75	TDE05506	18	110	44	9	7	10	3	26,36	10.2
M14	x 2.0	TDE05546	20	110	44	11	9	12	3	31,79	12
M16	x 2.0	TDE05606	20	110	44	12	9	12	3	38,33	14
M18	x 2.5	TDE05656	25	125	50	14	11	14	4	50,43	15.5
M20	x 2.5	TDE05706	25	140	54	16	12	15	4	60,28	17.5
M22	x 2.5	TDE05746	25	140	54	18	14.5	17	4	73,92	19.5
M24	x 3.0	TDE05786	30	160	60	18	14.5	17	4	81,61	21
M27	x 3.0	TDE05866	30	160	60	20	16	19	4	113,64	24
M30	x 3.5	TDE05946	35	180	70	22	18	21	4	145,34	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

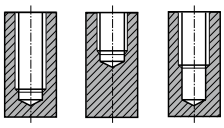
TBE05 SERIES Vap
TCE05 SERIES Lucido

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

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

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

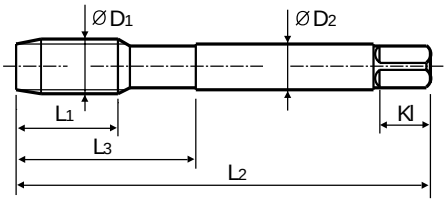
Tipo foro
2.5×D

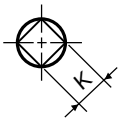


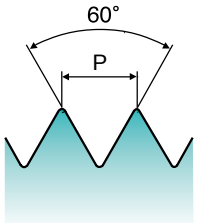
Tolleranza

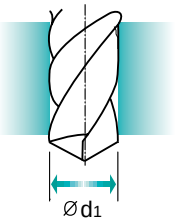
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 4H | 60° | C | Lucido Vap | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.531 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
M2	x 0.4	TBE05136	TCE05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,81	1.6
M2.2	x 0.45	TBE05156	TCE05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,40	1.75
M2.3	x 0.4	TBE05196	TCE05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,35	1.9
M2.5	x 0.45	TBE05176	TCE05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,46	2.05
M2.6	x 0.45	TBE05496	TCE05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,97	2.1
M3	x 0.5	TBE05206	TCE05206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	9,16	2.5
M3.5	x 0.6	TBE05226	TCE05226	7	56	20	4	3	6	3	10,28	2.9
M4	x 0.7	TBE05246	TCE05246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	9,16	3.3
M4.5	x 0.75	TBE05266	TCE05266	8	70	25	6	4.9	8	3	9,45	3.7
M5	x 0.8	TBE05286	TCE05286	8	70	25	6	4.9	8	3	9,45	4.2
M6	x 1.0	TBE05316	TCE05316	10	80	30	6	4.9	8	3	9,45	5
M7	x 1.0	TBE05346	TCE05346	10	80	30	7	5.5	8	3	12,18	6
M8	x 1.25	TBE05366	TCE05366	13	90	35	8	6.2	9	3	12,18	6.8
M9	x 1.25	TBE05396	TCE05396	13	90	35	9	7	10	3	14,74	7.8
M10	x 1.5	TBE05426	TCE05426	15	100	39	10	8	11	3	14,74	8.5
M11	x 1.5	TBE05466	TCE05466	17	100	40	8	6.2	9	3	19,82	9.5
M12	x 1.75	TBE05506	TCE05506	18	110	44	9	7	10	3	19,82	10.2
M14	x 2.0	TBE05546	TCE05546	20	110	44	11	9	12	3	24,01	12
M16	x 2.0	TBE05606	TCE05606	20	110	44	12	9	12	3	30,25	14
M18	x 2.5	TBE05656	TCE05656	25	125	50	14	11	14	4	39,88	15.5
M20	x 2.5	TBE05706	TCE05706	25	140	54	16	12	15	4	47,53	17.5
M22	x 2.5	TBE05746	TCE05746	25	140	54	18	14.5	17	4	58,96	19.5
M24	x 3.0	TBE05786	TCE05786	30	160	60	18	14.5	17	4	64,16	21
M27	x 3.0	TBE05866	TCE05866	30	160	60	20	16	19	4	92,27	24
M30	x 3.5	TBE05946	TCE05946	35	180	70	22	18	21	4	117,91	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

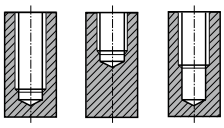
TD804 SERIES TiN

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

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

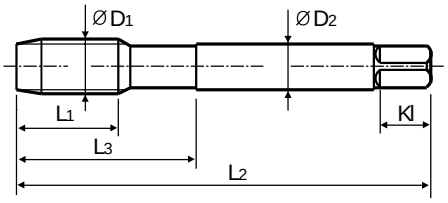
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

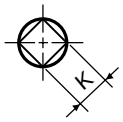
Tipo foro
2.5×D

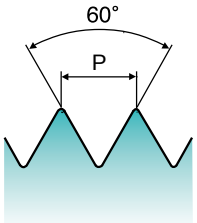


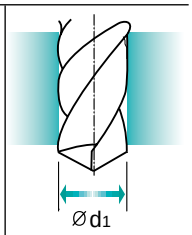
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | TiN | R40

Machine taps
Maschi a macchina









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
M2	x 0.4	TD804136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,74	1.6
M2.2	x 0.45	TD804156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,28	1.75
M2.3	x 0.4	TD804196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,95	1.9
M2.5	x 0.45	TD804176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,64	2.05
M2.6	x 0.45	TD804496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,09	2.1
M3	x 0.5	TD804206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	10,48	2.5
M3.5	x 0.6	TD804226	7	56	20	4	3	6	3	11,63	2.9
M4	x 0.7	TD804246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	10,77	3.3
M4.5	x 0.75	TD804266	8	70	25	6	4.9	8	3	11,03	3.7
M5	x 0.8	TD804286	8	70	25	6	4.9	8	3	11,03	4.2
M6	x 1.0	TD804316	10	80	30	6	4.9	8	3	11,03	5
M7	x 1.0	TD804346	10	80	30	7	5.5	8	3	14,15	6
M8	x 1.25	TD804366	13	90	35	8	6.2	9	3	15,00	6.8
M9	x 1.25	TD804396	13	90	35	9	7	10	3	17,60	7.8
M10	x 1.5	TD804426	15	100	39	10	8	11	3	18,09	8.5
M11	x 1.5	TD804466	17	100	40	8	6.2	9	3	23,12	9.5
M12	x 1.75	TD804506	18	110	44	9	7	10	3	24,01	10.2
M14	x 2.0	TD804546	20	110	44	11	9	12	3	28,93	12
M16	x 2.0	TD804606	20	110	44	12	9	12	3	34,81	14
M18	x 2.5	TD804656	25	125	50	14	11	14	4	45,84	15.5
M20	x 2.5	TD804706	25	140	54	16	12	15	4	54,79	17.5
M22	x 2.5	TD804746	25	140	54	18	14.5	17	4	67,17	19.5
M24	x 3.0	TD804786	30	160	60	18	14.5	17	4	74,26	21
M27	x 3.0	TD804866	30	160	60	20	16	19	4	103,33	24
M30	x 3.5	TD804946	35	180	70	22	18	21	4	132,17	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

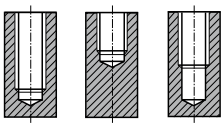
TD804 SERIES TiN

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

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

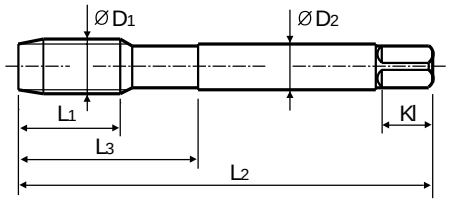
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

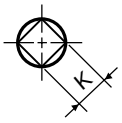
Tipo foro
2.5×D

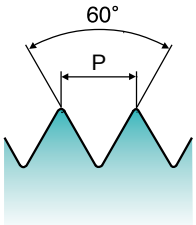


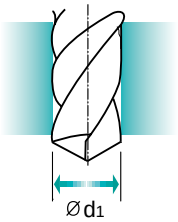
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | TiN | R40

Machine taps
Maschi a macchina









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
M33 x	3.5	TD804A46	35	180	70	25	20	23	4	145,39	29.5
M36 x	4.0	TD804B36	40	200	80	28	22	25	4	181,93	32.0
M39 x	4.0	TD804C06	40	200	80	32	24	27	4	275,27	35.0
M42 x	4.5	TD804C86	45	200	85	32	24	27	4	297,56	37.5
M45 x	4.5	TD804D56	45	220	85	36	29	32	4	345,00	40.5
M48 x	5.0	TD804E26	50	250	90	36	29	32	4	387,76	43.0
M52 x	5.0	TD804F36	50	250	90	40	32	35	4	469,22	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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

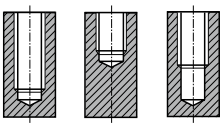
TB804 SERIES Vap
TC804 SERIES Lucido

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

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

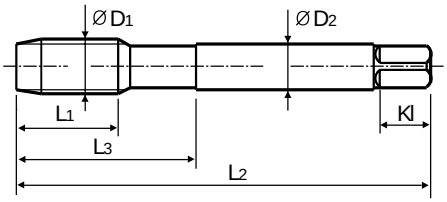
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

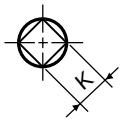
Tipo foro
2.5×D

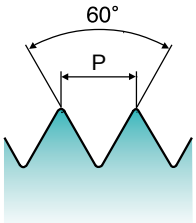


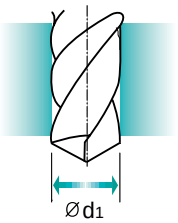
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Lucido Vap | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.531 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
M2	x 0.4	TB804136	TC804136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,60	1.6
M2.2	x 0.45	TB804156	TC804156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,02	1.75
M2.3	x 0.4	TB804196	TC804196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,79	1.9
M2.5	x 0.45	TB804176	TC804176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,37	2.05
M2.6	x 0.45	TB804496	TC804496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,94	2.1
M3	x 0.5	TB804206	TC804206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	8,36	2.5
M3.5	x 0.6	TB804226	TC804226	7	56	20	4	3	6	3	9,37	2.9
M4	x 0.7	TB804246	TC804246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	8,36	3.3
M4.5	x 0.75	TB804266	TC804266	8	70	25	6	4.9	8	3	8,56	3.7
M5	x 0.8	TB804286	TC804286	8	70	25	6	4.9	8	3	8,56	4.2
M6	x 1.0	TB804316	TC804316	10	80	30	6	4.9	8	3	8,56	5
M7	x 1.0	TB804346	TC804346	10	80	30	7	5.5	8	3	11,12	6
M8	x 1.25	TB804366	TC804366	13	90	35	8	6.2	9	3	11,12	6.8
M9	x 1.25	TB804396	TC804396	13	90	35	9	7	10	3	13,36	7.8
M10	x 1.5	TB804426	TC804426	15	100	39	10	8	11	3	13,36	8.5
M11	x 1.5	TB804466	TC804466	17	100	40	8	6.2	9	3	18,02	9.5
M12	x 1.75	TB804506	TC804506	18	110	44	9	7	10	3	18,02	10.2
M14	x 2.0	TB804546	TC804546	20	110	44	11	9	12	3	21,82	12
M16	x 2.0	TB804606	TC804606	20	110	44	12	9	12	3	27,46	14
M18	x 2.5	TB804656	TC804656	25	125	50	14	11	14	4	36,27	15.5
M20	x 2.5	TB804706	TC804706	25	140	54	16	12	15	4	43,28	17.5
M22	x 2.5	TB804746	TC804746	25	140	54	18	14.5	17	4	53,56	19.5
M24	x 3.0	TB804786	TC804786	30	160	60	18	14.5	17	4	58,32	21
M27	x 3.0	TB804866	TC804866	30	160	60	20	16	19	4	83,88	24
M30	x 3.5	TB804946	TC804946	35	180	70	22	18	21	4	107,29	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

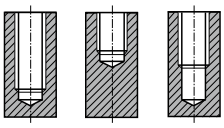
TB804 SERIES Vap
TC804 SERIES Lucido

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

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

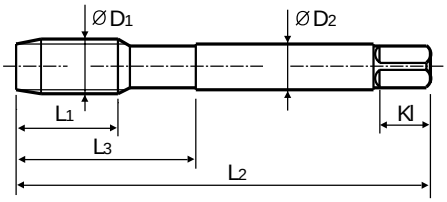
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

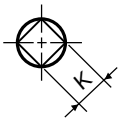
Tipo foro
2.5×D

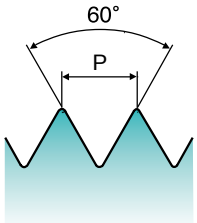


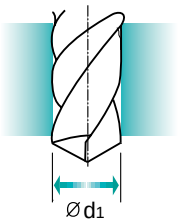
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Lucido Vap | R40

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	Vap	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M33 x	3.5	-	TC804A46	35	180	70	25	20	23	4	125,69	29.5
M36 x	4.0	-	TC804B36	40	200	80	28	22	25	4	154,23	32.0
M39 x	4.0	-	TC804C06	40	200	80	32	24	27	4	239,23	35.0
M42 x	4.5	-	TC804C86	45	200	85	32	24	27	4	253,53	37.5
M45 x	4.5	-	TC804D56	45	220	85	36	29	32	4	292,79	40.5
M48 x	5.0	-	TC804E26	50	250	90	36	29	32	4	324,94	43.0
M52 x	5.0	-	TC804F36	50	250	90	40	32	35	4	399,92	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

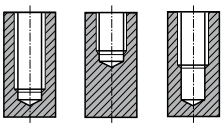
TDE06 SERIES TiN

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

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

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

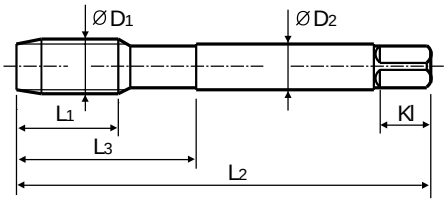
Tipo foro
2.5×D

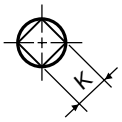


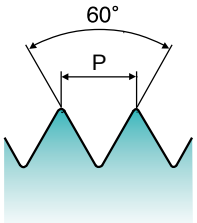
Tolleranza

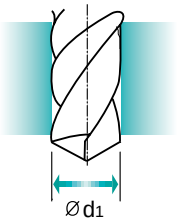
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H+0.1 | 60° | C | TiN | R40

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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M2	x 0.4	TDE06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,31	1.7
M2.2	x 0.45	TDE06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,84	1.85
M2.3	x 0.4	TDE06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	19,76	2
M2.5	x 0.45	TDE06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	13,90	2.15
M2.6	x 0.45	TDE06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	13,36	2.2
M3	x 0.5	TDE06206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	11,60	2.6
M3.5	x 0.6	TDE06226	7	56	20	4	3	6	3	12,81	3
M4	x 0.7	TDE06246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	11,75	3.4
M4.5	x 0.75	TDE06266	8	70	25	6	4.9	8	3	12,03	3.8
M5	x 0.8	TDE06286	8	70	25	6	4.9	8	3	12,03	4.3
M6	x 1.0	TDE06316	10	80	30	6	4.9	8	3	12,03	5.1
M7	x 1.0	TDE06346	10	80	30	7	5.5	8	3	15,62	6.1
M8	x 1.25	TDE06366	13	90	35	8	6.2	9	3	16,49	6.9
M9	x 1.25	TDE06396	13	90	35	9	7	10	3	19,33	7.9
M10	x 1.5	TDE06426	15	100	39	10	8	11	3	19,89	8.6
M11	x 1.5	TDE06466	17	100	40	8	6.2	9	3	25,39	9.6
M12	x 1.75	TDE06506	18	110	44	9	7	10	3	26,36	10.3
M14	x 2.0	TDE06546	20	110	44	11	9	12	3	31,79	12.1
M16	x 2.0	TDE06606	20	110	44	12	9	12	3	38,33	14.1
M18	x 2.5	TDE06656	25	125	50	14	11	14	4	50,43	15.6
M20	x 2.5	TDE06706	25	140	54	16	12	15	4	60,28	17.6
M22	x 2.5	TDE06746	25	140	54	18	14.5	17	4	73,92	19.6
M24	x 3.0	TDE06786	30	160	60	18	14.5	17	4	81,61	21.1
M27	x 3.0	TDE06866	30	160	60	20	16	19	4	113,64	24.1
M30	x 3.5	TDE06946	35	180	70	22	18	21	4	145,34	26.6

▶ 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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

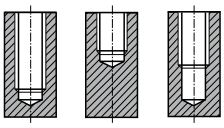
TBE06 SERIES Vap
TCE06 SERIES Lucido

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

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

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

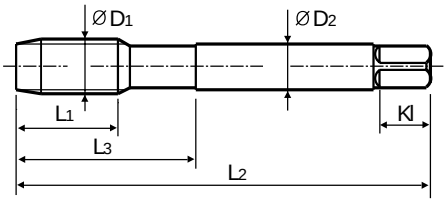
Tipo foro
2.5×D

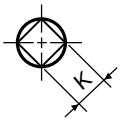


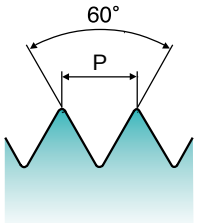
Tolleranza

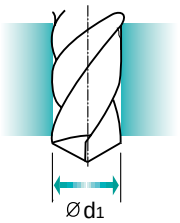
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H+0.1 | 60° | C | Lucido Vap | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.531-532 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
M2	x 0.4	TBE06136	TCE06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,81	1.7
M2.2	x 0.45	TBE06156	TCE06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,40	1.85
M2.3	x 0.4	TBE06196	TCE06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,35	2
M2.5	x 0.45	TBE06176	TCE06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,46	2.15
M2.6	x 0.45	TBE06496	TCE06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,97	2.2
M3	x 0.5	TBE06206	TCE06206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	9,16	2.6
M3.5	x 0.6	TBE06226	TCE06226	7	56	20	4	3	6	3	10,28	3
M4	x 0.7	TBE06246	TCE06246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	9,16	3.4
M4.5	x 0.75	TBE06266	TCE06266	8	70	25	6	4.9	8	3	9,45	3.8
M5	x 0.8	TBE06286	TCE06286	8	70	25	6	4.9	8	3	9,45	4.3
M6	x 1.0	TBE06316	TCE06316	10	80	30	6	4.9	8	3	9,45	5.1
M7	x 1.0	TBE06346	TCE06346	10	80	30	7	5.5	8	3	12,18	6.1
M8	x 1.25	TBE06366	TCE06366	13	90	35	8	6.2	9	3	12,18	6.9
M9	x 1.25	TBE06396	TCE06396	13	90	35	9	7	10	3	14,74	7.9
M10	x 1.5	TBE06426	TCE06426	15	100	39	10	8	11	3	14,74	8.6
M11	x 1.5	TBE06466	TCE06466	17	100	40	8	6.2	9	3	19,82	9.6
M12	x 1.75	TBE06506	TCE06506	18	110	44	9	7	10	3	19,82	10.3
M14	x 2.0	TBE06546	TCE06546	20	110	44	11	9	12	3	24,01	12.1
M16	x 2.0	TBE06606	TCE06606	20	110	44	12	9	12	3	30,25	14.1
M18	x 2.5	TBE06656	TCE06656	25	125	50	14	11	14	4	39,88	15.6
M20	x 2.5	TBE06706	TCE06706	25	140	54	16	12	15	4	47,53	17.6
M22	x 2.5	TBE06746	TCE06746	25	140	54	18	14.5	17	4	58,96	19.6
M24	x 3.0	TBE06786	TCE06786	30	160	60	18	14.5	17	4	64,16	21.1
M27	x 3.0	TBE06866	TCE06866	30	160	60	20	16	19	4	92,27	24.1
M30	x 3.5	TBE06946	TCE06946	35	180	70	22	18	21	4	117,91	26.6

▶ 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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

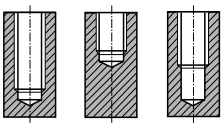
TDE07 SERIES TiN

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

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

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

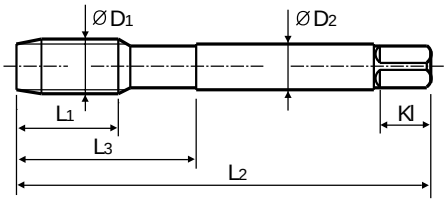
Tipo foro
2.5×D

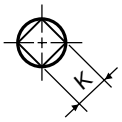


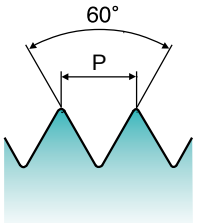
Tolleranza

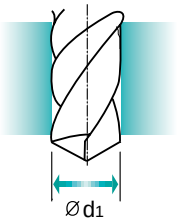
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6G | 60° | C | TiN | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.532 — 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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M2	x 0.4	TDE07136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,25	1.6
M2.2	x 0.45	TDE07156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,80	1.75
M2.3	x 0.4	TDE07196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,70	1.9
M2.5	x 0.45	TDE07176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	13,13	2.05
M2.6	x 0.45	TDE07496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,69	2.1
M3	x 0.5	TDE07206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	10,97	2.5
M3.5	x 0.6	TDE07226	7	56	20	4	3	6	3	12,03	2.9
M4	x 0.7	TDE07246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	11,12	3.3
M4.5	x 0.75	TDE07266	8	70	25	6	4.9	8	3	11,46	3.7
M5	x 0.8	TDE07286	8	70	25	6	4.9	8	3	11,46	4.2
M6	x 1.0	TDE07316	10	80	30	6	4.9	8	3	11,46	5
M7	x 1.0	TDE07346	10	80	30	7	5.5	8	3	14,71	6
M8	x 1.25	TDE07366	13	90	35	8	6.2	9	3	15,66	6.8
M9	x 1.25	TDE07396	13	90	35	9	7	10	3	18,23	7.8
M10	x 1.5	TDE07426	15	100	39	10	8	11	3	18,82	8.5
M11	x 1.5	TDE07466	17	100	40	8	6.2	9	3	24,01	9.5
M12	x 1.75	TDE07506	18	110	44	9	7	10	3	24,95	10.2
M14	x 2.0	TDE07546	20	110	44	11	9	12	3	30,10	12
M16	x 2.0	TDE07606	20	110	44	12	9	12	3	36,27	14
M18	x 2.5	TDE07656	25	125	50	14	11	14	4	47,70	15.5
M20	x 2.5	TDE07706	25	140	54	16	12	15	4	57,00	17.5
M22	x 2.5	TDE07746	25	140	54	18	14.5	17	4	69,84	19.5
M24	x 3.0	TDE07786	30	160	60	18	14.5	17	4	77,19	21
M27	x 3.0	TDE07866	30	160	60	20	16	19	4	107,46	24
M30	x 3.5	TDE07946	35	180	70	22	18	21	4	137,41	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

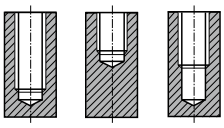
TBE07 SERIES Vap
TCE07 SERIES Lucido

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

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

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

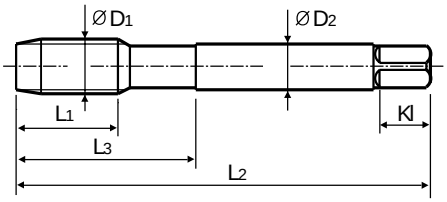
Tipo foro
2.5×D

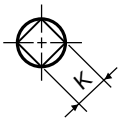


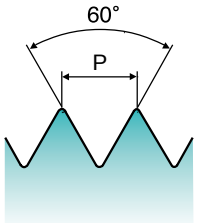
Tolleranza

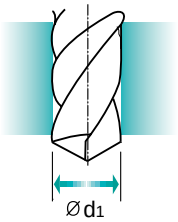
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6G | 60° | C | Lucido Vap | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.532 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
M2	x 0.4	TBE07136	TCE07136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,09	1.6
M2.2	x 0.45	TBE07156	TCE07156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,59	1.75
M2.3	x 0.4	TBE07196	TCE07196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,43	1.9
M2.5	x 0.45	TBE07176	TCE07176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,86	2.05
M2.6	x 0.45	TBE07496	TCE07496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,31	2.1
M3	x 0.5	TBE07206	TCE07206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	8,65	2.5
M3.5	x 0.6	TBE07226	TCE07226	7	56	20	4	3	6	3	9,71	2.9
M4	x 0.7	TBE07246	TCE07246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	8,65	3.3
M4.5	x 0.75	TBE07266	TCE07266	8	70	25	6	4.9	8	3	8,94	3.7
M5	x 0.8	TBE07286	TCE07286	8	70	25	6	4.9	8	3	8,94	4.2
M6	x 1.0	TBE07316	TCE07316	10	80	30	6	4.9	8	3	8,94	5
M7	x 1.0	TBE07346	TCE07346	10	80	30	7	5.5	8	3	11,60	6
M8	x 1.25	TBE07366	TCE07366	13	90	35	8	6.2	9	3	11,60	6.8
M9	x 1.25	TBE07396	TCE07396	13	90	35	9	7	10	3	13,99	7.8
M10	x 1.5	TBE07426	TCE07426	15	100	39	10	8	11	3	13,99	8.5
M11	x 1.5	TBE07466	TCE07466	17	100	40	8	6.2	9	3	18,78	9.5
M12	x 1.75	TBE07506	TCE07506	18	110	44	9	7	10	3	18,78	10.2
M14	x 2.0	TBE07546	TCE07546	20	110	44	11	9	12	3	22,65	12
M16	x 2.0	TBE07606	TCE07606	20	110	44	12	9	12	3	28,44	14
M18	x 2.5	TBE07656	TCE07656	25	125	50	14	11	14	4	37,73	15.5
M20	x 2.5	TBE07706	TCE07706	25	140	54	16	12	15	4	44,94	17.5
M22	x 2.5	TBE07746	TCE07746	25	140	54	18	14.5	17	4	55,74	19.5
M24	x 3.0	TBE07786	TCE07786	30	160	60	18	14.5	17	4	60,66	21
M27	x 3.0	TBE07866	TCE07866	30	160	60	20	16	19	4	87,22	24
M30	x 3.5	TBE07946	TCE07946	35	180	70	22	18	21	4	111,45	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

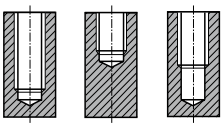
TDE08 SERIES TiN

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

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

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

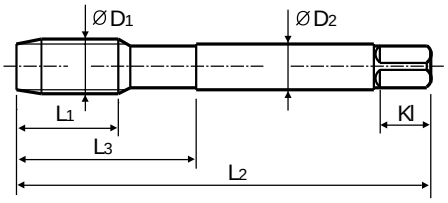
Tipo foro
2.5×D

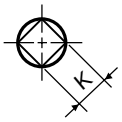


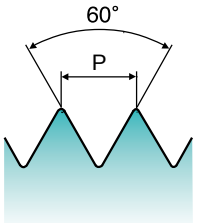
Tolleranza

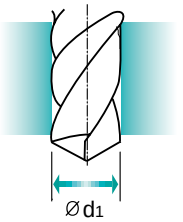
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 7G | 60° | C | TiN | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.532 — 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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M2	x 0.4	TDE08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,94	1.6
M2.2	x 0.45	TDE08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,67	1.75
M2.3	x 0.4	TDE08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	20,62	1.9
M2.5	x 0.45	TDE08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	14,47	2.05
M2.6	x 0.45	TDE08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	14,02	2.1
M3	x 0.5	TDE08206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	12,03	2.5
M3.5	x 0.6	TDE08226	7	56	20	4	3	6	3	13,32	2.9
M4	x 0.7	TDE08246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	12,32	3.3
M4.5	x 0.75	TDE08266	8	70	25	6	4.9	8	3	12,69	3.7
M5	x 0.8	TDE08286	8	70	25	6	4.9	8	3	12,69	4.2
M6	x 1.0	TDE08316	10	80	30	6	4.9	8	3	12,69	5
M7	x 1.0	TDE08346	10	80	30	7	5.5	8	3	16,34	6
M8	x 1.25	TDE08366	13	90	35	8	6.2	9	3	17,23	6.8
M9	x 1.25	TDE08396	13	90	35	9	7	10	3	20,19	7.8
M10	x 1.5	TDE08426	15	100	39	10	8	11	3	20,77	8.5
M11	x 1.5	TDE08466	17	100	40	8	6.2	9	3	26,64	9.5
M12	x 1.75	TDE08506	18	110	44	9	7	10	3	27,64	10.2
M14	x 2.0	TDE08546	20	110	44	11	9	12	3	33,23	12
M16	x 2.0	TDE08606	20	110	44	12	9	12	3	40,07	14
M18	x 2.5	TDE08656	25	125	50	14	11	14	4	52,76	15.5
M20	x 2.5	TDE08706	25	140	54	16	12	15	4	63,10	17.5
M22	x 2.5	TDE08746	25	140	54	18	14.5	17	4	77,21	19.5
M24	x 3.0	TDE08786	30	160	60	18	14.5	17	4	85,32	21
M27	x 3.0	TDE08866	30	160	60	20	16	19	4	118,78	24
M30	x 3.5	TDE08946	35	180	70	22	18	21	4	151,98	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

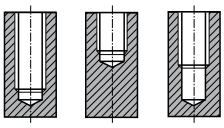
TBE08 SERIES Vap
TCE08 SERIES Lucido

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

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

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

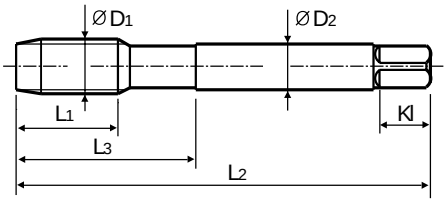
Tipo foro
2.5×D

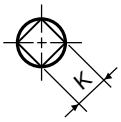


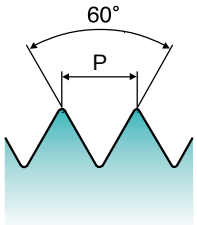
Tolleranza

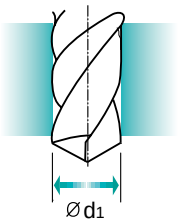
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 7G | 60° | C | Lucido Vap | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.532 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
M2	x 0.4	TBE08136	TCE08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,45	1.6
M2.2	x 0.45	TBE08156	TCE08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,17	1.75
M2.3	x 0.4	TBE08196	TCE08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,09	1.9
M2.5	x 0.45	TBE08176	TCE08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,92	2.05
M2.6	x 0.45	TBE08496	TCE08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,52	2.1
M3	x 0.5	TBE08206	TCE08206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	9,56	2.5
M3.5	x 0.6	TBE08226	TCE08226	7	56	20	4	3	6	3	10,86	2.9
M4	x 0.7	TBE08246	TCE08246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	9,56	3.3
M4.5	x 0.75	TBE08266	TCE08266	8	70	25	6	4.9	8	3	9,88	3.7
M5	x 0.8	TBE08286	TCE08286	8	70	25	6	4.9	8	3	9,88	4.2
M6	x 1.0	TBE08316	TCE08316	10	80	30	6	4.9	8	3	9,88	5
M7	x 1.0	TBE08346	TCE08346	10	80	30	7	5.5	8	3	12,84	6
M8	x 1.25	TBE08366	TCE08366	13	90	35	8	6.2	9	3	12,84	6.8
M9	x 1.25	TBE08396	TCE08396	13	90	35	9	7	10	3	15,40	7.8
M10	x 1.5	TBE08426	TCE08426	15	100	39	10	8	11	3	15,40	8.5
M11	x 1.5	TBE08466	TCE08466	17	100	40	8	6.2	9	3	20,70	9.5
M12	x 1.75	TBE08506	TCE08506	18	110	44	9	7	10	3	20,70	10.2
M14	x 2.0	TBE08546	TCE08546	20	110	44	11	9	12	3	25,07	12
M16	x 2.0	TBE08606	TCE08606	20	110	44	12	9	12	3	31,53	14
M18	x 2.5	TBE08656	TCE08656	25	125	50	14	11	14	4	41,71	15.5
M20	x 2.5	TBE08706	TCE08706	25	140	54	16	12	15	4	49,68	17.5
M22	x 2.5	TBE08746	TCE08746	25	140	54	18	14.5	17	4	61,68	19.5
M24	x 3.0	TBE08786	TCE08786	30	160	60	18	14.5	17	4	67,03	21
M27	x 3.0	TBE08866	TCE08866	30	160	60	20	16	19	4	96,43	24
M30	x 3.5	TBE08946	TCE08946	35	180	70	22	18	21	4	123,25	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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

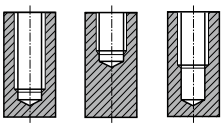
TD844 SERIES TiN

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

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

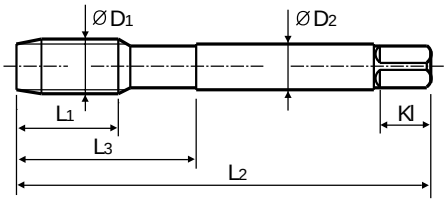
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

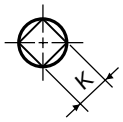
Tipo foro
2.5×D

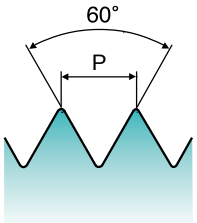


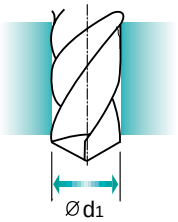
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | TiN | R40

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	Kl	Z		Ød1
M4	x 0.5	TD844256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	16,89	3.5
M5	x 0.5	TD844296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	17,23	4.5
M6	x 0.75	TD844326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	17,03	5.2
M6	x 0.5	TD844336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	17,23	5.5
M7	x 0.75	TD844356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	24,63	6.2
M8	x 1.0	TD844376	10	90	36	6	4.9	8	3	19,93	7
M8	x 0.75	TD844386	8	80	30	6	4.9	8	3	20,19	7.2
M10	x 1.25	TD844436	16	100	40	7	5.5	8	3	24,29	8.8
M10	x 1.0	TD844446	10	90	36	7	5.5	8	3	23,00	9
M10	x 0.75	TD844456	10	90	36	7	5.5	8	3	27,98	9.2
M12	x 1.5	TD844516	15	100	40	9	7	10	3	26,22	10.5
M12	x 1.25	TD844526	15	100	40	9	7	10	3	28,15	10.8
M12	x 1.0	TD844536	11	100	40	9	7	10	3	27,25	11
M14	x 1.5	TD844556	15	100	40	11	9	12	3	31,57	12.5
M14	x 1.25	TD844566	15	100	40	11	9	12	3	33,63	12.8
M14	x 1.0	TD844576	11	100	40	11	9	12	3	32,82	13
M16	x 1.5	TD844616	15	100	40	12	9	12	3	40,00	14.5
M16	x 1.0	TD844626	12	100	40	12	9	12	3	42,71	15
M18	x 1.5	TD844676	17	110	44	14	11	14	4	51,07	16.5
M18	x 1.0	TD844686	13	110	44	14	11	14	4	55,22	17
M20	x 1.5	TD844726	17	125	50	16	12	15	4	58,18	18.5
M20	x 1.0	TD844736	14	125	50	16	12	15	4	61,83	19
M22	x 1.5	TD844766	17	125	50	18	14.5	17	4	66,54	20.5
M22	x 1.0	TD844776	14	125	50	18	14.5	17	4	80,07	21
M24	x 2.0	TD844796	20	140	54	18	14.5	17	4	82,71	22
M24	x 1.5	TD844806	20	140	54	18	14.5	17	4	77,61	22.5
M26	x 1.5	TD844856	20	140	54	18	14.5	17	4	99,74	24.5
M27	x 2.0	TD844876	20	140	54	20	16	19	4	110,33	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TD844 SERIES TiN

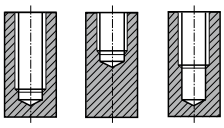
MF

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

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

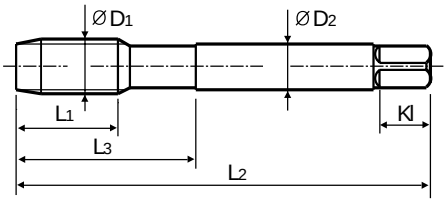
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

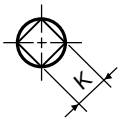
Tipo foro
2.5×D

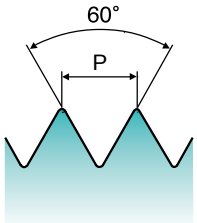


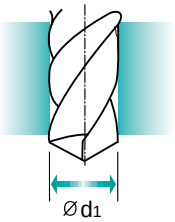
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | TiN | R40

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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M27	x 1.5	TD844886	20	140	54	20	16	19	4	109,56	25.5
M28	x 1.5	TD844916	20	140	54	20	16	19	4	112,49	26.5
M30	x 2.0	TD844966	22	150	57	22	18	21	4	132,07	28
M30	x 1.5	TD844976	22	150	57	22	18	21	4	128,87	28.5
M32	x 2.0	TD844A16	22	150	57	22	18	21	4	136,25	30.0
M32	x 1.5	TD844A26	22	150	57	22	18	21	4	128,14	30.5
M33	x 2.0	TD844A66	24	160	60	25	20	23	4	138,17	31.0
M33	x 1.5	TD844A76	24	160	60	25	20	23	4	149,33	31.5
M34	x 1.5	TD844A96	24	170	70	28	22	25	4	182,64	32.5
M35	x 1.5	TD844B16	24	170	70	28	22	25	4	189,74	33.5
M36	x 3.0	TD844B46	30	200	80	28	22	25	4	193,40	33.0
M36	x 2.0	TD844B56	24	170	70	28	22	25	4	171,60	34.0
M36	x 1.5	TD844B66	24	170	70	28	22	25	4	168,51	34.5
M38	x 1.5	TD844B86	24	170	70	28	22	25	4	181,82	36.5
M39	x 1.5	TD844C36	25	170	70	32	24	27	4	224,12	37.5
M40	x 1.5	TD844C66	25	170	70	32	24	27	4	208,08	38.5
M42	x 3.0	TD844D06	30	200	80	32	24	27	4	293,35	39.0
M42	x 2.0	TD844D16	25	170	70	32	24	27	4	242,05	40.0
M42	x 1.5	TD844D26	25	170	70	32	24	27	4	230,65	40.5
M45	x 1.5	TD844D96	26	180	80	36	29	32	4	252,33	43.5
M48	x 3.0	TD844E56	36	225	90	36	29	32	4	362,04	45.0
M48	x 2.0	TD844E66	28	190	80	36	29	32	4	350,66	46.0
M48	x 1.5	TD844E76	28	190	80	36	29	32	4	311,17	46.5
M50	x 1.5	TD844F16	28	190	80	36	29	32	4	333,04	48.5
M52	x 3.0	TD844F56	36	225	90	40	32	35	4	420,37	49.0
M52	x 2.0	TD844F66	28	190	80	40	32	35	4	382,78	50.0
M52	x 1.5	TD844F76	28	190	80	40	32	35	4	369,25	50.5

◎: 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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TB844 SERIES Vap
TC844 SERIES Lucido

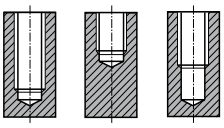
MF

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

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

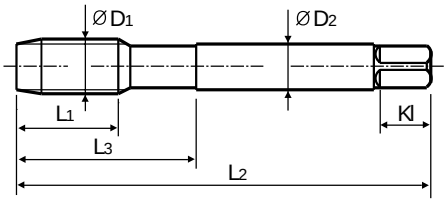
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

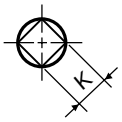
Tipo foro
2.5×D

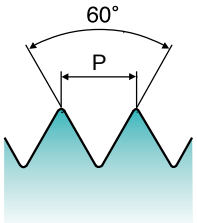


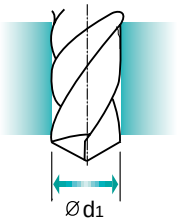
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | Lucido Vap | R40

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	Vap	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M4	x 0.5	TB844256	TC844256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	14,53	3.5
M5	x 0.5	TB844296	TC844296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	14,91	4.5
M6	x 0.75	TB844326	TC844326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	14,68	5.2
M6	x 0.5	TB844336	TC844336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	14,91	5.5
M7	x 0.75	TB844356	TC844356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	21,61	6.2
M8	x 1.0	TB844376	TC844376	10	90	36	6	4.9	8	3	16,11	7
M8	x 0.75	TB844386	TC844386	8	80	30	6	4.9	8	3	16,89	7.2
M10	x 1.25	TB844436	TC844436	16	100	40	7	5.5	8	3	19,59	8.8
M10	x 1.0	TB844446	TC844446	10	90	36	7	5.5	8	3	18,82	9
M10	x 0.75	TB844456	TC844456	10	90	36	7	5.5	8	3	23,76	9.2
M12	x 1.5	TB844516	TC844516	15	100	40	9	7	10	3	20,85	10.5
M12	x 1.25	TB844526	TC844526	15	100	40	9	7	10	3	22,77	10.8
M12	x 1.0	TB844536	TC844536	11	100	40	9	7	10	3	21,82	11
M14	x 1.5	TB844556	TC844556	15	100	40	11	9	12	3	25,76	12.5
M14	x 1.25	TB844566	TC844566	15	100	40	11	9	12	3	27,80	12.8
M14	x 1.0	TB844576	TC844576	11	100	40	11	9	12	3	26,97	13
M16	x 1.5	TB844616	TC844616	15	100	40	12	9	12	3	32,82	14.5
M16	x 1.0	TB844626	TC844626	12	100	40	12	9	12	3	35,55	15
M18	x 1.5	TB844676	TC844676	17	110	44	14	11	14	4	42,45	16.5
M18	x 1.0	TB844686	TC844686	13	110	44	14	11	14	4	46,60	17
M20	x 1.5	TB844726	TC844726	17	125	50	16	12	15	4	47,55	18.5
M20	x 1.0	TB844736	TC844736	14	125	50	16	12	15	4	51,17	19
M22	x 1.5	TB844766	TC844766	17	125	50	18	14.5	17	4	54,10	20.5
M22	x 1.0	TB844776	TC844776	14	125	50	18	14.5	17	4	67,66	21
M24	x 2.0	TB844796	TC844796	20	140	54	18	14.5	17	4	68,18	22
M24	x 1.5	TB844806	TC844806	20	140	54	18	14.5	17	4	62,97	22.5
M26	x 1.5	TB844856	TC844856	20	140	54	18	14.5	17	4	83,17	24.5
M27	x 2.0	TB844876	TC844876	20	140	54	20	16	19	4	93,08	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TB844 SERIES Vap
TC844 SERIES Lucido

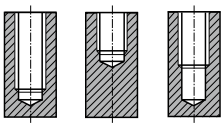
MF

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

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

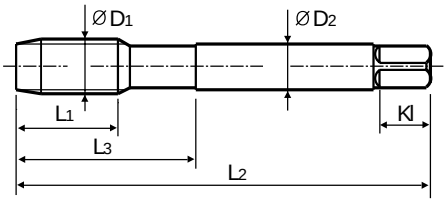
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

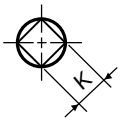
Tipo foro
2.5×D

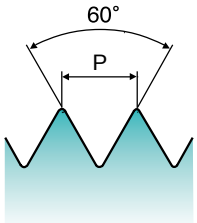


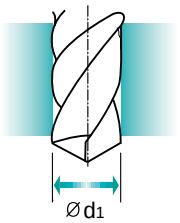
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | Lucido Vap | R40

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	Vap	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M27	x 1.5	TB844886	TC844886	20	140	54	20	16	19	4	92,36	25.5
M28	x 1.5	TB844916	TC844916	20	140	54	20	16	19	4	94,22	26.5
M30	x 2.0	TB844966	TC844966	22	150	57	22	18	21	4	109,47	28
M30	x 1.5	TB844976	TC844976	22	150	57	22	18	21	4	106,32	28.5
M32	x 2.0	-	TC844A16	22	150	57	22	18	21	4	120,09	30.0
M32	x 1.5	-	TC844A26	22	150	57	22	18	21	4	111,95	30.5
M33	x 2.0	-	TC844A66	24	160	60	25	20	23	4	120,09	31.0
M33	x 1.5	-	TC844A76	24	160	60	25	20	23	4	131,25	31.5
M34	x 1.5	-	TC844A96	24	170	70	28	22	25	4	162,14	32.5
M35	x 1.5	-	TC844B16	24	170	70	28	22	25	4	166,74	33.5
M36	x 3.0	-	TC844B46	30	200	80	28	22	25	4	165,72	33.0
M36	x 2.0	-	TC844B56	24	170	70	28	22	25	4	147,48	34.0
M36	x 1.5	-	TC844B66	24	170	70	28	22	25	4	144,39	34.5
M38	x 1.5	-	TC844B86	24	170	70	28	22	25	4	153,67	36.5
M39	x 1.5	-	TC844C36	25	170	70	32	24	27	4	192,25	37.5
M40	x 1.5	-	TC844C66	25	170	70	32	24	27	4	172,97	38.5
M42	x 3.0	-	TC844D06	30	200	80	32	24	27	4	249,31	39.0
M42	x 2.0	-	TC844D16	25	170	70	32	24	27	4	203,67	40.0
M42	x 1.5	-	TC844D26	25	170	70	32	24	27	4	192,25	40.5
M45	x 1.5	-	TC844D96	26	180	80	36	29	32	4	208,44	43.5
M48	x 3.0	-	TC844E56	36	225	90	36	29	32	4	305,50	45.0
M48	x 2.0	-	TC844E66	28	190	80	36	29	32	4	301,98	46.0
M48	x 1.5	-	TC844E76	28	190	80	36	29	32	4	262,49	46.5
M50	x 1.5	-	TC844F16	28	190	80	36	29	32	4	277,94	48.5
M52	x 3.0	-	TC844F56	36	225	90	40	32	35	4	358,14	49.0
M52	x 2.0	-	TC844F66	28	190	80	40	32	35	4	330,08	50.0
M52	x 1.5	-	TC844F76	28	190	80	40	32	35	4	316,53	50.5

◎: 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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

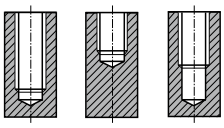
TDE09 SERIES TiN

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

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

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

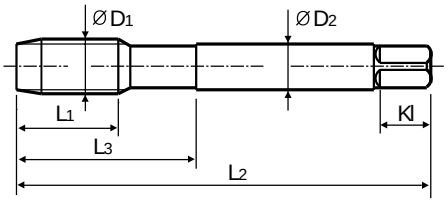
Tipo foro
2.5×D

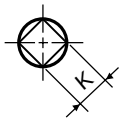


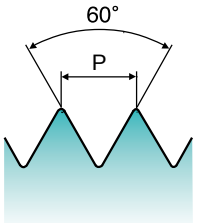
Tolleranza

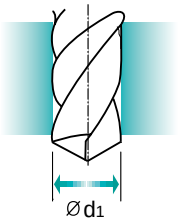
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | C | TiN | R40

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	Kl	Z		Ød1
M4	x 0.5	TDE09256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	17,60	3.5
M5	x 0.5	TDE09296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	17,95	4.5
M6	x 0.75	TDE09326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	17,74	5.2
M6	x 0.5	TDE09336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	17,95	5.5
M7	x 0.75	TDE09356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	25,59	6.2
M8	x 1.0	TDE09376	10	90	36	6	4.9	8	3	20,70	7
M8	x 0.75	TDE09386	8	80	30	6	4.9	8	3	21,09	7.2
M10	x 1.25	TDE09436	16	100	40	7	5.5	8	3	25,22	8.8
M10	x 1.0	TDE09446	10	90	36	7	5.5	8	3	23,90	9
M10	x 0.75	TDE09456	10	90	36	7	5.5	8	3	29,12	9.2
M12	x 1.5	TDE09516	15	100	40	9	7	10	3	27,35	10.5
M12	x 1.25	TDE09526	15	100	40	9	7	10	3	29,30	10.8
M12	x 1.0	TDE09536	11	100	40	9	7	10	3	28,35	11
M14	x 1.5	TDE09556	15	100	40	11	9	12	3	32,86	12.5
M14	x 1.25	TDE09566	15	100	40	11	9	12	3	35,01	12.8
M14	x 1.0	TDE09576	11	100	40	11	9	12	3	34,14	13
M16	x 1.5	TDE09616	15	100	40	12	9	12	3	41,64	14.5
M16	x 1.0	TDE09626	12	100	40	12	9	12	3	44,45	15
M18	x 1.5	TDE09676	17	110	44	14	11	14	4	53,10	16.5
M18	x 1.0	TDE09686	13	110	44	14	11	14	4	57,47	17
M20	x 1.5	TDE09726	17	125	50	16	12	15	4	60,47	18.5
M20	x 1.0	TDE09736	14	125	50	16	12	15	4	64,25	19
M22	x 1.5	TDE09766	17	125	50	18	14.5	17	4	69,24	20.5
M22	x 1.0	TDE09776	14	125	50	18	14.5	17	4	83,28	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TDE09 SERIES TiN

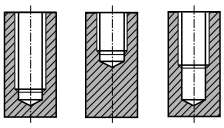
MF

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

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

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

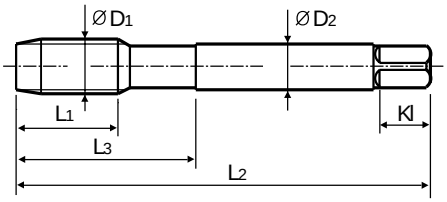
Tipo foro
2.5×D

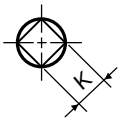


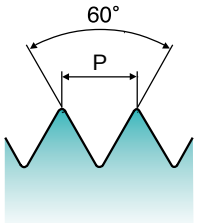
Tolleranza

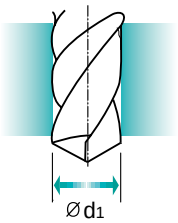
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | C | TiN | R40

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	Kl	Z		Ød1
M24 x	2.0	TDE09796	20	140	54	18	14.5	17	4	86,07	22
M24 x	1.5	TDE09806	20	140	54	18	14.5	17	4	80,63	22.5
M26 x	1.5	TDE09856	20	140	54	18	14.5	17	4	103,75	24.5
M27 x	2.0	TDE09876	20	140	54	20	16	19	4	114,70	25
M27 x	1.5	TDE09886	20	140	54	20	16	19	4	113,90	25.5
M28 x	1.5	TDE09916	20	140	54	20	16	19	4	117,09	26.5
M30 x	2.0	TDE09966	22	150	57	22	18	21	4	137,33	28
M30 x	1.5	TDE09976	22	150	57	22	18	21	4	134,04	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

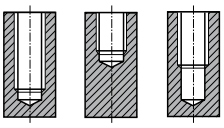
TCE09 SERIES Lucido

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

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

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

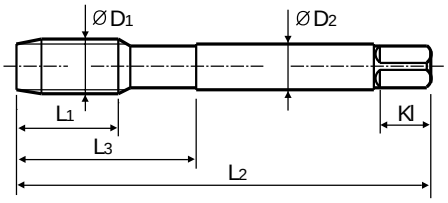
Tipo foro
2.5×D

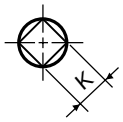


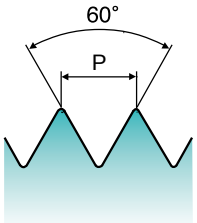
Tolleranza

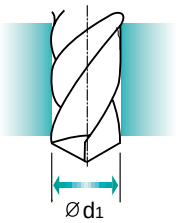
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | C | Lucido | R40

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	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M4	x 0.5	TCE09256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	15,05	3.5
M5	x 0.5	TCE09296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	15,43	4.5
M6	x 0.75	TCE09326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	15,19	5.2
M6	x 0.5	TCE09336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	15,43	5.5
M7	x 0.75	TCE09356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	22,48	6.2
M8	x 1.0	TCE09376	10	90	36	6	4.9	8	3	16,66	7
M8	x 0.75	TCE09386	8	80	30	6	4.9	8	3	17,60	7.2
M10	x 1.25	TCE09436	16	100	40	7	5.5	8	3	20,38	8.8
M10	x 1.0	TCE09446	10	90	36	7	5.5	8	3	19,59	9
M10	x 0.75	TCE09456	10	90	36	7	5.5	8	3	24,73	9.2
M12	x 1.5	TCE09516	15	100	40	9	7	10	3	21,65	10.5
M12	x 1.25	TCE09526	15	100	40	9	7	10	3	23,61	10.8
M12	x 1.0	TCE09536	11	100	40	9	7	10	3	22,65	11
M14	x 1.5	TCE09556	15	100	40	11	9	12	3	26,73	12.5
M14	x 1.25	TCE09566	15	100	40	11	9	12	3	28,93	12.8
M14	x 1.0	TCE09576	11	100	40	11	9	12	3	28,09	13
M16	x 1.5	TCE09616	15	100	40	12	9	12	3	34,18	14.5
M16	x 1.0	TCE09626	12	100	40	12	9	12	3	36,99	15
M18	x 1.5	TCE09676	17	110	44	14	11	14	4	44,08	16.5
M18	x 1.0	TCE09686	13	110	44	14	11	14	4	48,48	17
M20	x 1.5	TCE09726	17	125	50	16	12	15	4	49,46	18.5
M20	x 1.0	TCE09736	14	125	50	16	12	15	4	53,24	19
M22	x 1.5	TCE09766	17	125	50	18	14.5	17	4	56,32	20.5
M22	x 1.0	TCE09776	14	125	50	18	14.5	17	4	70,39	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TCE09 SERIES Lucido

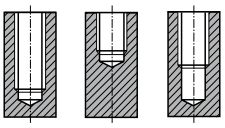
MF

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

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

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

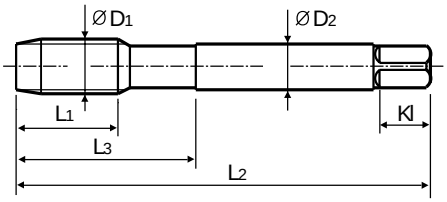
Tipo foro
2.5×D

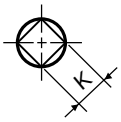


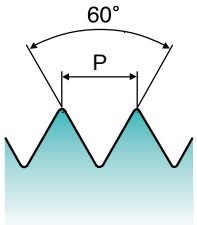
Tolleranza

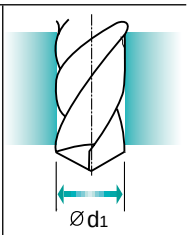
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | C | Lucido | R40

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	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M24 x	2.0	TCE09796	20	140	54	18	14.5	17	4	70,87	22
M24 x	1.5	TCE09806	20	140	54	18	14.5	17	4	65,44	22.5
M26 x	1.5	TCE09856	20	140	54	18	14.5	17	4	86,44	24.5
M27 x	2.0	TCE09876	20	140	54	20	16	19	4	96,69	25
M27 x	1.5	TCE09886	20	140	54	20	16	19	4	96,03	25.5
M28 x	1.5	TCE09916	20	140	54	20	16	19	4	97,96	26.5
M30 x	2.0	TCE09966	22	150	57	22	18	21	4	113,81	28
M30 x	1.5	TCE09976	22	150	57	22	18	21	4	110,48	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TC804-IC SERIES Lucido

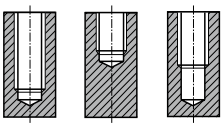
M

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

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

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

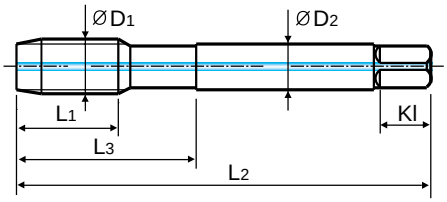
Tipo foro
2.5×D

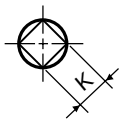


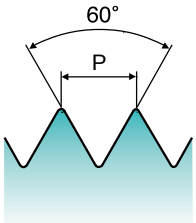
Con fori di refrigerazione

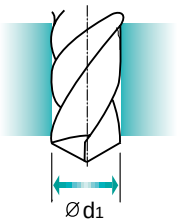
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Lucido | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.532 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Lucido	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
M6	x 1.0	TC804316IC	10	80	30	6	4.9	8	3	14,64	5
M8	x 1.25	TC804366IC	13	90	35	8	6.2	9	3	17,84	6.8
M10	x 1.5	TC804426IC	15	100	39	10	8	11	3	20,19	8.5
M12	x 1.75	TC804506IC	18	110	44	9	7	10	3	27,42	10.2
M14	x 2.0	TC804546IC	20	110	44	11	9	12	3	33,20	12
M16	x 2.0	TC804606IC	20	110	44	12	9	12	3	37,88	14
M18	x 2.5	TC804656IC	25	125	50	14	11	14	4	50,04	15.5
M20	x 2.5	TC804706IC	25	140	54	16	12	15	4	59,85	17.5

▶ DIN371 (M6~M10) e DIN376 (M12~M20)

◎: 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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

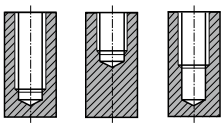
TC807 SERIES Lucido

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

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

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

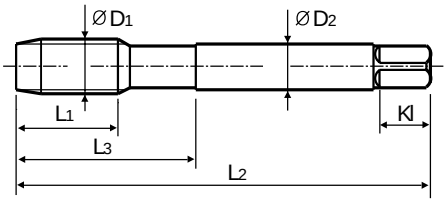
Tipo foro
2.5×D

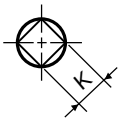


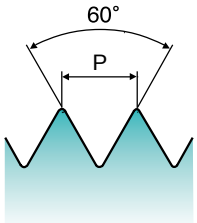
Imbocco corto

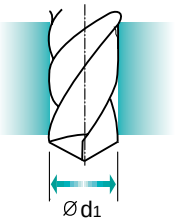
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | E | Lucido | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.532 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Lucido	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
M2	x 0.4	TC807136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,60	1.6
M2.2	x 0.45	TC807156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,02	1.75
M2.3	x 0.4	TC807196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,79	1.9
M2.5	x 0.45	TC807176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,33	2.05
M2.6	x 0.45	TC807496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,94	2.1
M3	x 0.5	TC807206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	8,30	2.5
M3.5	x 0.6	TC807226	7	56	20	4	3	6	3	9,43	2.9
M4	x 0.7	TC807246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	8,30	3.3
M4.5	x 0.75	TC807266	8	70	25	6	4.9	8	3	8,62	3.7
M5	x 0.8	TC807286	8	70	25	6	4.9	8	3	8,62	4.2
M6	x 1.0	TC807316	10	80	30	6	4.9	8	3	8,62	5
M7	x 1.0	TC807346	10	80	30	7	5.5	8	3	11,12	6
M8	x 1.25	TC807366	13	90	35	8	6.2	9	3	11,12	6.8
M9	x 1.25	TC807396	13	90	35	9	7	10	3	13,36	7.8
M10	x 1.5	TC807426	15	100	39	10	8	11	3	13,36	8.5
M11	x 1.5	TC807466	17	100	40	8	6.2	9	3	18,04	9.5
M12	x 1.75	TC807506	18	110	44	9	7	10	3	18,04	10.2
M14	x 2.0	TC807546	20	110	44	11	9	12	3	21,82	12
M16	x 2.0	TC807606	20	110	44	12	9	12	3	27,42	14
M18	x 2.5	TC807656	25	125	50	14	11	14	4	36,27	15.5
M20	x 2.5	TC807706	25	140	54	16	12	15	4	43,28	17.5
M22	x 2.5	TC807746	25	140	54	18	14.5	17	4	53,56	19.5
M24	x 3.0	TC807786	30	160	60	18	14.5	17	4	58,32	21
M27	x 3.0	TC807866	30	160	60	20	16	19	4	83,83	24
M30	x 3.5	TC807946	35	180	70	22	18	21	4	107,29	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

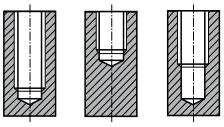
TC633 SERIES Lucido

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

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

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

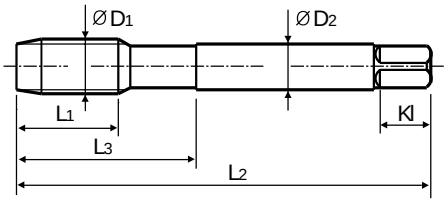
Tipo foro
2.5×D

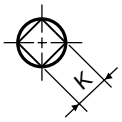


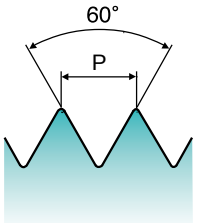
Gambo lungo

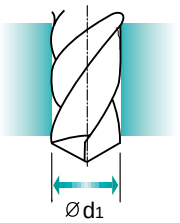
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | LONG | 6H | 60° | C | Lucido | R40

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	TC633206	11	100	18	3.5	2.7	6	3	13,75	2.5
M4	x 0.7	TC633246	13	125	21	4.5	3.4	6	3	13,75	3.3
M5	x 0.8	TC633286	15	140	25	6	4.9	8	3	14,36	4.2
M6	x 1.0	TC633316	17	160	30	6	4.9	8	3	14,82	5
M8	x 1.25	TC633366	20	180	35	6	4.9	8	3	24,61	6.8
M10	x 1.5	TC633426	22	200	39	7	5.5	8	3	24,73	8.5
M12	x 1.75	TC633506	24	220	44	9	7	10	3	40,90	10.2
M14	x 2.0	TC633546	26	220	44	11	9	12	3	47,14	12
M16	x 2.0	TC633606	27	220	44	12	9	12	3	64,10	14
M20	x 2.5	TC633706	32	280	54	16	12	15	4	91,10	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

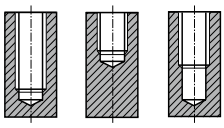
TQ744 SERIES Vap
TB744 SERIES Vap

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

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

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

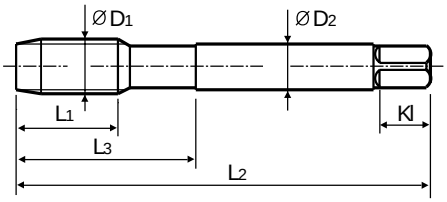
Tipo foro
2.5×D

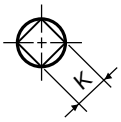


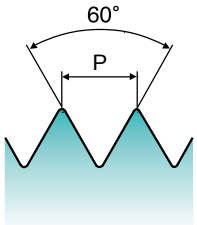
Gruppo Materiali **VA**

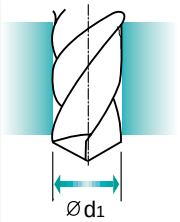
Fino a M12: HSS-PM | Oltre M12: HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | C | Vap | R45

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	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
M2	x 0.4	TQ744136	8	45	13	2.8	2.1	5	2	16,74	1.6
M2.2	x 0.45	TQ744156	8	45	13	2.8	2.1	5	2	18,78	1.75
M2.3	x 0.4	TQ744196	8	45	13	2.8	2.1	5	2	21,11	1.9
M2.5	x 0.45	TQ744176	9	50	15	2.8	2.1	5	2	13,96	2.05
M2.6	x 0.45	TQ744496	9	50	15	2.8	2.1	5	2	13,28	2.1
M3	x 0.5	TQ744206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	11,26	2.5
M3.5	x 0.6	TQ744226	7	56	20	4	3	6	3	12,64	2.9
M4	x 0.7	TQ744246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	11,26	3.3
M4.5	x 0.75	TQ744266	8	70	25	6	4.9	8	3	12,72	3.7
M5	x 0.8	TQ744286	8	70	25	6	4.9	8	3	12,72	4.2
M6	x 1.0	TQ744316	10	80	30	6	4.9	8	3	12,72	5
M7	x 1.0	TQ744346	10	80	30	7	5.5	8	3	17,84	6
M8	x 1.25	TQ744366	13	90	35	8	6.2	9	3	17,84	6.8
M9	x 1.25	TQ744396	13	90	35	9	7	10	3	21,43	7.8
M10	x 1.5	TQ744426	15	100	39	10	8	11	3	21,31	8.5
M11	x 1.5	TQ744466	17	100	40	8	6.2	9	3	29,32	9.5
M12	x 1.75	TQ744506	18	110	44	9	7	10	3	29,32	10.2
M14	x 2.0	TB744546	20	110	44	11	9	12	3	24,01	12
M16	x 2.0	TB744606	20	110	44	12	9	12	3	30,25	14
M18	x 2.5	TB744656	25	125	50	14	11	14	4	39,88	15.5
M20	x 2.5	TB744706	25	140	54	16	12	15	4	47,53	17.5
M22	x 2.5	TB744746	25	140	54	18	14.5	17	4	58,96	19.5
M24	x 3.0	TB744786	30	160	60	18	14.5	17	4	64,16	21
M27	x 3.0	TB744866	30	160	60	20	16	19	4	92,27	24
M30	x 3.5	TB744946	35	180	70	22	18	21	4	117,91	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
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								○													

COMBO TAPS

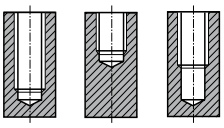
TQ754 SERIES Vap

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

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

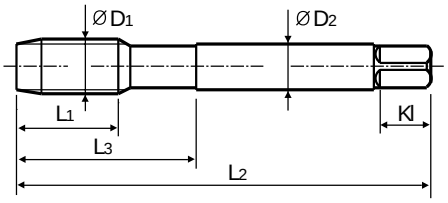
▶ Applicazioni su acciai Inox. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

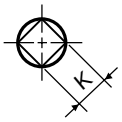
Tipo foro
2.5×D

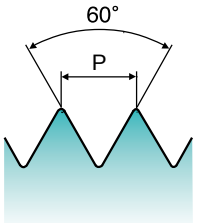


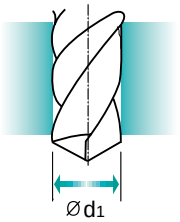
Gruppo Materiali **VA** | HSS-PM | DIN 374 | 6H | 60° | C | Vap | R45

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	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
M4	x 0.5	TQ754256	5	63	21	2.8	2.1	5	3	21,04	3.5
M5	x 0.5	TQ754296	5	70	25	3.5	2.7	6	3	21,43	4.5
M6	x 0.75	TQ754326	8	80	30	4.5	3.4	6	3	21,40	5.2
M6	x 0.5	TQ754336	5	80	30	4.5	3.4	6	3	24,15	5.5
M7	x 0.75	TQ754356	10	80	30	5.5	4.3	7	3	35,12	6.2
M8	x 1.0	TQ754376	10	90	36	6	4.9	8	3	24,41	7
M8	x 0.75	TQ754386	8	80	30	6	4.9	8	3	26,91	7.2
M10	x 1.25	TQ754436	16	100	40	7	5.5	8	3	31,10	8.8
M10	x 1.0	TQ754446	10	90	36	7	5.5	8	3	30,59	9
M10	x 0.75	TQ754456	10	90	36	7	5.5	8	3	38,60	9.2
M12	x 1.5	TQ754516	15	100	40	9	7	10	3	33,91	10.5
M12	x 1.25	TQ754526	15	100	40	9	7	10	3	37,01	10.8
M12	x 1.0	TQ754536	11	100	40	9	7	10	3	35,46	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	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								○													

COMBO TAPS

TB754 SERIES Vap

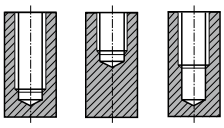
MF

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

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

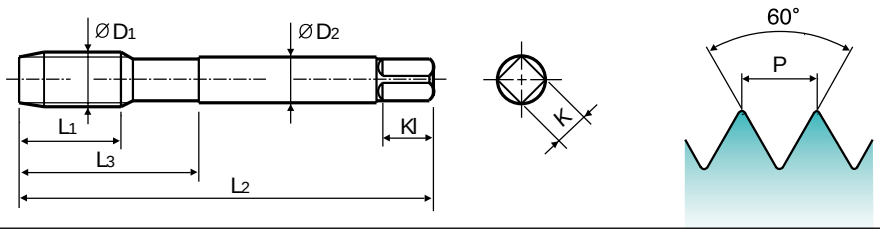
▶ Applicazioni su acciai Inox. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

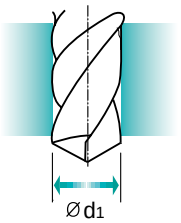
Tipo foro
2.5×D



Gruppo Materiali **VA** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | C | Vap | R45

Machine taps
Maschi a macchina





Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	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
M14	x 1.5	TB754556	15	100	40	11	9	12	3	28,32	12.5
M14	x 1.25	TB754566	15	100	40	11	9	12	3	30,55	12.8
M14	x 1.0	TB754576	11	100	40	11	9	12	3	29,69	13
M16	x 1.5	TB754616	15	100	40	12	9	12	3	36,16	14.5
M16	x 1.0	TB754626	12	100	40	12	9	12	3	39,09	15
M18	x 1.5	TB754676	17	110	44	14	11	14	4	46,73	16.5
M18	x 1.0	TB754686	13	110	44	14	11	14	4	51,21	17
M20	x 1.5	TB754726	17	125	50	16	12	15	4	52,36	18.5
M20	x 1.0	TB754736	14	125	50	16	12	15	4	56,39	19
M22	x 1.5	TB754766	17	125	50	18	14.5	17	4	59,47	20.5
M22	x 1.0	TB754776	14	125	50	18	14.5	17	4	74,45	21
M24	x 2.0	TB754796	20	140	54	18	14.5	17	4	75,02	22
M24	x 1.5	TB754806	20	140	54	18	14.5	17	4	69,28	22.5
M26	x 1.5	TB754856	20	140	54	18	14.5	17	4	91,46	24.5
M27	x 2.0	TB754876	20	140	54	20	16	19	4	102,43	25
M27	x 1.5	TB754886	20	140	54	20	16	19	4	101,48	25.5
M28	x 1.5	TB754916	20	140	54	20	16	19	4	103,60	26.5
M30	x 2.0	TB754966	22	150	57	22	18	21	4	120,38	28
M30	x 1.5	TB754976	22	150	57	22	18	21	4	116,94	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato								○													

YG COMBO TAPS

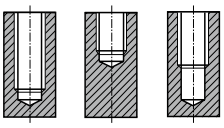
TD824 SERIES TiN

UNC Unified coarse threads
Unificato passo grosso

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

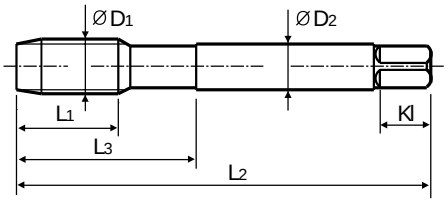
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

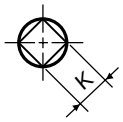
Tipo foro
2.5×D

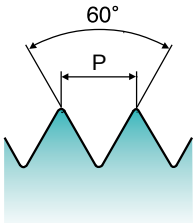


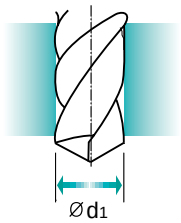
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | TiN | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.531 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE TiN	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
#4	- 40 UNC	TD824162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	14,45	2.3
#5	- 40 UNC	TD824202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	11,95	2.6
#6	- 32 UNC	TD824242	7	56	20	4	3	6	3	11,95	2.85
#8	- 32 UNC	TD824282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	12,09	3.5
#10	- 24 UNC	TD824322	10	70	25	6	4.9	8	3	12,56	3.9
#12	- 24 UNC	TD824362	10	80	30	6	4.9	8	3	12,56	4.5
1/4	- 20 UNC	TD824402	13	80	30	7	5.5	8	3	12,56	5.2
5/16	- 18 UNC	TD824442	14	90	35	8	6.2	9	3	16,40	6.6
3/8	- 16 UNC	TD824482	16	100	39	9	7	10	3	20,08	8
7/16	- 14 UNC	TD824522	17	100	40	8	6.2	9	3	26,20	9.4
1/2	- 13 UNC	TD824562	20	110	44	9	7	10	3	27,15	10.75
9/16	- 12 UNC	TD824602	20	110	44	11	9	12	3	35,38	12.25
5/8	- 11 UNC	TD824642	22	110	44	12	9	12	3	39,66	13.5
3/4	- 10 UNC	TD824702	25	125	50	14	11	14	4	66,69	16.5
7/8	- 9 UNC	TD824742	27	140	54	18	14.5	17	4	83,68	19.5
1	- 8 UNC	TD824782	30	160	60	20	16	19	4	109,78	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TB824 SERIES Vap
TC824 SERIES Lucido

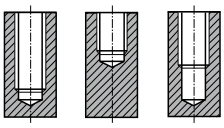
UNC

Unified coarse threads
Unificato passo grosso

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

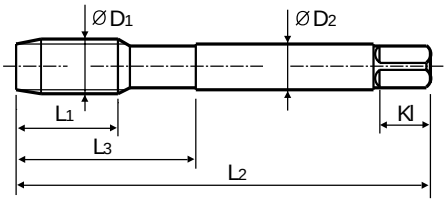
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

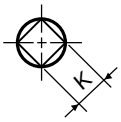
Tipo foro
2.5×D

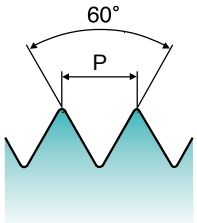


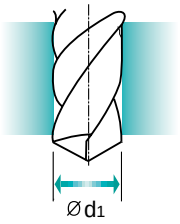
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | C | Lucido Vap | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.531 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
#4	- 40 UNC	TB824162	TC824162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	12,12	2.3
#5	- 40 UNC	TB824202	TC824202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	9,73	2.6
#6	- 32 UNC	TB824242	TC824242	7	56	20	4	3	6	3	9,73	2.85
#8	- 32 UNC	TB824282	TC824282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	9,73	3.5
#10	- 24 UNC	TB824322	TC824322	10	70	25	6	4.9	8	3	10,14	3.9
#12	- 24 UNC	TB824362	TC824362	10	80	30	6	4.9	8	3	10,14	4.5
1/4	- 20 UNC	TB824402	TC824402	13	80	30	7	5.5	8	3	10,14	5.2
5/16	- 18 UNC	TB824442	TC824442	14	90	35	8	6.2	9	3	13,09	6.6
3/8	- 16 UNC	TB824482	TC824482	16	100	39	9	7	10	3	15,74	8
7/16	- 14 UNC	TB824522	TC824522	17	100	40	8	6.2	9	3	21,19	9.4
1/2	- 13 UNC	TB824562	TC824562	20	110	44	9	7	10	3	21,19	10.75
9/16	- 12 UNC	TB824602	TC824602	20	110	44	11	9	12	3	28,37	12.25
5/8	- 11 UNC	TB824642	TC824642	22	110	44	12	9	12	3	32,17	13.5
3/4	- 10 UNC	TB824702	TC824702	25	125	50	14	11	14	4	56,54	16.5
7/8	- 9 UNC	TB824742	TC824742	27	140	54	18	14.5	17	4	70,03	19.5
1	- 8 UNC	TB824782	TC824782	30	160	60	20	16	19	4	92,99	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TDE01 SERIES TiN

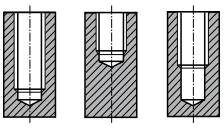
UNC

Unified coarse threads
Unificato passo grosso

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

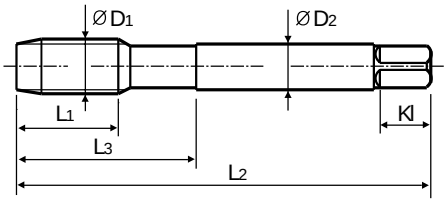
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

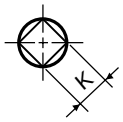
Tipo foro
2.5×D

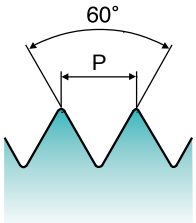


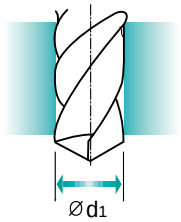
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 3B | 60° | C | TiN | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.531 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE TiN	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
#4	- 40 UNC	TDE01162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	17,35	2.3
#5	- 40 UNC	TDE01202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	14,43	2.6
#6	- 32 UNC	TDE01242	7	56	20	4	3	6	3	14,43	2.85
#8	- 32 UNC	TDE01282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	14,64	3.5
#10	- 24 UNC	TDE01322	10	70	25	6	4.9	8	3	14,96	3.9
#12	- 24 UNC	TDE01362	10	80	30	6	4.9	8	3	14,96	4.5
1/4	- 20 UNC	TDE01402	13	80	30	7	5.5	8	3	14,96	5.2
5/16	- 18 UNC	TDE01442	14	90	35	8	6.2	9	3	19,65	6.6
3/8	- 16 UNC	TDE01482	16	100	39	9	7	10	3	24,12	8
7/16	- 14 UNC	TDE01522	17	100	40	8	6.2	9	3	31,45	9.4
1/2	- 13 UNC	TDE01562	20	110	44	9	7	10	3	32,54	10.75
9/16	- 12 UNC	TDE01602	20	110	44	11	9	12	3	42,50	12.25
5/8	- 11 UNC	TDE01642	22	110	44	12	9	12	3	47,53	13.5
3/4	- 10 UNC	TDE01702	25	125	50	14	11	14	4	80,00	16.5
7/8	- 9 UNC	TDE01742	27	140	54	18	14.5	17	4	100,45	19.5
1	- 8 UNC	TDE01782	30	160	60	20	16	19	4	131,75	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TCE01 SERIES Lucido

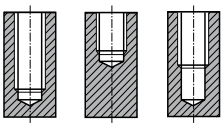
UNC

Unified coarse threads
Unificato passo grosso

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

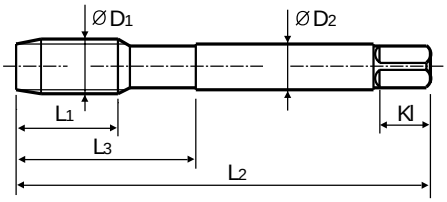
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

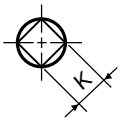
Tipo foro
2.5×D

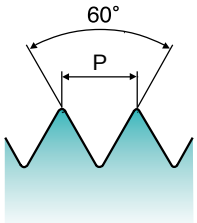


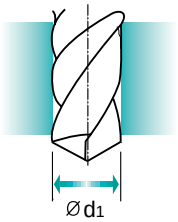
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 3B | 60° | C | Lucido | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.531 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE Lucido	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
#4	- 40 UNC	TCE01162	6	56	18	3.5	2.7	6	3	14,64	2.3
#5	- 40 UNC	TCE01202	7	56	18	3.5	2.7	6	3	11,69	2.6
#6	- 32 UNC	TCE01242	7	56	20	4	3	6	3	11,69	2.85
#8	- 32 UNC	TCE01282	8	63	21	4.5	3.4	6	3	11,69	3.5
#10	- 24 UNC	TCE01322	10	70	25	6	4.9	8	3	12,03	3.9
#12	- 24 UNC	TCE01362	10	80	30	6	4.9	8	3	12,03	4.5
1/4	- 20 UNC	TCE01402	13	80	30	7	5.5	8	3	12,03	5.2
5/16	- 18 UNC	TCE01442	14	90	35	8	6.2	9	3	15,72	6.6
3/8	- 16 UNC	TCE01482	16	100	39	9	7	10	3	18,82	8
7/16	- 14 UNC	TCE01522	17	100	40	8	6.2	9	3	25,36	9.4
1/2	- 13 UNC	TCE01562	20	110	44	9	7	10	3	25,36	10.75
9/16	- 12 UNC	TCE01602	20	110	44	11	9	12	3	34,03	12.25
5/8	- 11 UNC	TCE01642	22	110	44	12	9	12	3	38,52	13.5
3/4	- 10 UNC	TCE01702	25	125	50	14	11	14	4	67,81	16.5
7/8	- 9 UNC	TCE01742	27	140	54	18	14.5	17	4	84,06	19.5
1	- 8 UNC	TCE01782	30	160	60	20	16	19	4	111,48	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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

TD864 SERIES TiN

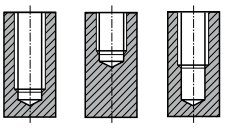
UNF

Unified fine threads
Unificato passo fine

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

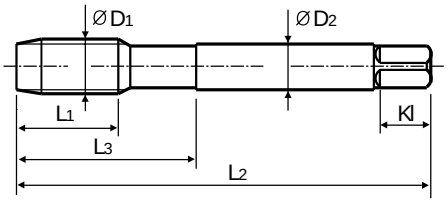
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

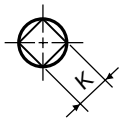
Tipo foro
2.5×D

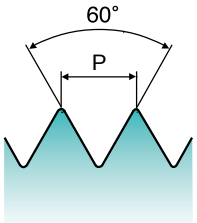


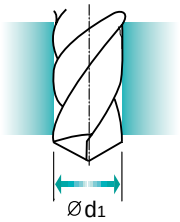
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | C | TiN | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.531 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE TiN	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
#4	- 48 UNF	TD864182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	27,03	2.4
#5	- 44 UNF	TD864222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	22,09	2.7
#6	- 40 UNF	TD864262	7	56	20	4	3	6	3	22,09	3
#8	- 36 UNF	TD864302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	22,26	3.5
#10	- 32 UNF	TD864342	10	70	25	6	4.9	8	3	22,63	4.1
#12	- 28 UNF	TD864382	10	80	30	6	4.9	8	3	22,26	4.7
1/4	- 28 UNF	TD864422	10	80	30	7	5.5	8	3	22,26	5.5
5/16	- 24 UNF	TD864462	10	90	35	8	6.2	9	3	25,00	6.9
3/8	- 24 UNF	TD864502	10	100	39	9	7	10	3	29,76	8.5
7/16	- 20 UNF	TD864542	13	100	40	8	6.2	9	3	36,01	9.9
1/2	- 20 UNF	TD864582	13	100	40	9	7	10	3	36,33	11.5
9/16	- 18 UNF	TD864622	15	100	40	11	9	12	3	40,56	12.9
5/8	- 18 UNF	TD864662	15	100	40	12	9	12	3	50,73	14.5
3/4	- 16 UNF	TD864722	17	110	44	14	11	14	4	73,03	17.5
7/8	- 14 UNF	TD864762	17	125	50	18	14.5	17	4	85,95	20.5
1	- 12 UNF	TD864802	20	140	54	20	16	19	4	109,73	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TB864 SERIES Vap
TC864 SERIES Lucido

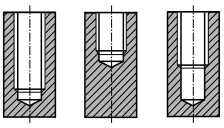
UNF

Unified fine threads
Unificato passo fine

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

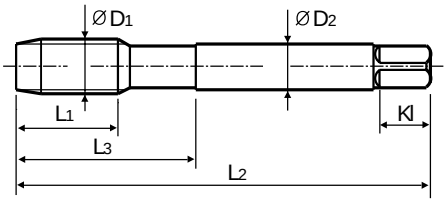
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

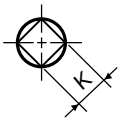
Tipo foro
2.5×D

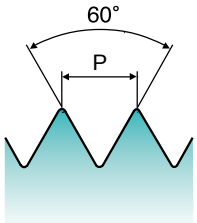


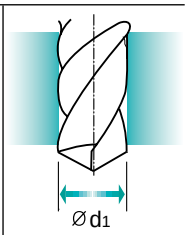
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | C | Lucido Vap | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.531 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
#4	- 48 UNF	TB864182	TC864182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	24,85	2.4
#5	- 44 UNF	TB864222	TC864222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	19,87	2.7
#6	- 40 UNF	TB864262	TC864262	7	56	20	4	3	6	3	19,87	3
#8	- 36 UNF	TB864302	TC864302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	19,87	3.5
#10	- 32 UNF	TB864342	TC864342	10	70	25	6	4.9	8	3	20,17	4.1
#12	- 28 UNF	TB864382	TC864382	10	80	30	6	4.9	8	3	19,87	4.7
1/4	- 28 UNF	TB864422	TC864422	10	80	30	7	5.5	8	3	19,87	5.5
5/16	- 24 UNF	TB864462	TC864462	10	90	35	8	6.2	9	3	21,70	6.9
3/8	- 24 UNF	TB864502	TC864502	10	100	39	9	7	10	3	25,39	8.5
7/16	- 20 UNF	TB864542	TC864542	13	100	40	8	6.2	9	3	30,94	9.9
1/2	- 20 UNF	TB864582	TC864582	13	100	40	9	7	10	3	30,94	11.5
9/16	- 18 UNF	TB864622	TC864622	15	100	40	11	9	12	3	34,72	12.9
5/8	- 18 UNF	TB864662	TC864662	15	100	40	12	9	12	3	44,17	14.5
3/4	- 16 UNF	TB864722	TC864722	17	110	44	14	11	14	4	63,55	17.5
7/8	- 14 UNF	TB864762	TC864762	17	125	50	18	14.5	17	4	73,43	20.5
1	- 12 UNF	TB864802	TC864802	20	140	54	20	16	19	4	94,25	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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

TDE02 SERIES TiN

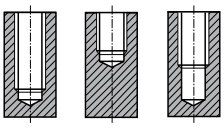
UNF

Unified fine threads
Unificato passo fine

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

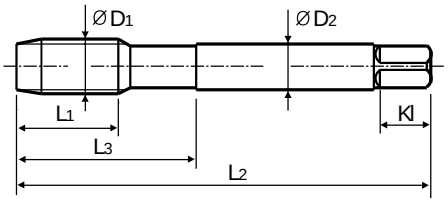
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

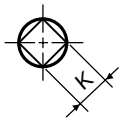
Tipo foro
2.5×D

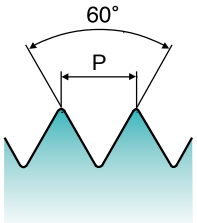


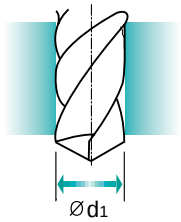
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/374 | 3B | 60° | C | TiN | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.531 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE TiN	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
#4	- 48UNF	TDE02182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	32,42	2.4
#5	- 44UNF	TDE02222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	26,51	2.7
#6	- 40UNF	TDE02262	7	56	20	4	3	6	3	26,51	3
#8	- 36UNF	TDE02302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	26,71	3.5
#10	- 32UNF	TDE02342	10	70	25	6	4.9	8	3	27,15	4.1
#12	- 28UNF	TDE02382	10	80	30	6	4.9	8	3	26,71	4.7
1/4	- 28UNF	TDE02422	10	80	30	7	5.5	8	3	26,71	5.5
5/16	- 24UNF	TDE02462	10	90	35	8	6.2	9	3	29,95	6.9
3/8	- 24UNF	TDE02502	10	100	39	9	7	10	3	35,76	8.5
7/16	- 20UNF	TDE02542	13	100	40	8	6.2	9	3	43,25	9.9
1/2	- 20UNF	TDE02582	13	100	40	9	7	10	3	43,62	11.5
9/16	- 18UNF	TDE02622	15	100	40	11	9	12	3	48,70	12.9
5/8	- 18UNF	TDE02662	15	100	40	12	9	12	3	60,71	14.5
3/4	- 16UNF	TDE02722	17	110	44	14	11	14	4	87,65	17.5
7/8	- 14UNF	TDE02762	17	125	50	18	14.5	17	4	103,02	20.5
1	- 12UNF	TDE02802	20	140	54	20	16	19	4	131,67	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
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			◎			◎	◎	◎													

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

COMBO TAPS

TCE02 SERIES Lucido

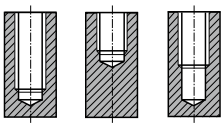
UNF

Unified fine threads
Unificato passo fine

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

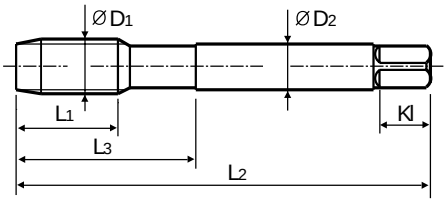
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

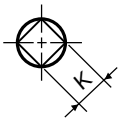
Tipo foro
2.5×D

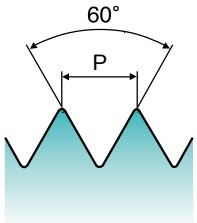


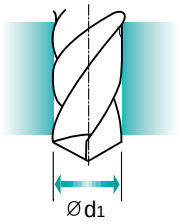
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/374 | 3B | 60° | C | Lucido | R40

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.531 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE Lucido	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
#4	- 48UNF	TCE02182	6	56	18	3.5	2.7	6	3	29,81	2.4
#5	- 44UNF	TCE02222	7	56	18	3.5	2.7	6	3	23,83	2.7
#6	- 40UNF	TCE02262	7	56	20	4	3	6	3	23,83	3
#8	- 36UNF	TCE02302	8	63	21	4.5	3.4	6	3	23,83	3.5
#10	- 32UNF	TCE02342	10	70	25	6	4.9	8	3	24,24	4.1
#12	- 28UNF	TCE02382	10	80	30	6	4.9	8	3	23,83	4.7
1/4	- 28UNF	TCE02422	10	80	30	7	5.5	8	3	23,83	5.5
5/16	- 24UNF	TCE02462	10	90	35	8	6.2	9	3	26,07	6.9
3/8	- 24UNF	TCE02502	10	100	39	9	7	10	3	30,50	8.5
7/16	- 20UNF	TCE02542	13	100	40	8	6.2	9	3	37,10	9.9
1/2	- 20UNF	TCE02582	13	100	40	9	7	10	3	37,10	11.5
9/16	- 18UNF	TCE02622	15	100	40	11	9	12	3	41,73	12.9
5/8	- 18UNF	TCE02662	15	100	40	12	9	12	3	53,05	14.5
3/4	- 16UNF	TCE02722	17	110	44	14	11	14	4	76,33	17.5
7/8	- 14UNF	TCE02762	17	125	50	18	14.5	17	4	88,05	20.5
1	- 12UNF	TCE02802	20	140	54	20	16	19	4	113,07	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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

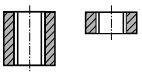
TDJ05 SERIES TiN

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

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

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

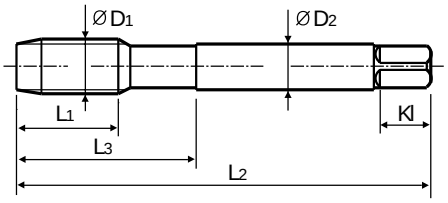
Tipo foro
3.0×D

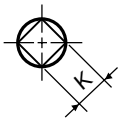


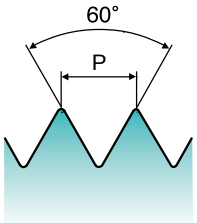
Tolleranza

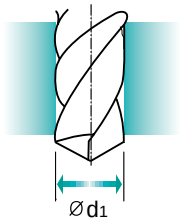
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 4H | 60° | B | TiN

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — 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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M2	x 0.4	TDJ05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,34	1.6
M2.2	x 0.45	TDJ05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,95	1.75
M2.3	x 0.4	TDJ05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	19,85	1.9
M2.5	x 0.45	TDJ05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	14,02	2.05
M2.6	x 0.45	TDJ05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	13,36	2.1
M3	x 0.5	TDJ05206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	11,60	2.5
M3.5	x 0.6	TDJ05226	12	56	20	4	3	6	3	12,81	2.9
M4	x 0.7	TDJ05246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	11,75	3.3
M4.5	x 0.75	TDJ05266	14	70	25	6	4.9	8	3	12,03	3.7
M5	x 0.8	TDJ05286	15	70	25	6	4.9	8	3	12,03	4.2
M6	x 1.0	TDJ05316	17	80	30	6	4.9	8	3	12,03	5
M7	x 1.0	TDJ05346	17	80	30	7	5.5	8	3	14,39	6
M8	x 1.25	TDJ05366	20	90	35	8	6.2	9	3	16,49	6.8
M9	x 1.25	TDJ05396	20	90	35	9	7	10	3	19,33	7.8
M10	x 1.5	TDJ05426	22	100	39	10	8	11	3	19,89	8.5
M11	x 1.5	TDJ05466	22	100	40	8	6.2	9	3	22,00	9.5
M12	x 1.75	TDJ05506	24	110	44	9	7	10	3	26,36	10.2
M14	x 2.0	TDJ05546	26	110	44	11	9	12	3	31,79	12
M16	x 2.0	TDJ05606	27	110	44	12	9	12	3	38,33	14
M18	x 2.5	TDJ05656	30	125	50	14	11	14	4	49,97	15.5
M20	x 2.5	TDJ05706	32	140	54	16	12	15	4	59,81	17.5
M22	x 2.5	TDJ05746	32	140	54	18	14.5	17	4	75,41	19.5
M24	x 3.0	TDJ05786	34	160	60	18	14.5	17	4	81,27	21
M27	x 3.0	TDJ05866	36	160	60	20	16	19	4	123,27	24
M30	x 3.5	TDJ05946	40	180	70	22	18	21	4	150,79	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

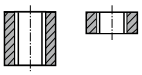
TBJ05 SERIES Vap
TCJ05 SERIES Lucido

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

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

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

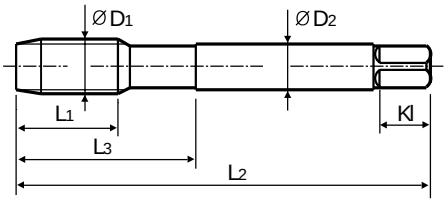
Tipo foro
3.0×D

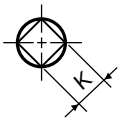


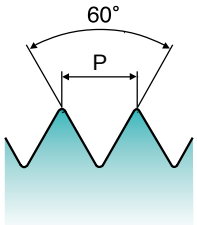
Tolleranza

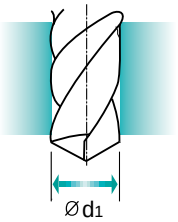
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 4H | 60° | B | Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
M2	x 0.4	TBJ05136	TCJ05136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,90	1.6
M2.2	x 0.45	TBJ05156	TCJ05156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,59	1.75
M2.3	x 0.4	TBJ05196	TCJ05196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,46	1.9
M2.5	x 0.45	TBJ05176	TCJ05176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,60	2.05
M2.6	x 0.45	TBJ05496	TCJ05496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,03	2.1
M3	x 0.5	TBJ05206	TCJ05206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	9,16	2.5
M3.5	x 0.6	TBJ05226	TCJ05226	12	56	20	4	3	6	3	10,31	2.9
M4	x 0.7	TBJ05246	TCJ05246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	9,16	3.3
M4.5	x 0.75	TBJ05266	TCJ05266	14	70	25	6	4.9	8	3	9,45	3.7
M5	x 0.8	TBJ05286	TCJ05286	15	70	25	6	4.9	8	3	9,45	4.2
M6	x 1.0	TBJ05316	TCJ05316	17	80	30	6	4.9	8	3	9,45	5
M7	x 1.0	TBJ05346	TCJ05346	17	80	30	7	5.5	8	3	11,05	6
M8	x 1.25	TBJ05366	TCJ05366	20	90	35	8	6.2	9	3	12,18	6.8
M9	x 1.25	TBJ05396	TCJ05396	20	90	35	9	7	10	3	14,74	7.8
M10	x 1.5	TBJ05426	TCJ05426	22	100	39	10	8	11	3	14,74	8.5
M11	x 1.5	TBJ05466	TCJ05466	22	100	40	8	6.2	9	3	16,40	9.5
M12	x 1.75	TBJ05506	TCJ05506	24	110	44	9	7	10	3	19,82	10.2
M14	x 2.0	TBJ05546	TCJ05546	26	110	44	11	9	12	3	24,01	12
M16	x 2.0	TBJ05606	TCJ05606	27	110	44	12	9	12	3	30,25	14
M18	x 2.5	TBJ05656	TCJ05656	30	125	50	14	11	14	4	39,46	15.5
M20	x 2.5	TBJ05706	TCJ05706	32	140	54	16	12	15	4	46,95	17.5
M22	x 2.5	TBJ05746	TCJ05746	32	140	54	18	14.5	17	4	60,47	19.5
M24	x 3.0	TBJ05786	TCJ05786	34	160	60	18	14.5	17	4	63,78	21
M27	x 3.0	TBJ05866	TCJ05866	36	160	60	20	16	19	4	101,92	24
M30	x 3.5	TBJ05946	TCJ05946	40	180	70	22	18	21	4	123,27	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

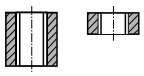
TD814 SERIES TiN

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

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

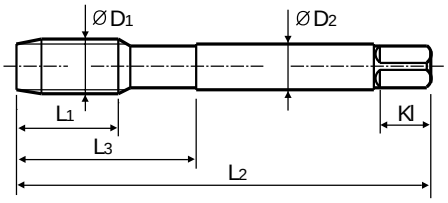
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

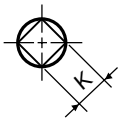
Tipo foro
3.0×D

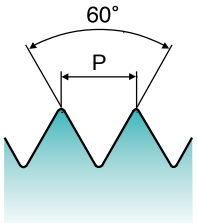


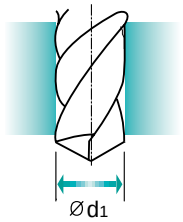
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | TiN

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — 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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M2	x 0.4	TD814136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,85	1.6
M2.2	x 0.45	TD814156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,38	1.75
M2.3	x 0.4	TD814196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,04	1.9
M2.5	x 0.45	TD814176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,79	2.05
M2.6	x 0.45	TD814496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,09	2.1
M3	x 0.5	TD814206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	10,48	2.5
M3.5	x 0.6	TD814226	12	56	20	4	3	6	3	11,63	2.9
M4	x 0.7	TD814246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	10,77	3.3
M4.5	x 0.75	TD814266	14	70	25	6	4.9	8	3	11,03	3.7
M5	x 0.8	TD814286	15	70	25	6	4.9	8	3	11,03	4.2
M6	x 1.0	TD814316	17	80	30	6	4.9	8	3	11,03	5
M7	x 1.0	TD814346	17	80	30	7	5.5	8	3	13,09	6
M8	x 1.25	TD814366	20	90	35	8	6.2	9	3	15,00	6.8
M9	x 1.25	TD814396	20	90	35	9	7	10	3	17,60	7.8
M10	x 1.5	TD814426	22	100	39	10	8	11	3	18,09	8.5
M11	x 1.5	TD814466	22	100	40	8	6.2	9	3	19,97	9.5
M12	x 1.75	TD814506	24	110	44	9	7	10	3	24,01	10.2
M14	x 2.0	TD814546	26	110	44	11	9	12	3	28,93	12
M16	x 2.0	TD814606	27	110	44	12	9	12	3	34,81	14
M18	x 2.5	TD814656	30	125	50	14	11	14	4	45,45	15.5
M20	x 2.5	TD814706	32	140	54	16	12	15	4	54,32	17.5
M22	x 2.5	TD814746	32	140	54	18	14.5	17	4	68,58	19.5
M24	x 3.0	TD814786	34	160	60	18	14.5	17	4	73,77	21
M27	x 3.0	TD814866	36	160	60	20	16	19	4	112,17	24
M30	x 3.5	TD814946	40	180	70	22	18	21	4	137,04	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

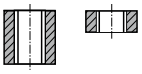
TD814 SERIES TiN

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

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

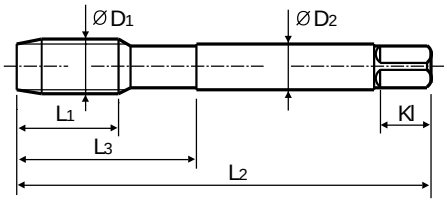
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

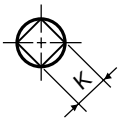
Tipo foro
3.0×D

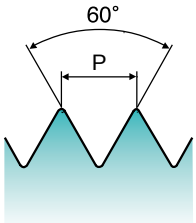


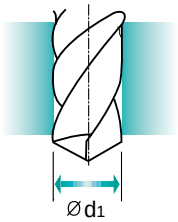
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | TiN

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
M33 x	3.5	**TD814A46**	40	180	70	25	20	23	4	**151,07**	29.5
M36 x	4.0	**TD814B36**	50	200	80	28	22	25	4	**188,90**	32.0
M39 x	4.0	**TD814C06**	50	200	80	32	24	27	4	**286,09**	35.0
M42 x	4.5	**TD814C86**	56	200	85	32	24	27	4	**309,03**	37.5
M45 x	4.5	**TD814D56**	58	220	85	36	29	32	4	**358,23**	40.5
M48 x	5.0	**TD814E26**	65	250	90	36	29	32	4	**402,45**	43.0
M52 x	5.0	**TD814F36**	65	250	90	40	32	35	4	**487,31**	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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

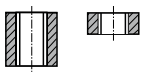
TB814 SERIES Vap
TC814 SERIES Lucido

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

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

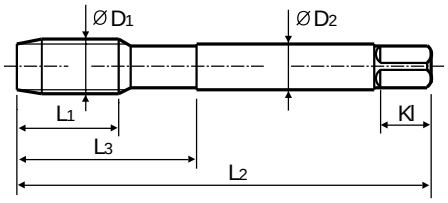
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

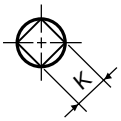
Tipo foro
3.0×D

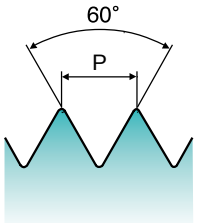


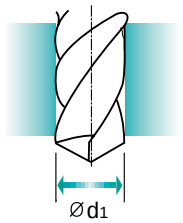
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
M2	x 0.4	TB814136	TC814136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	12,64	1.6
M2.2	x 0.45	TB814156	TC814156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,15	1.75
M2.3	x 0.4	TB814196	TC814196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,89	1.9
M2.5	x 0.45	TB814176	TC814176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,45	2.05
M2.6	x 0.45	TB814496	TC814496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	9,99	2.1
M3	x 0.5	TB814206	TC814206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	8,36	2.5
M3.5	x 0.6	TB814226	TC814226	12	56	20	4	3	6	3	9,45	2.9
M4	x 0.7	TB814246	TC814246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	8,36	3.3
M4.5	x 0.75	TB814266	TC814266	14	70	25	6	4.9	8	3	8,56	3.7
M5	x 0.8	TB814286	TC814286	15	70	25	6	4.9	8	3	8,56	4.2
M6	x 1.0	TB814316	TC814316	17	80	30	6	4.9	8	3	8,56	5
M7	x 1.0	TB814346	TC814346	17	80	30	7	5.5	8	3	10,09	6
M8	x 1.25	TB814366	TC814366	20	90	35	8	6.2	9	3	11,12	6.8
M9	x 1.25	TB814396	TC814396	20	90	35	9	7	10	3	13,36	7.8
M10	x 1.5	TB814426	TC814426	22	100	39	10	8	11	3	13,36	8.5
M11	x 1.5	TB814466	TC814466	22	100	40	8	6.2	9	3	14,94	9.5
M12	x 1.75	TB814506	TC814506	24	110	44	9	7	10	3	18,02	10.2
M14	x 2.0	TB814546	TC814546	26	110	44	11	9	12	3	21,82	12
M16	x 2.0	TB814606	TC814606	27	110	44	12	9	12	3	27,46	14
M18	x 2.5	TB814656	TC814656	30	125	50	14	11	14	4	35,87	15.5
M20	x 2.5	TB814706	TC814706	32	140	54	16	12	15	4	42,67	17.5
M22	x 2.5	TB814746	TC814746	32	140	54	18	14.5	17	4	55,05	19.5
M24	x 3.0	TB814786	TC814786	34	160	60	18	14.5	17	4	58,01	21
M27	x 3.0	TB814866	TC814866	36	160	60	20	16	19	4	92,68	24
M30	x 3.5	TB814946	TC814946	40	180	70	22	18	21	4	112,17	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

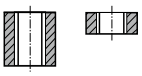
TB814 SERIES Vap
TC814 SERIES Lucido

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

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

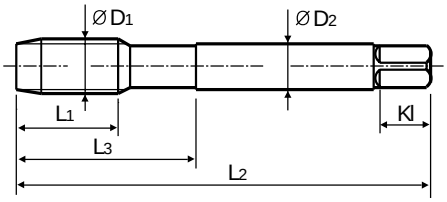
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

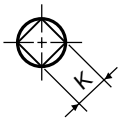
Tipo foro
3.0×D

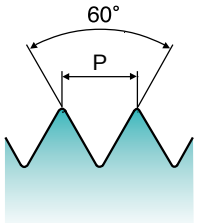


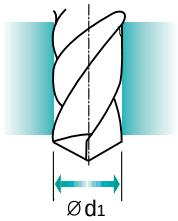
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Lucido Vap

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
ØD1	P	Vap	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M33 x	3.5	-	TC814A46	40	180	70	25	20	23	4	131,38	29.5
M36 x	4.0	-	TC814B36	50	200	80	28	22	25	4	161,21	32.0
M39 x	4.0	-	TC814C06	50	200	80	32	24	27	4	250,05	35.0
M42 x	4.5	-	TC814C86	56	200	85	32	24	27	4	264,99	37.5
M45 x	4.5	-	TC814D56	58	220	85	36	29	32	4	306,04	40.5
M48 x	5.0	-	TC814E26	65	250	90	36	29	32	4	339,64	43.0
M52 x	5.0	-	TC814F36	65	250	90	40	32	35	4	418,01	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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

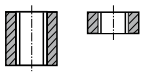
TDJ06 SERIES TiN

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

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

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

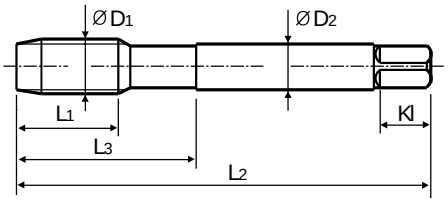
Tipo foro
3.0×D

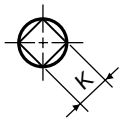


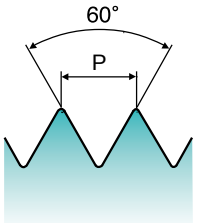
Tolleranza

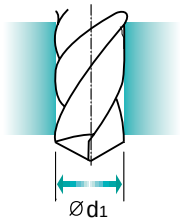
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H+0.1 | 60° | B | TiN

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.533 — 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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M2	x 0.4	TDJ06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,34	1.7
M2.2	x 0.45	TDJ06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,95	1.85
M2.3	x 0.4	TDJ06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	19,85	2
M2.5	x 0.45	TDJ06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	14,02	2.15
M2.6	x 0.45	TDJ06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	13,36	2.2
M3	x 0.5	TDJ06206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	11,60	2.6
M3.5	x 0.6	TDJ06226	12	56	20	4	3	6	3	12,81	3
M4	x 0.7	TDJ06246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	11,75	3.4
M4.5	x 0.75	TDJ06266	14	70	25	6	4.9	8	3	12,03	3.8
M5	x 0.8	TDJ06286	15	70	25	6	4.9	8	3	12,03	4.3
M6	x 1.0	TDJ06316	17	80	30	6	4.9	8	3	12,03	5.1
M7	x 1.0	TDJ06346	17	80	30	7	5.5	8	3	14,39	6.1
M8	x 1.25	TDJ06366	20	90	35	8	6.2	9	3	16,49	6.9
M9	x 1.25	TDJ06396	20	90	35	9	7	10	3	19,33	7.9
M10	x 1.5	TDJ06426	22	100	39	10	8	11	3	19,89	8.6
M11	x 1.5	TDJ06466	22	100	40	8	6.2	9	3	22,00	9.6
M12	x 1.75	TDJ06506	24	110	44	9	7	10	3	26,36	10.3
M14	x 2.0	TDJ06546	26	110	44	11	9	12	3	31,79	12.1
M16	x 2.0	TDJ06606	27	110	44	12	9	12	3	38,33	14.1
M18	x 2.5	TDJ06656	30	125	50	14	11	14	4	49,97	15.6
M20	x 2.5	TDJ06706	32	140	54	16	12	15	4	59,81	17.6
M22	x 2.5	TDJ06746	32	140	54	18	14.5	17	4	75,41	19.6
M24	x 3.0	TDJ06786	34	160	60	18	14.5	17	4	81,27	21.1
M27	x 3.0	TDJ06866	36	160	60	20	16	19	4	123,27	24.1
M30	x 3.5	TDJ06946	40	180	70	22	18	21	4	150,79	26.6

▶ 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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

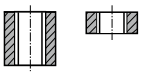
TBJ06 SERIES Vap
TCJ06 SERIES Lucido

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

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

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

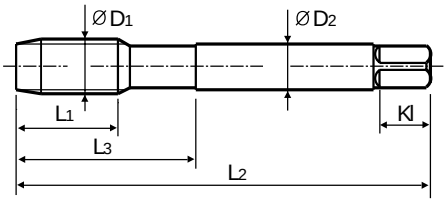
Tipo foro
3.0×D

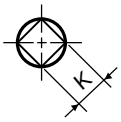


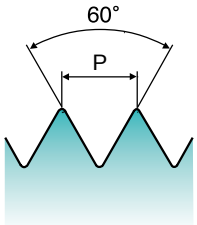
Tolleranza

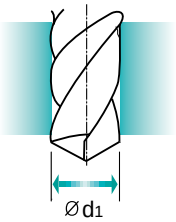
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H+0.1 | 60° | B | Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.533-534 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
M2	x 0.4	TBJ06136	TCJ06136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,90	1.7
M2.2	x 0.45	TBJ06156	TCJ06156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,59	1.85
M2.3	x 0.4	TBJ06196	TCJ06196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,46	2
M2.5	x 0.45	TBJ06176	TCJ06176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,60	2.15
M2.6	x 0.45	TBJ06496	TCJ06496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,03	2.2
M3	x 0.5	TBJ06206	TCJ06206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	9,16	2.6
M3.5	x 0.6	TBJ06226	TCJ06226	12	56	20	4	3	6	3	10,31	3
M4	x 0.7	TBJ06246	TCJ06246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	9,16	3.4
M4.5	x 0.75	TBJ06266	TCJ06266	14	70	25	6	4.9	8	3	9,45	3.8
M5	x 0.8	TBJ06286	TCJ06286	15	70	25	6	4.9	8	3	9,45	4.3
M6	x 1.0	TBJ06316	TCJ06316	17	80	30	6	4.9	8	3	9,45	5.1
M7	x 1.0	TBJ06346	TCJ06346	17	80	30	7	5.5	8	3	11,05	6.1
M8	x 1.25	TBJ06366	TCJ06366	20	90	35	8	6.2	9	3	12,18	6.9
M9	x 1.25	TBJ06396	TCJ06396	20	90	35	9	7	10	3	14,74	7.9
M10	x 1.5	TBJ06426	TCJ06426	22	100	39	10	8	11	3	14,74	8.6
M11	x 1.5	TBJ06466	TCJ06466	22	100	40	8	6.2	9	3	16,40	9.6
M12	x 1.75	TBJ06506	TCJ06506	24	110	44	9	7	10	3	19,82	10.3
M14	x 2.0	TBJ06546	TCJ06546	26	110	44	11	9	12	3	24,01	12.1
M16	x 2.0	TBJ06606	TCJ06606	27	110	44	12	9	12	3	30,25	14.1
M18	x 2.5	TBJ06656	TCJ06656	30	125	50	14	11	14	4	39,46	15.6
M20	x 2.5	TBJ06706	TCJ06706	32	140	54	16	12	15	4	46,95	17.6
M22	x 2.5	TBJ06746	TCJ06746	32	140	54	18	14.5	17	4	60,47	19.6
M24	x 3.0	TBJ06786	TCJ06786	34	160	60	18	14.5	17	4	63,78	21.1
M27	x 3.0	TBJ06866	TCJ06866	36	160	60	20	16	19	4	101,92	24.1
M30	x 3.5	TBJ06946	TCJ06946	40	180	70	22	18	21	4	123,27	26.6

▶ 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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

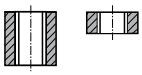
TDJ07 SERIES TiN

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

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

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

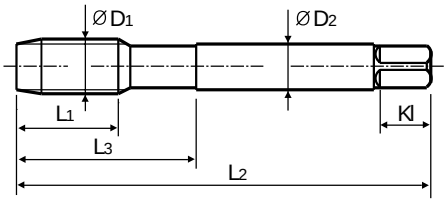
Tipo foro
3.0×D

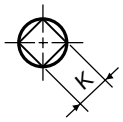


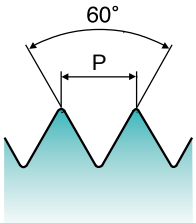
Tolleranza

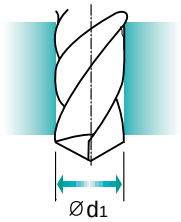
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6G | 60° | B | TiN

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.533 — 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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M2	x 0.4	TDJ07136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	15,40	1.6
M2.2	x 0.45	TDJ07156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,94	1.75
M2.3	x 0.4	TDJ07196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,78	1.9
M2.5	x 0.45	TDJ07176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	13,24	2.05
M2.6	x 0.45	TDJ07496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,69	2.1
M3	x 0.5	TDJ07206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	10,97	2.5
M3.5	x 0.6	TDJ07226	12	56	20	4	3	6	3	12,03	2.9
M4	x 0.7	TDJ07246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	11,12	3.3
M4.5	x 0.75	TDJ07266	14	70	25	6	4.9	8	3	11,46	3.7
M5	x 0.8	TDJ07286	15	70	25	6	4.9	8	3	11,46	4.2
M6	x 1.0	TDJ07316	17	80	30	6	4.9	8	3	11,46	5
M7	x 1.0	TDJ07346	17	80	30	7	5.5	8	3	13,53	6
M8	x 1.25	TDJ07366	20	90	35	8	6.2	9	3	15,66	6.8
M9	x 1.25	TDJ07396	20	90	35	9	7	10	3	18,23	7.8
M10	x 1.5	TDJ07426	22	100	39	10	8	11	3	18,82	8.5
M11	x 1.5	TDJ07466	22	100	40	8	6.2	9	3	20,77	9.5
M12	x 1.75	TDJ07506	24	110	44	9	7	10	3	24,95	10.2
M14	x 2.0	TDJ07546	26	110	44	11	9	12	3	30,10	12
M16	x 2.0	TDJ07606	27	110	44	12	9	12	3	36,27	14
M18	x 2.5	TDJ07656	30	125	50	14	11	14	4	47,31	15.5
M20	x 2.5	TDJ07706	32	140	54	16	12	15	4	56,49	17.5
M22	x 2.5	TDJ07746	32	140	54	18	14.5	17	4	71,36	19.5
M24	x 3.0	TDJ07786	34	160	60	18	14.5	17	4	76,77	21
M27	x 3.0	TDJ07866	36	160	60	20	16	19	4	116,62	24
M30	x 3.5	TDJ07946	40	180	70	22	18	21	4	142,52	26.5

▶ DIN 371 (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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

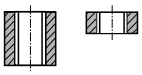
TBJ07 SERIES Vap
TCJ07 SERIES Lucido

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

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

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

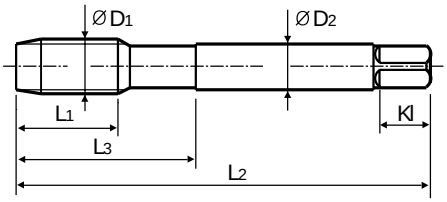
Tipo foro
3.0×D

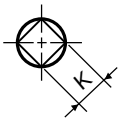


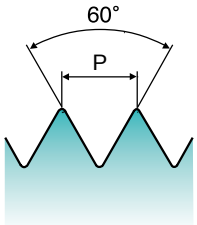
Tolleranza

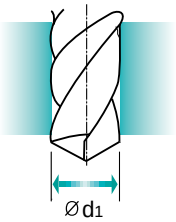
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6G | 60° | B | Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.533 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
M2	0.4	TBJ07136	TCJ07136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	13,13	1.6
M2.2	0.45	TBJ07156	TCJ07156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,68	1.75
M2.3	0.4	TBJ07196	TCJ07196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,49	1.9
M2.5	0.45	TBJ07176	TCJ07176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,97	2.05
M2.6	0.45	TBJ07496	TCJ07496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	10,33	2.1
M3	0.5	TBJ07206	TCJ07206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	8,65	2.5
M3.5	0.6	TBJ07226	TCJ07226	12	56	20	4	3	6	3	9,73	2.9
M4	0.7	TBJ07246	TCJ07246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	8,65	3.3
M4.5	0.75	TBJ07266	TCJ07266	14	70	25	6	4.9	8	3	8,94	3.7
M5	0.8	TBJ07286	TCJ07286	15	70	25	6	4.9	8	3	8,94	4.2
M6	1.0	TBJ07316	TCJ07316	17	80	30	6	4.9	8	3	8,94	5
M7	1.0	TBJ07346	TCJ07346	17	80	30	7	5.5	8	3	10,41	6
M8	1.25	TBJ07366	TCJ07366	20	90	35	8	6.2	9	3	11,60	6.8
M9	1.25	TBJ07396	TCJ07396	20	90	35	9	7	10	3	13,99	7.8
M10	1.5	TBJ07426	TCJ07426	22	100	39	10	8	11	3	13,99	8.5
M11	1.5	TBJ07466	TCJ07466	22	100	40	8	6.2	9	3	15,57	9.5
M12	1.75	TBJ07506	TCJ07506	24	110	44	9	7	10	3	18,78	10.2
M14	2.0	TBJ07546	TCJ07546	26	110	44	11	9	12	3	22,65	12
M16	2.0	TBJ07606	TCJ07606	27	110	44	12	9	12	3	28,44	14
M18	2.5	TBJ07656	TCJ07656	30	125	50	14	11	14	4	37,28	15.5
M20	2.5	TBJ07706	TCJ07706	32	140	54	16	12	15	4	44,38	17.5
M22	2.5	TBJ07746	TCJ07746	32	140	54	18	14.5	17	4	57,15	19.5
M24	3.0	TBJ07786	TCJ07786	34	160	60	18	14.5	17	4	60,25	21
M27	3.0	TBJ07866	TCJ07866	36	160	60	20	16	19	4	96,35	24
M30	3.5	TBJ07946	TCJ07946	40	180	70	22	18	21	4	116,62	26.5

▶ DIN 371 (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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

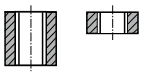
TDJ08 SERIES TiN

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

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

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

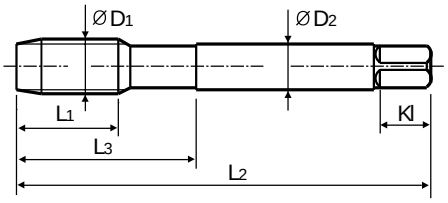
Tipo foro
3.0×D

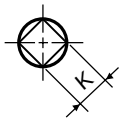


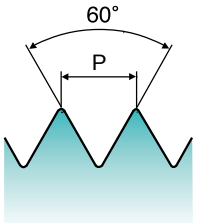
Tolleranza

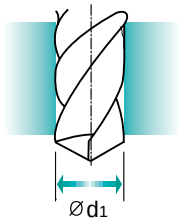
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 7G | 60° | B | TiN

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.533 — 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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M2	x 0.4	TDJ08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	17,00	1.6
M2.2	x 0.45	TDJ08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,78	1.75
M2.3	x 0.4	TDJ08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	20,74	1.9
M2.5	x 0.45	TDJ08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	14,68	2.05
M2.6	x 0.45	TDJ08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	14,02	2.1
M3	x 0.5	TDJ08206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	12,03	2.5
M3.5	x 0.6	TDJ08226	12	56	20	4	3	6	3	13,32	2.9
M4	x 0.7	TDJ08246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	12,32	3.3
M4.5	x 0.75	TDJ08266	14	70	25	6	4.9	8	3	12,69	3.7
M5	x 0.8	TDJ08286	15	70	25	6	4.9	8	3	12,69	4.2
M6	x 1.0	TDJ08316	17	80	30	6	4.9	8	3	12,69	5
M7	x 1.0	TDJ08346	17	80	30	7	5.5	8	3	15,00	6
M8	x 1.25	TDJ08366	20	90	35	8	6.2	9	3	17,23	6.8
M9	x 1.25	TDJ08396	20	90	35	9	7	10	3	20,19	7.8
M10	x 1.5	TDJ08426	22	100	39	10	8	11	3	20,77	8.5
M11	x 1.5	TDJ08466	22	100	40	8	6.2	9	3	22,95	9.5
M12	x 1.75	TDJ08506	24	110	44	9	7	10	3	27,64	10.2
M14	x 2.0	TDJ08546	26	110	44	11	9	12	3	33,23	12
M16	x 2.0	TDJ08606	27	110	44	12	9	12	3	40,07	14
M18	x 2.5	TDJ08656	30	125	50	14	11	14	4	52,32	15.5
M20	x 2.5	TDJ08706	32	140	54	16	12	15	4	62,49	17.5
M22	x 2.5	TDJ08746	32	140	54	18	14.5	17	4	78,92	19.5
M24	x 3.0	TDJ08786	34	160	60	18	14.5	17	4	84,92	21
M27	x 3.0	TDJ08866	36	160	60	20	16	19	4	128,89	24
M30	x 3.5	TDJ08946	40	180	70	22	18	21	4	157,60	26.5

▶ DIN 371 (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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

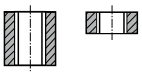
TBJ08 SERIES Vap
TCJ08 SERIES Lucido

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

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

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

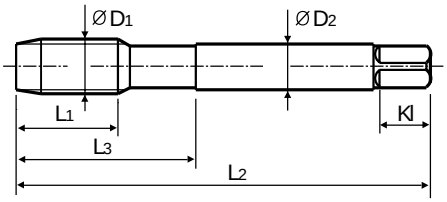
Tipo foro
3.0×D

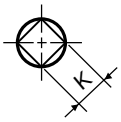


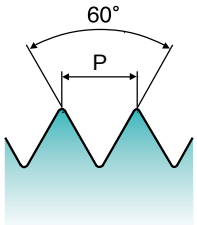
Tolleranza

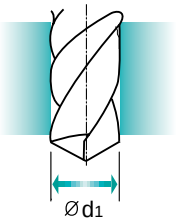
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 7G | 60° | B | Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.533 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
M2	0.4	TBJ08136	TCJ08136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	14,47	1.6
M2.2	0.45	TBJ08156	TCJ08156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,31	1.75
M2.3	0.4	TBJ08196	TCJ08196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,18	1.9
M2.5	0.45	TBJ08176	TCJ08176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	12,03	2.05
M2.6	0.45	TBJ08496	TCJ08496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	11,52	2.1
M3	0.5	TBJ08206	TCJ08206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	9,56	2.5
M3.5	0.6	TBJ08226	TCJ08226	12	56	20	4	3	6	3	10,88	2.9
M4	0.7	TBJ08246	TCJ08246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	9,56	3.3
M4.5	0.75	TBJ08266	TCJ08266	14	70	25	6	4.9	8	3	9,88	3.7
M5	0.8	TBJ08286	TCJ08286	15	70	25	6	4.9	8	3	9,88	4.2
M6	1.0	TBJ08316	TCJ08316	17	80	30	6	4.9	8	3	9,88	5
M7	1.0	TBJ08346	TCJ08346	17	80	30	7	5.5	8	3	11,58	6
M8	1.25	TBJ08366	TCJ08366	20	90	35	8	6.2	9	3	12,84	6.8
M9	1.25	TBJ08396	TCJ08396	20	90	35	9	7	10	3	15,40	7.8
M10	1.5	TBJ08426	TCJ08426	22	100	39	10	8	11	3	15,40	8.5
M11	1.5	TBJ08466	TCJ08466	22	100	40	8	6.2	9	3	17,11	9.5
M12	1.75	TBJ08506	TCJ08506	24	110	44	9	7	10	3	20,70	10.2
M14	2.0	TBJ08546	TCJ08546	26	110	44	11	9	12	3	25,07	12
M16	2.0	TBJ08606	TCJ08606	27	110	44	12	9	12	3	31,53	14
M18	2.5	TBJ08656	TCJ08656	30	125	50	14	11	14	4	41,30	15.5
M20	2.5	TBJ08706	TCJ08706	32	140	54	16	12	15	4	49,14	17.5
M22	2.5	TBJ08746	TCJ08746	32	140	54	18	14.5	17	4	63,25	19.5
M24	3.0	TBJ08786	TCJ08786	34	160	60	18	14.5	17	4	66,69	21
M27	3.0	TBJ08866	TCJ08866	36	160	60	20	16	19	4	106,51	24
M30	3.5	TBJ08946	TCJ08946	40	180	70	22	18	21	4	128,89	26.5

▶ DIN 371 (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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

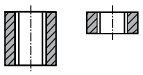
TD854 SERIES TiN

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

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

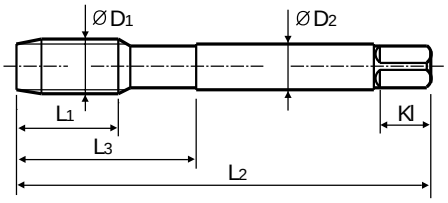
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

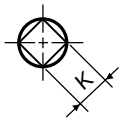
Tipo foro
3.0×D

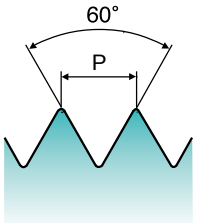


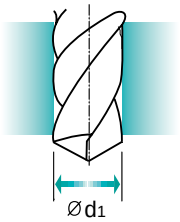
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | TiN

Machine taps
Maschi a macchina









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	TD854256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	16,66	3.5
M5	x 0.5	TD854296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	16,94	4.5
M6	x 0.75	TD854326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	16,66	5.2
M6	x 0.5	TD854336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	16,94	5.5
M7	x 0.75	TD854356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	24,24	6.2
M8	x 1.0	TD854376	17	90	36	6	4.9	8	3	19,53	7
M8	x 0.75	TD854386	14	80	36	6	4.9	8	3	19,93	7.2
M10	x 1.25	TD854436	22	100	40	7	5.5	8	3	23,66	8.8
M10	x 1.0	TD854446	18	90	40	7	5.5	8	3	22,51	9
M10	x 0.75	TD854456	18	90	40	7	5.5	8	3	27,25	9.2
M12	x 1.5	TD854516	22	100	40	9	7	10	3	25,91	10.5
M12	x 1.25	TD854526	22	100	40	9	7	10	3	27,68	10.8
M12	x 1.0	TD854536	18	100	40	9	7	10	3	26,66	11
M14	x 1.5	TD854556	22	100	40	11	9	12	3	30,87	12.5
M14	x 1.25	TD854566	22	100	40	11	9	12	3	32,89	12.8
M14	x 1.0	TD854576	22	100	40	11	9	12	3	32,13	13
M16	x 1.5	TD854616	22	100	40	12	9	12	3	39,09	14.5
M16	x 1.0	TD854626	18	100	40	12	9	12	3	41,73	15
M18	x 1.5	TD854676	25	110	44	14	11	14	4	49,94	16.5
M18	x 1.0	TD854686	20	110	44	14	11	14	4	54,10	17
M20	x 1.5	TD854726	25	125	50	16	12	15	4	56,43	18.5
M20	x 1.0	TD854736	20	125	50	16	12	15	4	59,96	19
M22	x 1.5	TD854766	25	125	50	18	14.5	17	4	65,31	20.5
M22	x 1.0	TD854776	20	125	50	18	14.5	17	4	78,48	21
M24	x 2.0	TD854796	27	140	54	18	14.5	17	4	79,48	22
M24	x 1.5	TD854806	27	140	54	18	14.5	17	4	76,24	22.5
M26	x 1.5	TD854856	28	140	54	18	14.5	17	4	95,84	24.5
M27	x 2.0	TD854876	28	140	54	20	16	19	4	105,85	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TD854 SERIES TiN

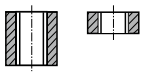
MF

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

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

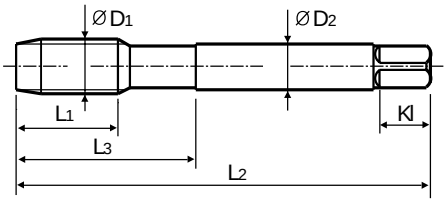
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

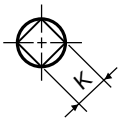
Tipo foro
3.0×D

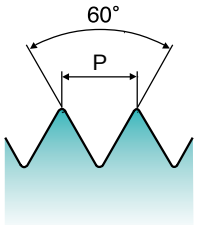


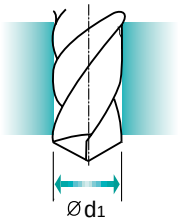
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | TiN

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — 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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M27	x 1.5	TD854886	28	140	54	20	16	19	4	105,17	25.5
M28	x 1.5	TD854916	28	140	54	20	16	19	4	108,07	26.5
M30	x 2.0	TD854966	30	150	57	22	18	21	4	126,84	28
M30	x 1.5	TD854976	30	150	57	22	18	21	4	123,86	28.5
M32	x 2.0	TD854A16	30	150	57	22	18	21	4	130,48	30.0
M32	x 1.5	TD854A26	30	150	57	22	18	21	4	122,71	30.5
M33	x 2.0	TD854A66	33	160	60	25	20	23	4	132,41	31.0
M33	x 1.5	TD854A76	32	160	60	25	20	23	4	142,99	31.5
M34	x 1.5	TD854A96	33	170	70	28	22	25	4	174,80	32.5
M35	x 1.5	TD854B16	33	170	70	28	22	25	4	181,67	33.5
M36	x 3.0	TD854B46	45	200	80	28	22	25	4	185,45	33.0
M36	x 2.0	TD854B56	33	170	70	28	22	25	4	164,49	34.0
M36	x 1.5	TD854B66	33	170	70	28	22	25	4	161,53	34.5
M38	x 1.5	TD854B86	33	170	70	28	22	25	4	174,37	36.5
M39	x 1.5	TD854C36	33	170	70	32	24	27	4	214,82	37.5
M40	x 1.5	TD854C66	33	170	70	32	24	27	4	199,69	38.5
M42	x 3.0	TD854D06	45	200	80	32	24	27	4	281,34	39.0
M42	x 2.0	TD854D16	33	170	70	32	24	27	4	232,27	40.0
M42	x 1.5	TD854D26	33	170	70	32	24	27	4	221,35	40.5
M45	x 1.5	TD854D96	33	180	80	36	29	32	4	242,27	43.5
M48	x 3.0	TD854E56	45	225	90	36	29	32	4	347,34	45.0
M48	x 2.0	TD854E66	36	190	80	36	29	32	4	336,11	46.0
M48	x 1.5	TD854E76	36	190	80	36	29	32	4	298,48	46.5
M50	x 1.5	TD854F16	36	190	80	36	29	32	4	319,59	48.5
M52	x 3.0	TD854F56	45	225	90	40	32	35	4	403,12	49.0
M52	x 2.0	TD854F66	36	190	80	40	32	35	4	366,89	50.0
M52	x 1.5	TD854F76	36	190	80	40	32	35	4	353,93	50.5

◎: 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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

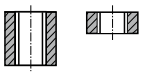
TB854 SERIES Vap
TC854 SERIES Lucido

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

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

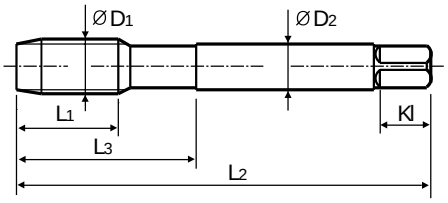
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

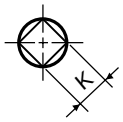
Tipo foro
3.0×D

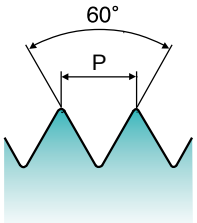


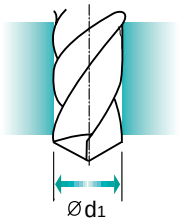
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Lucido Vap

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
ØD1	P	Vap	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z		Ød1
M4	x 0.5	TB854256	TC854256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	14,36	3.5
M5	x 0.5	TB854296	TC854296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	14,56	4.5
M6	x 0.75	TB854326	TC854326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	14,36	5.2
M6	x 0.5	TB854336	TC854336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	14,56	5.5
M7	x 0.75	TB854356	TC854356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	21,21	6.2
M8	x 1.0	TB854376	TC854376	17	90	36	6	4.9	8	3	15,68	7
M8	x 0.75	TB854386	TC854386	14	80	36	6	4.9	8	3	16,58	7.2
M10	x 1.25	TB854436	TC854436	22	100	40	7	5.5	8	3	18,99	8.8
M10	x 1.0	TB854446	TC854446	18	90	40	7	5.5	8	3	18,26	9
M10	x 0.75	TB854456	TC854456	18	90	40	7	5.5	8	3	23,09	9.2
M12	x 1.5	TB854516	TC854516	22	100	40	9	7	10	3	20,46	10.5
M12	x 1.25	TB854526	TC854526	22	100	40	9	7	10	3	22,26	10.8
M12	x 1.0	TB854536	TC854536	18	100	40	9	7	10	3	21,21	11
M14	x 1.5	TB854556	TC854556	22	100	40	11	9	12	3	25,02	12.5
M14	x 1.25	TB854566	TC854566	22	100	40	11	9	12	3	27,07	12.8
M14	x 1.0	TB854576	TC854576	22	100	40	11	9	12	3	26,22	13
M16	x 1.5	TB854616	TC854616	22	100	40	12	9	12	3	31,81	14.5
M16	x 1.0	TB854626	TC854626	18	100	40	12	9	12	3	34,50	15
M18	x 1.5	TB854676	TC854676	25	110	44	14	11	14	4	41,35	16.5
M18	x 1.0	TB854686	TC854686	20	110	44	14	11	14	4	45,40	17
M20	x 1.5	TB854726	TC854726	25	125	50	16	12	15	4	45,77	18.5
M20	x 1.0	TB854736	TC854736	20	125	50	16	12	15	4	49,33	19
M22	x 1.5	TB854766	TC854766	25	125	50	18	14.5	17	4	52,85	20.5
M22	x 1.0	TB854776	TC854776	20	125	50	18	14.5	17	4	66,12	21
M24	x 2.0	TB854796	TC854796	27	140	54	18	14.5	17	4	64,93	22
M24	x 1.5	TB854806	TC854806	27	140	54	18	14.5	17	4	61,72	22.5
M26	x 1.5	TB854856	TC854856	28	140	54	18	14.5	17	4	79,20	24.5
M27	x 2.0	TB854876	TC854876	28	140	54	20	16	19	4	88,62	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TB854 SERIES Vap
TC854 SERIES Lucido

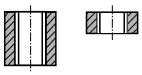
MF

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

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

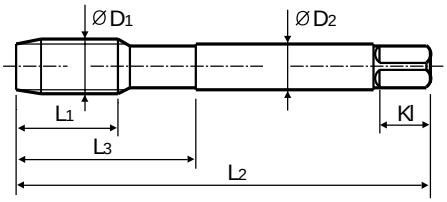
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

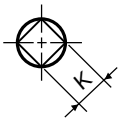
Tipo foro
3.0×D

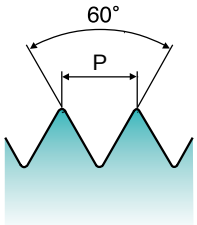


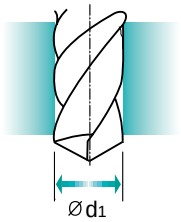
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
M27 x	1.5	TB854886	TC854886	28	140	54	20	16	19	4	87,91	25.5
M28 x	1.5	TB854916	TC854916	28	140	54	20	16	19	4	89,72	26.5
M30 x	2.0	TB854966	TC854966	30	150	57	22	18	21	4	104,24	28
M30 x	1.5	TB854976	TC854976	30	150	57	22	18	21	4	101,23	28.5
M32 x	2.0	-	TC854A16	30	150	57	22	18	21	4	114,31	30.0
M32 x	1.5	-	TC854A26	30	150	57	22	18	21	4	106,54	30.5
M33 x	2.0	-	TC854A66	33	160	60	25	20	23	4	114,31	31.0
M33 x	1.5	-	TC854A76	32	160	60	25	20	23	4	124,90	31.5
M34 x	1.5	-	TC854A96	33	170	70	28	22	25	4	154,30	32.5
M35 x	1.5	-	TC854B16	33	170	70	28	22	25	4	158,67	33.5
M36 x	3.0	-	TC854B46	45	200	80	28	22	25	4	157,75	33.0
M36 x	2.0	-	TC854B56	33	170	70	28	22	25	4	140,38	34.0
M36 x	1.5	-	TC854B66	33	170	70	28	22	25	4	137,41	34.5
M38 x	1.5	-	TC854B86	33	170	70	28	22	25	4	146,24	36.5
M39 x	1.5	-	TC854C36	33	170	70	32	24	27	4	182,96	37.5
M40 x	1.5	-	TC854C66	33	170	70	32	24	27	4	164,60	38.5
M42 x	3.0	-	TC854D06	45	200	80	32	24	27	4	237,30	39.0
M42 x	2.0	-	TC854D16	33	170	70	32	24	27	4	193,86	40.0
M42 x	1.5	-	TC854D26	33	170	70	32	24	27	4	182,96	40.5
M45 x	1.5	-	TC854D96	33	180	80	36	29	32	4	198,37	43.5
M48 x	3.0	-	TC854E56	45	225	90	36	29	32	4	290,79	45.0
M48 x	2.0	-	TC854E66	36	190	80	36	29	32	4	287,44	46.0
M48 x	1.5	-	TC854E76	36	190	80	36	29	32	4	249,81	46.5
M50 x	1.5	-	TC854F16	36	190	80	36	29	32	4	264,51	48.5
M52 x	3.0	-	TC854F56	45	225	90	40	32	35	4	340,90	49.0
M52 x	2.0	-	TC854F66	36	190	80	40	32	35	4	314,19	50.0
M52 x	1.5	-	TC854F76	36	190	80	40	32	35	4	301,24	50.5

◎: 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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

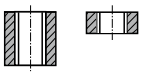
TDJ09 SERIES TiN

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

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

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

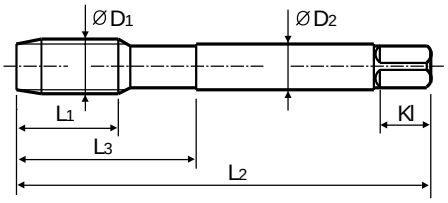
Tipo foro
3.0×D

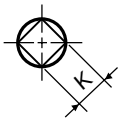


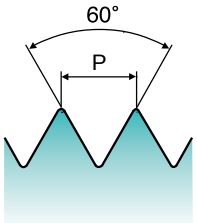
Tolleranza

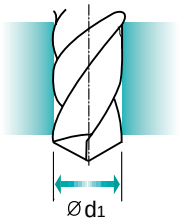
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | B | TiN

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
M4	x 0.5	TDJ09256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	17,40	3.5
M5	x 0.5	TDJ09296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	17,70	4.5
M6	x 0.75	TDJ09326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	17,40	5.2
M6	x 0.5	TDJ09336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	17,70	5.5
M7	x 0.75	TDJ09356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	25,17	6.2
M8	x 1.0	TDJ09376	17	90	36	6	4.9	8	3	20,31	7
M8	x 0.75	TDJ09386	14	80	36	6	4.9	8	3	20,70	7.2
M10	x 1.25	TDJ09436	22	100	40	7	5.5	8	3	24,63	8.8
M10	x 1.0	TDJ09446	18	90	40	7	5.5	8	3	23,44	9
M10	x 0.75	TDJ09456	18	90	40	7	5.5	8	3	28,35	9.2
M12	x 1.5	TDJ09516	22	100	40	9	7	10	3	26,83	10.5
M12	x 1.25	TDJ09526	22	100	40	9	7	10	3	28,79	10.8
M12	x 1.0	TDJ09536	18	100	40	9	7	10	3	27,71	11
M14	x 1.5	TDJ09556	22	100	40	11	9	12	3	32,17	12.5
M14	x 1.25	TDJ09566	22	100	40	11	9	12	3	34,23	12.8
M14	x 1.0	TDJ09576	22	100	40	11	9	12	3	33,31	13
M16	x 1.5	TDJ09616	22	100	40	12	9	12	3	40,60	14.5
M16	x 1.0	TDJ09626	18	100	40	12	9	12	3	43,43	15
M18	x 1.5	TDJ09676	25	110	44	14	11	14	4	51,95	16.5
M18	x 1.0	TDJ09686	20	110	44	14	11	14	4	56,32	17
M20	x 1.5	TDJ09726	25	125	50	16	12	15	4	58,66	18.5
M20	x 1.0	TDJ09736	20	125	50	16	12	15	4	62,40	19
M22	x 1.5	TDJ09766	25	125	50	18	14.5	17	4	67,95	20.5
M22	x 1.0	TDJ09776	20	125	50	18	14.5	17	4	81,67	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TDJ09 SERIES TiN

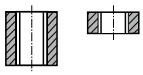
MF

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

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

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

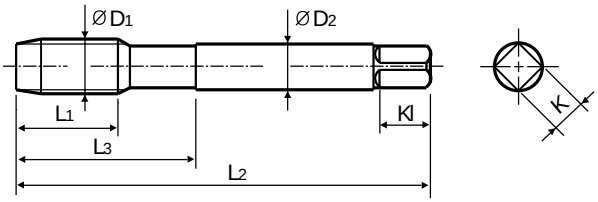
Tipo foro
3.0×D

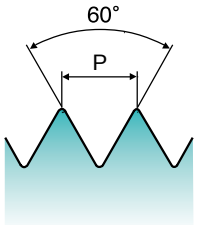


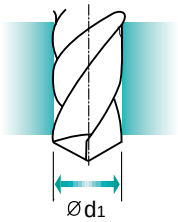
Tolleranza

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

Machine taps
Maschi a macchina







Catalogo IT06H P.534 — 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 Kl	N° eliche Z	EURO	Diametro preforo Ød1
M24	x 2	TDJ09796	27	140	54	18	14.5	17	4	82,65	22
M24	x 1.5	TDJ09806	27	140	54	18	14.5	17	4	79,32	22.5
M26	x 1.5	TDJ09856	28	140	54	18	14.5	17	4	99,65	24.5
M27	x 2	TDJ09876	28	140	54	20	16	19	4	110,05	25
M27	x 1.5	TDJ09886	28	140	54	20	16	19	4	109,33	25.5
M28	x 1.5	TDJ09916	28	140	54	20	16	19	4	112,39	26.5
M30	x 2	TDJ09966	30	150	57	22	18	21	4	131,92	28
M30	x 1.5	TDJ09976	30	150	57	22	18	21	4	128,77	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TCJ09 SERIES Lucido

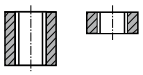
MF

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

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

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

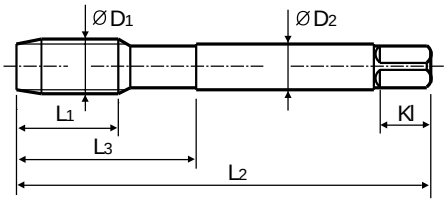
Tipo foro
3.0×D

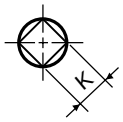


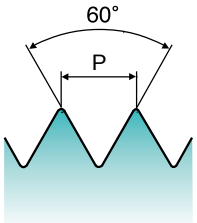
Tolleranza

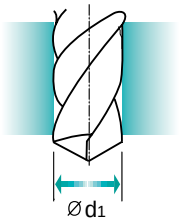
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | B | Lucido

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
M4	x 0.5	TCJ09256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	14,94	3.5
M5	x 0.5	TCJ09296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	15,08	4.5
M6	x 0.75	TCJ09326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	14,94	5.2
M6	x 0.5	TCJ09336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	15,08	5.5
M7	x 0.75	TCJ09356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	22,05	6.2
M8	x 1.0	TCJ09376	17	90	36	6	4.9	8	3	16,34	7
M8	x 0.75	TCJ09386	14	80	36	6	4.9	8	3	17,26	7.2
M10	x 1.25	TCJ09436	22	100	40	7	5.5	8	3	19,76	8.8
M10	x 1.0	TCJ09446	18	90	40	7	5.5	8	3	18,99	9
M10	x 0.75	TCJ09456	18	90	40	7	5.5	8	3	23,95	9.2
M12	x 1.5	TCJ09516	22	100	40	9	7	10	3	21,21	10.5
M12	x 1.25	TCJ09526	22	100	40	9	7	10	3	23,21	10.8
M12	x 1.0	TCJ09536	18	100	40	9	7	10	3	22,05	11
M14	x 1.5	TCJ09556	22	100	40	11	9	12	3	26,05	12.5
M14	x 1.25	TCJ09566	22	100	40	11	9	12	3	28,15	12.8
M14	x 1.0	TCJ09576	22	100	40	11	9	12	3	27,35	13
M16	x 1.5	TCJ09616	22	100	40	12	9	12	3	33,11	14.5
M16	x 1.0	TCJ09626	18	100	40	12	9	12	3	35,84	15
M18	x 1.5	TCJ09676	25	110	44	14	11	14	4	42,96	16.5
M18	x 1.0	TCJ09686	20	110	44	14	11	14	4	47,24	17
M20	x 1.5	TCJ09726	25	125	50	16	12	15	4	47,58	18.5
M20	x 1.0	TCJ09736	20	125	50	16	12	15	4	51,24	19
M22	x 1.5	TCJ09766	25	125	50	18	14.5	17	4	55,03	20.5
M22	x 1.0	TCJ09776	20	125	50	18	14.5	17	4	68,75	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TCJ09 SERIES Lucido

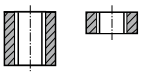
MF

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

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

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

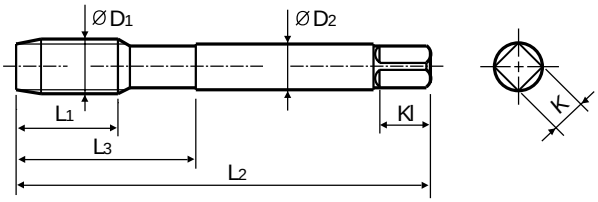
Tipo foro
3.0×D

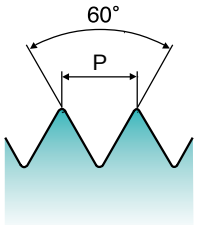


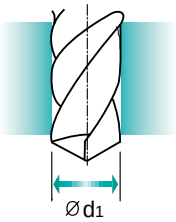
Tolleranza

Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 374 | 6G | 60° | B | Lucido

Machine taps
Maschi a macchina







Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Lucido	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
M24	x 2	TCJ09796	27	140	54	18	14.5	17	4	67,49	22
M24	x 1.5	TCJ09806	27	140	54	18	14.5	17	4	64,12	22.5
M26	x 1.5	TCJ09856	28	140	54	18	14.5	17	4	82,39	24.5
M27	x 2	TCJ09876	28	140	54	20	16	19	4	92,25	25
M27	x 1.5	TCJ09886	28	140	54	20	16	19	4	91,40	25.5
M28	x 1.5	TCJ09916	28	140	54	20	16	19	4	93,27	26.5
M30	x 2	TCJ09966	30	150	57	22	18	21	4	108,41	28
M30	x 1.5	TCJ09976	30	150	57	22	18	21	4	105,25	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

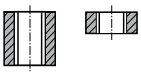
TC814-IC SERIES Lucido

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

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

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

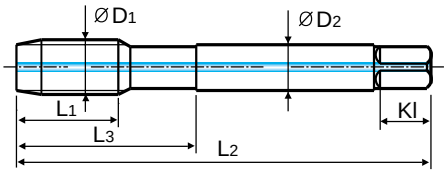
Tipo foro
3.0×D

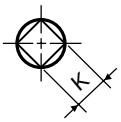


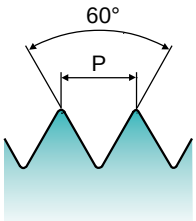
Con fori di refrigerazione

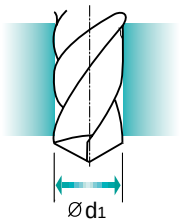
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Lucido

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
M6	x 1	TC814316IC	17	80	30	6	4.9	8	3	21,09	5
M8	x 1.25	TC814366IC	20	90	35	8	6.2	9	3	24,41	6.8
M10	x 1.5	TC814426IC	22	100	39	10	8	11	3	26,97	8.5
M12	x 1.75	TC814506IC	24	110	44	9	7	10	3	35,10	10.2
M14	x 2	TC814546IC	26	110	44	11	9	12	3	42,43	12
M16	x 2	TC814606IC	27	110	44	12	9	12	3	45,94	14
M18	x 2.5	TC814656IC	30	125	50	14	11	14	4	60,19	15.5
M20	x 2.5	TC814706IC	32	140	54	16	12	15	4	71,65	17.5

▶ DIN371 (M6~M10) e DIN376 (M12~M20)

◎: 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			◎			◎	◎	◎													

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

COMBO TAPS

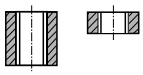
TC445 SERIES Lucido

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

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

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

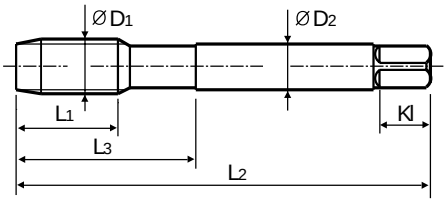
Tipo foro
3.0×D

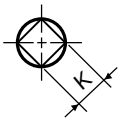


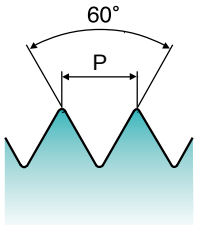
Gambo lungo

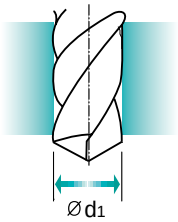
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | LONG | 6H | 60° | B | Lucido

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	TC445206	11	100	18	3.5	2.7	6	3	13,75	2.5
M4	x 0.7	TC445246	13	125	21	4.5	3.4	6	3	13,75	3.3
M5	x 0.8	TC445286	15	140	25	6	4.9	8	3	14,36	4.2
M6	x 1	TC445316	17	160	30	6	4.9	8	3	14,82	5
M8	x 1.25	TC445366	20	180	35	6	4.9	8	3	24,61	6.8
M10	x 1.5	TC445426	22	200	39	7	5.5	8	3	24,73	8.5
M12	x 1.75	TC445506	24	220	44	9	7	10	3	40,90	10.2
M14	x 2	TC445546	26	220	44	11	9	12	3	47,14	12
M16	x 2	TC445606	27	220	44	12	9	12	3	64,10	14
M20	x 2.5	TC445706	32	280	54	16	12	15	4	90,02	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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

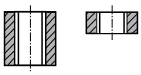
TQ428 SERIES Vap
TB428 SERIES Vap

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

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

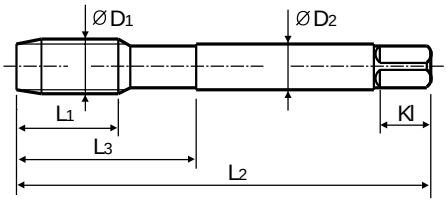
▶ Applicazioni su acciai Inox. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

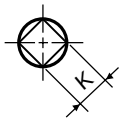
Tipo foro
3.0×D

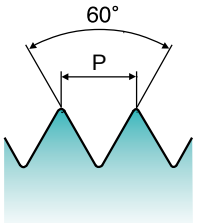


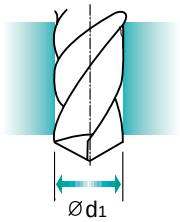
Gruppo Materiali **VA** | Fino a M12: HSS-PM | Oltre M12: HSS-E | DIN 371/376 | 6H | 60° | B | Vap

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.533 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	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
M2	x 0.4	TQ428136	8	45	13	2.8	2.1	5	3	16,80	1.6
M2.2	x 0.45	TQ428156	8	45	13	2.8	2.1	5	3	18,82	1.75
M2.3	x 0.4	TQ428196	8	45	13	2.8	2.1	5	3	21,17	1.9
M2.5	x 0.45	TQ428176	9	50	15	2.8	2.1	5	3	14,04	2.05
M2.6	x 0.45	TQ428496	9	50	15	2.8	2.1	5	3	13,30	2.1
M3	x 0.5	TQ428206	11	56	18	3.5	2.7	6	3	11,26	2.5
M3.5	x 0.6	TQ428226	12	56	20	4	3	6	3	12,69	2.9
M4	x 0.7	TQ428246	13	63	21	4.5	3.4	6	3	11,26	3.3
M4.5	x 0.75	TQ428266	14	70	25	6	4.9	8	3	12,72	3.7
M5	x 0.8	TQ428286	15	70	25	6	4.9	8	3	12,32	4.2
M6	x 1	TQ428316	17	80	30	6	4.9	8	3	12,52	5
M7	x 1	TQ428346	17	80	30	7	5.5	8	3	16,15	6
M8	x 1.25	TQ428366	20	90	35	8	6.2	9	3	16,74	6.8
M9	x 1.25	TQ428396	20	90	35	9	7	10	3	20,21	7.8
M10	x 1.5	TQ428426	22	100	39	10	8	11	3	21,31	8.5
M11	x 1.5	TQ428466	22	100	40	8	6.2	9	3	29,32	9.5
M12	x 1.75	TQ428506	24	110	44	9	7	10	3	29,32	10.2
M14	x 2	TB428546	26	110	44	11	9	12	3	24,01	12
M16	x 2	TB428606	27	110	44	12	9	12	3	30,25	14
M18	x 2.5	TB428656	30	125	50	14	11	14	4	39,46	15.5
M20	x 2.5	TB428706	32	140	54	16	12	15	4	46,95	17.5
M22	x 2.5	TB428746	32	140	54	18	14.5	17	4	60,47	19.5
M24	x 3	TB428786	34	160	60	18	14.5	17	4	63,78	21
M27	x 3	TB428866	36	160	60	20	16	19	4	101,92	24
M30	x 3.5	TB428946	40	180	70	22	18	21	4	123,27	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					
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								○													

COMBO TAPS

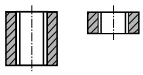
TQ438 SERIES Vap

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

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

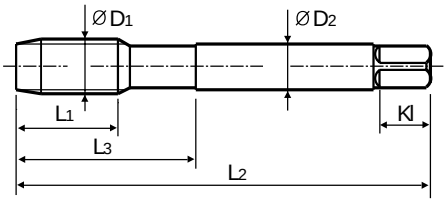
▶ Applicazioni su acciai Inox. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

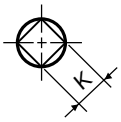
Tipo foro
3.0×D

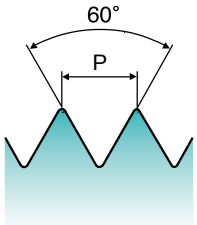


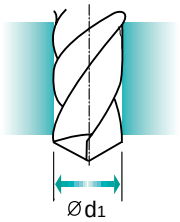
Gruppo Materiali **VA** | HSS-PM | DIN 374 | 6H | 60° | B | Vap

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.533 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	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
M4	x 0.5	TQ438256	10	63	21	2.8	2.1	5	3	20,70	3.5
M5	x 0.5	TQ438296	11	70	25	3.5	2.7	6	3	21,09	4.5
M6	x 0.75	TQ438326	13	80	30	4.5	3.4	6	3	20,85	5.2
M6	x 0.5	TQ438336	13	80	30	4.5	3.4	6	3	23,61	5.5
M7	x 0.75	TQ438356	14	80	30	5.5	4.3	7	3	34,46	6.2
M8	x 1	TQ438376	17	90	36	6	4.9	8	3	23,70	7
M8	x 0.75	TQ438386	14	80	30	6	4.9	8	3	26,39	7.2
M10	x 1.25	TQ438436	22	100	40	7	5.5	8	3	30,30	8.8
M10	x 1	TQ438446	18	90	36	7	5.5	8	3	29,72	9
M10	x 0.75	TQ438456	18	90	36	7	5.5	8	3	37,54	9.2
M12	x 1.5	TQ438516	22	100	40	9	7	10	3	33,20	10.5
M12	x 1.25	TQ438526	22	100	40	9	7	10	3	36,25	10.8
M12	x 1	TQ438536	18	100	40	9	7	10	3	34,50	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	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								○													

COMBO TAPS

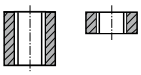
TB438 SERIES Vap

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

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

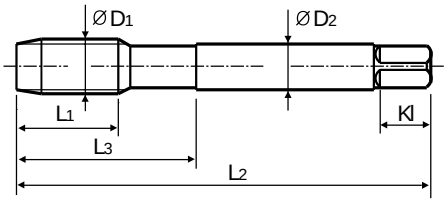
▶ Applicazioni su acciai Inox. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

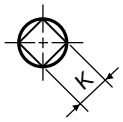
Tipo foro
3.0×D

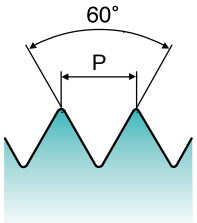


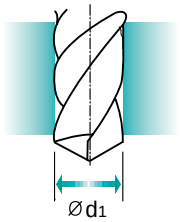
Gruppo Materiali **VA** | HSS-E | DIN 374 | 6H | 60° | B | Vap

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.533 — Unità: mm

Dim. ØD1	Passo P	CODICE Vap	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
M14	x 1.5	TB438556	22	100	40	11	9	12	3	27,54	12.5
M14	x 1.25	TB438566	22	100	40	11	9	12	3	29,76	12.8
M14	x 1.0	TB438576	22	100	40	11	9	12	3	28,88	13
M16	x 1.5	TB438616	22	100	40	12	9	12	3	35,01	14.5
M16	x 1	TB438626	18	100	40	12	9	12	3	37,88	15
M18	x 1.5	TB438676	25	110	44	14	11	14	4	45,49	16.5
M18	x 1	TB438686	20	110	44	14	11	14	4	49,94	17
M20	x 1.5	TB438726	25	125	50	16	12	15	4	50,41	18.5
M20	x 1	TB438736	20	125	50	16	12	15	4	54,24	19
M22	x 1.5	TB438766	25	125	50	18	14.5	17	4	58,18	20.5
M22	x 1	TB438776	20	125	50	18	14.5	17	4	72,77	21
M24	x 2	TB438796	27	140	54	18	14.5	17	4	71,43	22
M24	x 1.5	TB438806	27	140	54	18	14.5	17	4	67,88	22.5
M26	x 1.5	TB438856	28	140	54	18	14.5	17	4	87,22	24.5
M27	x 2	TB438876	28	140	54	20	16	19	4	97,40	25
M27	x 1.5	TB438886	28	140	54	20	16	19	4	96,64	25.5
M28	x 1.5	TB438916	28	140	54	20	16	19	4	98,64	26.5
M30	x 2	TB438966	30	150	57	22	18	21	4	114,66	28
M30	x 1.5	TB438976	30	150	57	22	18	21	4	111,31	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	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato								○													

COMBO TAPS

TD834 SERIES TiN

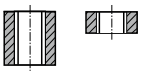
UNC

Unified coarse threads
Unificato passo grosso

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

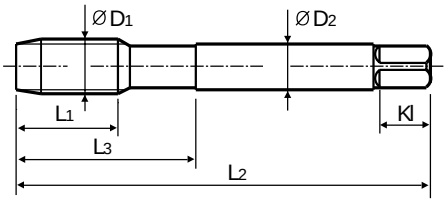
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

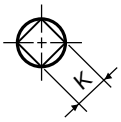
Tipo foro
3.0×D

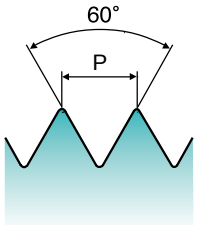


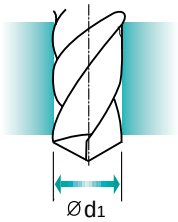
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | TiN

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE TiN	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
#4	- 40 UNC	TD834162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	14,36	2.3
#5	- 40 UNC	TD834202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	11,72	2.6
#6	- 32 UNC	TD834242	12	56	20	4	3	6	3	13,04	2.85
#8	- 32 UNC	TD834282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	11,92	3.5
#10	- 24 UNC	TD834322	15	70	25	6	4.9	8	3	12,27	3.9
#12	- 24 UNC	TD834362	16	80	30	6	4.9	8	3	12,27	4.5
1/4	- 20 UNC	TD834402	17	80	30	7	5.5	8	3	12,27	5.2
5/16	- 18 UNC	TD834442	20	90	35	8	6.2	9	3	16,17	6.6
3/8	- 16 UNC	TD834482	22	100	39	9	7	10	3	19,79	8
7/16	- 14 UNC	TD834522	22	100	40	8	6.2	9	3	25,91	9.4
1/2	- 13 UNC	TD834562	25	110	44	9	7	10	3	26,73	10.75
9/16	- 12 UNC	TD834602	26	110	44	11	9	12	3	32,17	12.25
5/8	- 11 UNC	TD834642	27	110	44	12	9	12	3	39,03	13.5
3/4	- 10 UNC	TD834702	30	125	50	14	11	14	4	59,27	16.5
7/8	- 9 UNC	TD834742	32	140	54	18	14.5	17	4	74,50	19.5
1	- 8 UNC	TD834782	36	160	60	20	16	19	4	101,87	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TB834 SERIES Vap
TC834 SERIES Lucido

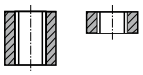
UNC

Unified coarse threads
Unificato passo grosso

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

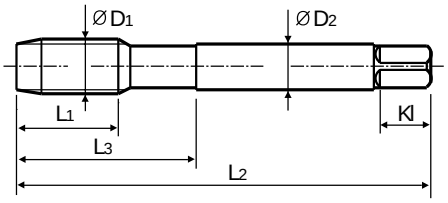
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

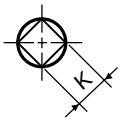
Tipo foro
3.0×D

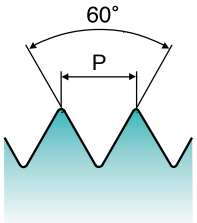


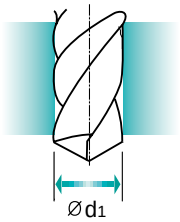
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 2B | 60° | B | Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534

Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
#4	- 40 UNC	TB834162	TC834162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	12,07	2.3
#5	- 40 UNC	TB834202	TC834202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	9,56	2.6
#6	- 32 UNC	TB834242	TC834242	12	56	20	4	3	6	3	10,86	2.85
#8	- 32 UNC	TB834282	TC834282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	9,56	3.5
#10	- 24 UNC	TB834322	TC834322	15	70	25	6	4.9	8	3	9,82	3.9
#12	- 24 UNC	TB834362	TC834362	16	80	30	6	4.9	8	3	9,82	4.5
1/4	- 20 UNC	TB834402	TC834402	17	80	30	7	5.5	8	3	9,82	5.2
5/16	- 18 UNC	TB834442	TC834442	20	90	35	8	6.2	9	3	12,84	6.6
3/8	- 16 UNC	TB834482	TC834482	22	100	39	9	7	10	3	15,40	8
7/16	- 14 UNC	TB834522	TC834522	22	100	40	8	6.2	9	3	20,74	9.4
1/2	- 13 UNC	TB834562	TC834562	25	110	44	9	7	10	3	20,74	10.75
9/16	- 12 UNC	TB834602	TC834602	26	110	44	11	9	12	3	25,07	12.25
5/8	- 11 UNC	TB834642	TC834642	27	110	44	12	9	12	3	31,53	13.5
3/4	- 10 UNC	TB834702	TC834702	30	125	50	14	11	14	4	49,14	16.5
7/8	- 9 UNC	TB834742	TC834742	32	140	54	18	14.5	17	4	60,85	19.5
1	- 8 UNC	TB834782	TC834782	36	160	60	20	16	19	4	84,98	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TDJ01 SERIES Tin

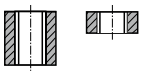
UNC

Unified coarse threads
Unificato passo grosso

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

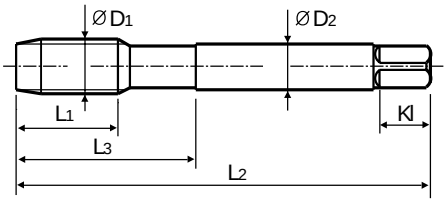
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

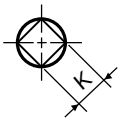
Tipo foro
3.0×D

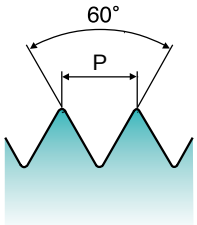


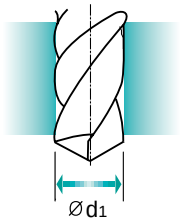
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 3B | 60° | B | TiN

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE TiN	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
#4	- 40 UNC	TDJ01162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	17,21	2.3
#5	- 40 UNC	TDJ01202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	14,07	2.6
#6	- 32 UNC	TDJ01242	12	56	20	4	3	6	3	15,68	2.85
#8	- 32 UNC	TDJ01282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	14,36	3.5
#10	- 24 UNC	TDJ01322	15	70	25	6	4.9	8	3	14,74	3.9
#12	- 24 UNC	TDJ01362	16	80	30	6	4.9	8	3	14,74	4.5
1/4	- 20 UNC	TDJ01402	17	80	30	7	5.5	8	3	14,74	5.2
5/16	- 18 UNC	TDJ01442	20	90	35	8	6.2	9	3	19,36	6.6
3/8	- 16 UNC	TDJ01482	22	100	39	9	7	10	3	23,76	8
7/16	- 14 UNC	TDJ01522	22	100	40	8	6.2	9	3	30,96	9.4
1/2	- 13 UNC	TDJ01562	25	110	44	9	7	10	3	32,13	10.75
9/16	- 12 UNC	TDJ01602	26	110	44	11	9	12	3	38,56	12.25
5/8	- 11 UNC	TDJ01642	27	110	44	12	9	12	3	46,82	13.5
3/4	- 10 UNC	TDJ01702	30	125	50	14	11	14	4	71,14	16.5
7/8	- 9 UNC	TDJ01742	32	140	54	18	14.5	17	4	89,37	19.5
1	- 8 UNC	TDJ01782	36	160	60	20	16	19	4	122,20	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

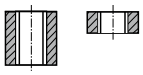
TCJ01 SERIES Lucido

UNC Unified coarse threads
Unificato passo grosso

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

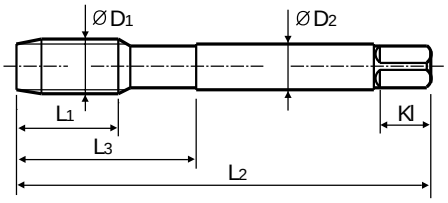
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

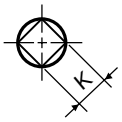
Tipo foro
3.0×D

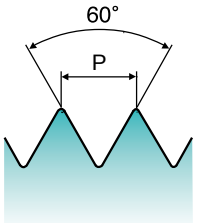


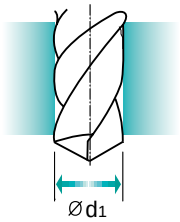
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/376 | 3B | 60° | B | Lucido

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534

Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE Lucido	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
#4	- 40 UNC	TCJ01162	11	56	18	3.5	2.7	6	3	14,53	2.3
#5	- 40 UNC	TCJ01202	11	56	18	3.5	2.7	6	3	11,52	2.6
#6	- 32 UNC	TCJ01242	12	56	20	4	3	6	3	13,01	2.85
#8	- 32 UNC	TCJ01282	13	63	21	4.5	3.4	6	3	11,52	3.5
#10	- 24 UNC	TCJ01322	15	70	25	6	4.9	8	3	11,77	3.9
#12	- 24 UNC	TCJ01362	16	80	30	6	4.9	8	3	11,77	4.5
1/4	- 20 UNC	TCJ01402	17	80	30	7	5.5	8	3	11,77	5.2
5/16	- 18 UNC	TCJ01442	20	90	35	8	6.2	9	3	15,28	6.6
3/8	- 16 UNC	TCJ01482	22	100	39	9	7	10	3	18,50	8
7/16	- 14 UNC	TCJ01522	22	100	40	8	6.2	9	3	24,88	9.4
1/2	- 13 UNC	TCJ01562	25	110	44	9	7	10	3	24,88	10.75
9/16	- 12 UNC	TCJ01602	26	110	44	11	9	12	3	30,15	12.25
5/8	- 11 UNC	TCJ01642	27	110	44	12	9	12	3	37,82	13.5
3/4	- 10 UNC	TCJ01702	30	125	50	14	11	14	4	58,94	16.5
7/8	- 9 UNC	TCJ01742	32	140	54	18	14.5	17	4	73,03	19.5
1	- 8 UNC	TCJ01782	36	160	60	20	16	19	4	101,94	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TD874 SERIES Tin

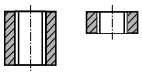
UNF

Unified fine threads
Unificato passo fine

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

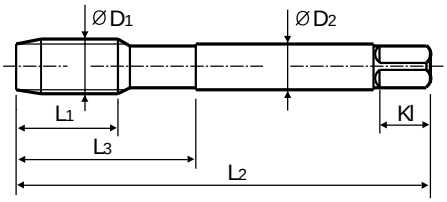
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

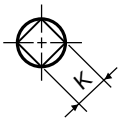
Tipo foro
3.0×D

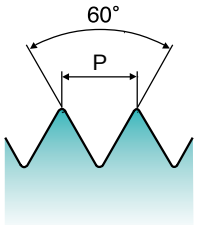


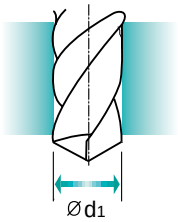
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | B | TiN

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534

Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE TiN	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
#4	- 48 UNF	TD874182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	25,93	2.4
#5	- 44 UNF	TD874222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	21,17	2.7
#6	- 40 UNF	TD874262	12	56	20	4	3	6	3	21,17	3
#8	- 36 UNF	TD874302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	21,33	3.5
#10	- 32 UNF	TD874342	15	70	25	6	4.9	8	3	21,65	4.1
#12	- 28 UNF	TD874382	16	80	30	6	4.9	8	3	21,33	4.7
1/4	- 28 UNF	TD874422	17	80	30	7	5.5	8	3	21,33	5.5
5/16	- 24 UNF	TD874462	17	90	35	8	6.2	9	3	24,01	6.9
3/8	- 24 UNF	TD874502	18	100	39	9	7	10	3	28,51	8.5
7/16	- 20 UNF	TD874542	22	100	40	8	6.2	9	3	34,55	9.9
1/2	- 20 UNF	TD874582	22	100	40	9	7	10	3	34,81	11.5
9/16	- 18 UNF	TD874622	22	100	40	11	9	12	3	38,94	12.9
5/8	- 18 UNF	TD874662	22	100	40	12	9	12	3	48,53	14.5
3/4	- 16 UNF	TD874722	25	110	44	14	11	14	4	70,01	17.5
7/8	- 14 UNF	TD874762	26	125	50	18	14.5	17	4	82,39	20.5
1	- 12 UNF	TD874802	28	140	54	20	16	19	4	105,25	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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

TB874 SERIES Vap
TC874 SERIES Lucido

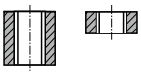
UNF

Unified fine threads
Unificato passo fine

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

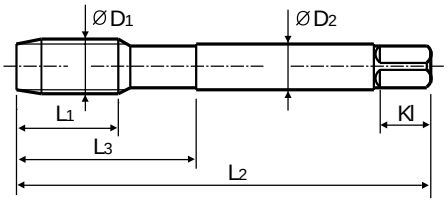
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

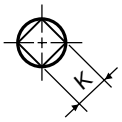
Tipo foro
3.0×D

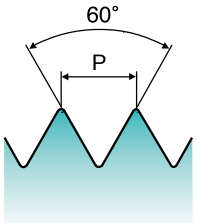


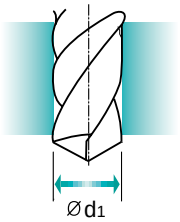
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/374 | 2B | 60° | B | Lucido Vap

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE Vap	CODICE Lucido	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
#4	- 48 UNF	TB874182	TC874182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	23,63	2.4
#5	- 44 UNF	TB874222	TC874222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	18,93	2.7
#6	- 40 UNF	TB874262	TC874262	12	56	20	4	3	6	3	18,93	3
#8	- 36 UNF	TB874302	TC874302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	18,93	3.5
#10	- 32 UNF	TB874342	TC874342	15	70	25	6	4.9	8	3	19,27	4.1
#12	- 28 UNF	TB874382	TC874382	16	80	30	6	4.9	8	3	18,93	4.7
1/4	- 28 UNF	TB874422	TC874422	17	80	30	7	5.5	8	3	18,93	5.5
5/16	- 24 UNF	TB874462	TC874462	17	90	35	8	6.2	9	3	20,70	6.9
3/8	- 24 UNF	TB874502	TC874502	18	100	39	9	7	10	3	24,24	8.5
7/16	- 20 UNF	TB874542	TC874542	22	100	40	8	6.2	9	3	29,47	9.9
1/2	- 20 UNF	TB874582	TC874582	22	100	40	9	7	10	3	29,47	11.5
9/16	- 18 UNF	TB874622	TC874622	22	100	40	11	9	12	3	33,11	12.9
5/8	- 18 UNF	TB874662	TC874662	22	100	40	12	9	12	3	42,07	14.5
3/4	- 16 UNF	TB874722	TC874722	25	110	44	14	11	14	4	60,51	17.5
7/8	- 14 UNF	TB874762	TC874762	26	125	50	18	14.5	17	4	69,86	20.5
1	- 12 UNF	TB874802	TC874802	28	140	54	20	16	19	4	89,74	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
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			◎			◎	◎	◎													

COMBO TAPS

TDJ02 SERIES TiN

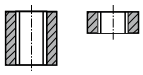
UNF

Unified fine threads
Unificato passo fine

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

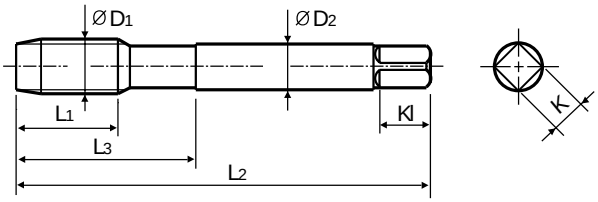
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

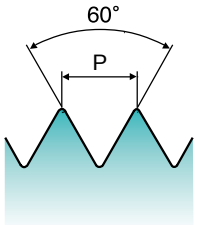
Tipo foro
3.0×D

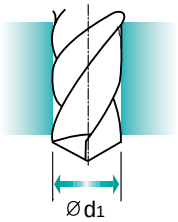


Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/374 | 3B | 60° | B | TiN

Machine taps
Maschi a macchina







Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE TiN	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
#4	- 48 UNF	TDJ02182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	31,04	2.4
#5	- 44 UNF	TDJ02222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	25,36	2.7
#6	- 40 UNF	TDJ02262	12	56	20	4	3	6	3	25,36	3
#8	- 36 UNF	TDJ02302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	25,59	3.5
#10	- 32 UNF	TDJ02342	15	70	25	6	4.9	8	3	26,02	4.1
#12	- 28 UNF	TDJ02382	16	80	30	6	4.9	8	3	25,59	4.7
1/4	- 28 UNF	TDJ02422	17	80	30	7	5.5	8	3	25,59	5.5
5/16	- 24 UNF	TDJ02462	17	90	35	8	6.2	9	3	28,81	6.9
3/8	- 24 UNF	TDJ02502	18	100	39	9	7	10	3	34,25	8.5
7/16	- 20 UNF	TDJ02542	22	100	40	8	6.2	9	3	41,41	9.9
1/2	- 20 UNF	TDJ02582	22	100	40	9	7	10	3	41,84	11.5
9/16	- 18 UNF	TDJ02622	22	100	40	11	9	12	3	46,73	12.9
5/8	- 18 UNF	TDJ02662	22	100	40	12	9	12	3	58,30	14.5
3/4	- 16 UNF	TDJ02722	25	110	44	14	11	14	4	84,03	17.5
7/8	- 14 UNF	TDJ02762	26	125	50	18	14.5	17	4	98,84	20.5
1	- 12 UNF	TDJ02802	28	140	54	20	16	19	4	126,28	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
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			◎			◎	◎	◎													

YG COMBO TAPS

TCJ02 SERIES Lucido

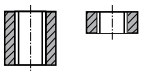
UNF

Unified fine threads
Unificato passo fine

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

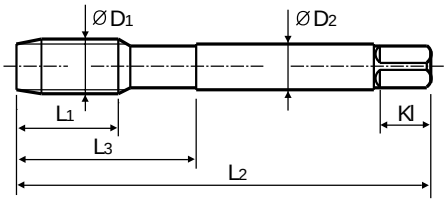
▶ Applicazioni generali su una vasta gamma di materiali. Migliore qualità della filettatura generata e maggiore durata utensile grazie alla speciale geometria brevettata YG-1.

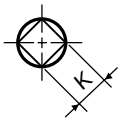
Tipo foro
3.0×D

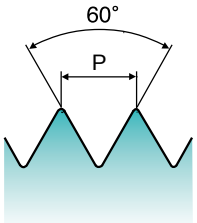


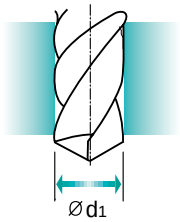
Gruppo Materiali **MU** | HSS-E | DIN 371/374 | 3B | 60° | B | Lucido

Machine taps
Maschi a macchina









Catalogo IT06H P.534 — Unità: mm

Dim. ØD1	TPI	CODICE Lucido	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
#4	- 48 UNF	TCJ02182	11	56	18	3.5	2.7	6	3	28,37	2.4
#5	- 44 UNF	TCJ02222	11	56	18	3.5	2.7	6	3	22,65	2.7
#6	- 40 UNF	TCJ02262	12	56	20	4	3	6	3	22,65	3
#8	- 36 UNF	TCJ02302	13	63	21	4.5	3.4	6	3	22,65	3.5
#10	- 32 UNF	TCJ02342	15	70	25	6	4.9	8	3	23,12	4.1
#12	- 28 UNF	TCJ02382	16	80	30	6	4.9	8	3	22,65	4.7
1/4	- 28 UNF	TCJ02422	17	80	30	7	5.5	8	3	22,65	5.5
5/16	- 24 UNF	TCJ02462	17	90	35	8	6.2	9	3	24,85	6.9
3/8	- 24 UNF	TCJ02502	18	100	39	9	7	10	3	29,10	8.5
7/16	- 20 UNF	TCJ02542	22	100	40	8	6.2	9	3	35,29	9.9
1/2	- 20 UNF	TCJ02582	22	100	40	9	7	10	3	35,29	11.5
9/16	- 18 UNF	TCJ02622	22	100	40	11	9	12	3	39,71	12.9
5/8	- 18 UNF	TCJ02662	22	100	40	12	9	12	3	50,48	14.5
3/4	- 16 UNF	TCJ02722	25	110	44	14	11	14	4	72,68	17.5
7/8	- 14 UNF	TCJ02762	26	125	50	18	14.5	17	4	83,88	20.5
1	- 12 UNF	TCJ02802	28	140	54	20	16	19	4	107,66	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
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			◎			◎	◎	◎													

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

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.

FRESE A FILETTARE

L1211 SERIES

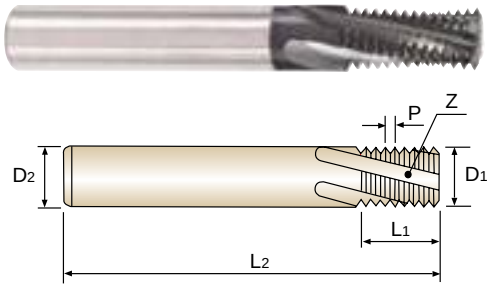
PUNTE i-DREAM DRILLS
PUNTE DREAM DRILLS
PUNTE DREAM DRILLS INOX
PUNTE DREAM DRILLS ALU
PUNTE MD NON RIVESTITE
PUNTE A CENTRARE
SET
MASCHI COMBO
FRESE A FILETTARE
FRESE V7 Plus
FRESE K - 2 MD
MANDRINI IDRAULICI
MANDRINI FORTE SERRAGGIO
MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

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

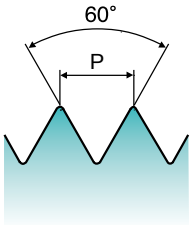
Filettature interne, ISO metriche, passo grosso - DIN 13

► 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
2×D



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.477

Unità: mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo	Diametro di taglio	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° eliche	EURO
TiAlN		P	D1	D2	L1	L2	Z	
L1211200	M3	0.5	2.2	6	5	57	3	96,27
L1211240	M4	0.7	2.9	6	7	57	3	96,27
L1211280	M5	0.8	3.8	6	8	57	3	96,27
L1211310	M6	1.0	4.5	6	13	57	3	96,27
L1211360	M8	1.25	6.0	6	17.5	65	3	115,58
L1211420	M10	1.5	7.5	8	21	72	4	127,80
L1211500	M12	1.75	9.5	10	26.25	80	4	165,92
L1211540	M14	2.0	10.0	10	30	83	4	165,92
L1211600	M16	2.0	12.0	12	34	92	4	225,60
L1211650	M18	2.5	14.0	14	37.5	92	5	268,98
L1211700	M20	2.5	16.0	16	42.5	105	5	311,28

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

FRESE A FILETTARE

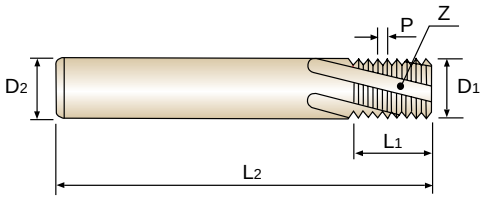
L1212 SERIES

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

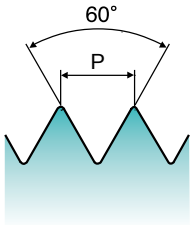
Filettature interne, ISO metriche, passo fine - DIN 13

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

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



Profondità di Filettatura
1.5×D



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.477

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza totale L_2	N° eliche Z	EURO
L1212370	M8	1.0	6.0	6	13	57	3	96,27
L1212380	M8	0.75	6.0	6	12.75	57	3	96,27
L1212440	M10	1.0	8.0	8	16	63	4	127,80
L1212510	M12	1.5	9.5	10	19.5	72	4	165,92
L1212520	M12	1.25	9.5	10	18.75	72	4	165,92
L1212530	M12	1.0	9.5	10	19	72	4	165,92
L1212550	M14	1.5	10.0	10	22.5	83	4	165,92
L1212570	M14	1.0	10.0	10	22	83	4	165,92
L1212610	M16	1.5	12.0	12	25.5	83	4	205,00
L1212620	M16	1.0	12.0	12	25	83	4	205,00
L1212670	M18	1.5	14.0	14	28.5	92	5	268,98
L1212680	M18	1.0	14.0	14	28	92	5	268,98
L1212720	M20	1.5	16.0	16	31.5	92	5	311,28
L1212730	M20	1.0	16.0	16	31	92	5	311,28

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

FRESE A FILETTARE

L1213 SERIES

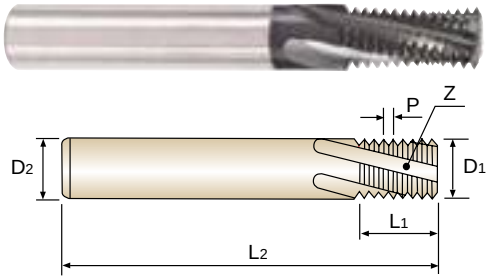
UNC

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

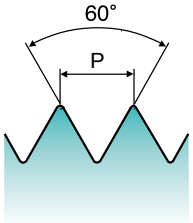
Filettature interne, unificato passo grosso - ANSI B 1.1

► 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×D



Gruppo Materiali MU | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

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	96,27
L1213440	5/16"	18	5.8	6	16.9	65	3	115,58
L1213480	3/8"	16	7.0	8	20.6	72	4	127,80
L1213520	7/16"	14	8.0	8	23.6	72	4	127,80
L1213560	1/2"	13	9.5	10	27.4	80	4	165,92
L1213600	9/16"	12	10.0	10	31.8	83	4	165,92
L1213640	5/8"	11	12.0	12	34.6	92	4	225,60
L1213700	3/4"	10	14.0	14	40.6	104	5	248,19

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

FRESE A FILETTARE

L1214 SERIES

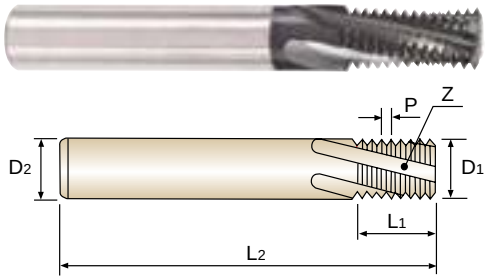
UNF

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

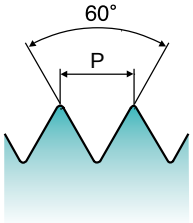
Filettature interne, unificato passo fine - ANSI B 1.1

► 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
2×D



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.477

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza totale L_2	N° eliche Z	EURO
L1214420	1/4"	28	5.0	6	13.6	57	3	96,27
L1214460	5/16"	24	6.0	6	16.9	65	3	115,58
L1214500	3/8"	24	8.0	8	20.1	72	4	127,80
L1214540	7/16"	20	8.0	8	24.1	72	4	127,80
L1214580	1/2"	20	10.0	10	26.7	80	4	165,92
L1214620	9/16"	18	12.0	12	29.6	83	4	205,00
L1214660	5/8"	18	12.0	12	33.9	92	4	225,60
L1214720	3/4"	16	14.0	14	39.7	104	5	248,19

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

FRESE A FILETTARE

L4211 SERIES

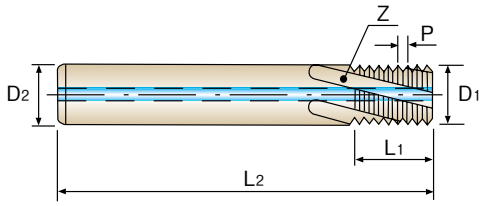
PUNTE i-DREAM DRILLS
PUNTE DREAM DRILLS
PUNTE DREAM DRILLS INOX
PUNTE DREAM DRILLS ALU
PUNTE MD NON RIVESTITE
PUNTE A CENTRARE
SET
MASCHI COMBO
FRESE A FILETTARE
FRESE V7 Plus
FRESE K - 2 MD
MANDRINI IDRAULICI
MANDRINI FORTE SERRAGGIO
MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

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

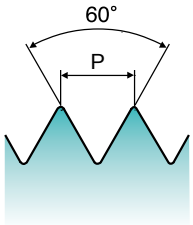
Con fori di lubrificazione, filettature interne, ISO metriche, passo grosso - DIN 13

► 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×D



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.477

Unità: mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo	Diametro di taglio	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° eliche	EURO
TiAlN		P	D_1	D_2	L_1	L_2	Z	
L4211310	M6	1.0	4.5	6	13.0	57	3	124,67
L4211360	M8	1.25	6.0	6	17.5	65	3	149,68
L4211420	M10	1.5	7.5	8	21.0	72	4	165,69
L4211500	M12	1.75	9.5	10	26.25	80	4	214,99
L4211540	M14	2.0	10.0	10	30.0	83	4	214,99
L4211600	M16	2.0	12.0	12	34.0	92	4	292,33
L4211700	M20	2.5	16.0	16	42.5	105	5	403,30

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

FRESE A FILETTARE

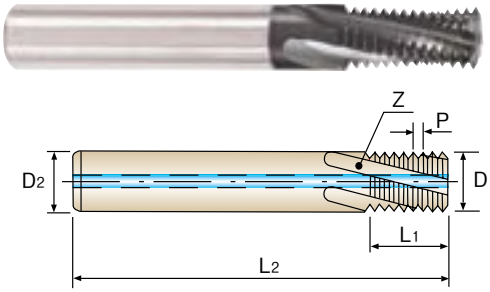
L4212 SERIES

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

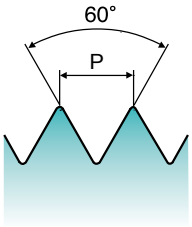
Con fori di lubrificazione, filettature interne, ISO metriche, passo fine - DIN 13

► 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
1.5×D



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.477

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza totale L_2	N° eliche Z	EURO
L4212370	M8	1.0	6.0	6	13.0	57	3	126,33
L4212380	M8	0.75	6.0	6	12.75	57	3	126,33
L4212440	M10	1.0	8.0	8	16.0	63	4	168,47
L4212510	M12	1.5	9.5	10	19.5	72	4	218,14
L4212520	M12	1.25	9.5	10	18.75	72	4	218,14
L4212530	M12	1.0	9.5	10	19.0	72	4	218,14
L4212550	M14	1.5	10.0	10	22.5	83	4	218,14
L4212570	M14	1.0	10.0	10	22.0	83	4	218,14
L4212610	M16	1.5	12.0	12	25.5	83	4	269,66
L4212620	M16	1.0	12.0	12	25.0	83	4	269,66
L4212670	M18	1.5	14.0	14	28.5	92	5	354,26
L4212680	M18	1.0	14.0	14	28.0	92	5	354,26
L4212720	M20	1.5	16.0	16	31.5	92	5	407,47
L4212730	M20	1.0	16.0	16	31.0	92	5	407,47

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

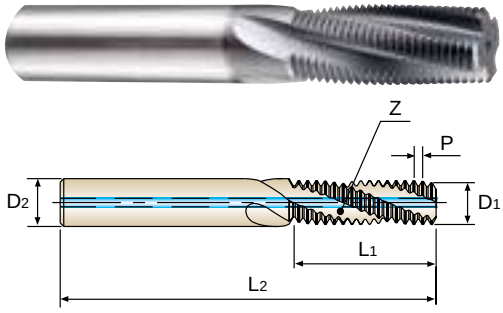
FRESE A FILETTARE

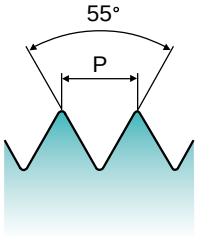
L6215 SERIES

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.





Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 55° | R15

Catalogo IT06H P.477

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza totale L2	N° eliche Z	EURO
L6215020	1/16"	28	5.9	6	16.3	65	3	233,24
L6215200	1/8"	28	7.9	8	20.0	70	4	233,24
L6215400	1/4"	19	9.9	10	26.7	80	4	313,65
L6215480	3/8"	19	13.9	14	33.4	92	4	474,24
L6215560	1/2"	14	15.9	16	43.5	104	5	552,82
L6215700	3/4"	14	17.9	18	34.5	100	5	707,46
L6215780	1"	11	19.9	20	34.6	100	5	788,69

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

FRESE A FILETTARE

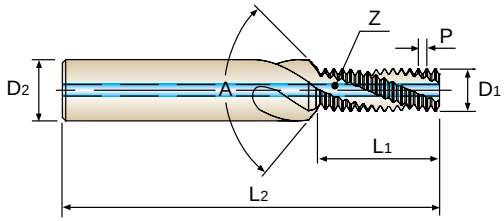
L4271 SERIES

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

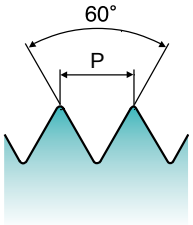
Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, ISO metriche - DIN 13

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

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



Profondità di Filettatura
2×D



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.478

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza totale L_2	Angolo A	N° eliche Z	EURO
L4271310	M6	1.0	4.8	8	12.4	62	90°	3	128,96
L4271360	M8	1.25	6.5	10	16.8	74	90°	3	171,94
L4271420	M10	1.5	8.2	12	20.15	80	90°	4	190,29
L4271500	M12	1.75	9.9	14	25.25	90	90°	4	272,55
L4271540	M14	2.0	11.6	16	28.85	100	90°	4	272,55
L4271600	M16	2.0	13.6	18	32.85	102	90°	4	353,34

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

FRESE A FILETTARE

L4272 SERIES

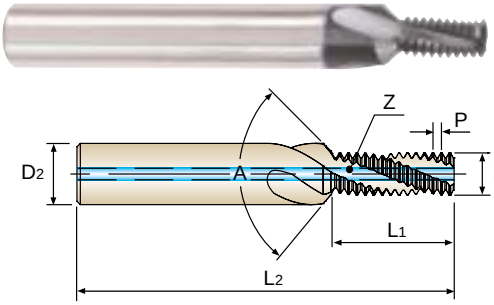
PUNTE i-DREAM DRILLS
PUNTE DREAM DRILLS
PUNTE DREAM DRILLS INOX
PUNTE DREAM DRILLS ALU
PUNTE MD NON RIVESTITE
PUNTE A CENTRARE
SET
MASCHI COMBO
FRESE A FILETTARE
FRESE V7 Plus
FRESE K - 2 MD
MANDRINI IDRAULICI
MANDRINI FORTE SERRAGGIO
MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

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

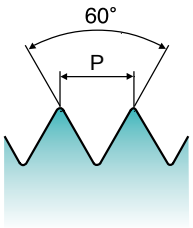
Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, ISO metriche, passo fine - DIN 13

► 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
1.5×D



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.478

Unità: mm

CODICE	Diametro nominale [D]	Passo	Diametro di taglio	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Angolo	N° eliche	EURO
TiAlN		P	D_1	D_2	L_1	L_2	A	Z	
L4272370	M8	1.0	6.7	10	12.4	74	90°	3	173,75
L4272430	M10	1.25	8.3	12	15.9	80	90°	4	193,53
L4272440	M10	1.0	8.7	12	15.4	80	90°	4	193,53
L4272510	M12	1.5	10.0	14	18.65	90	90°	4	275,47
L4272520	M12	1.25	10.3	14	18.3	80	90°	4	275,47
L4272530	M12	1.0	10.7	14	18.4	90	90°	4	275,47
L4272550	M14	1.5	12.0	16	21.65	100	90°	4	275,47
L4272610	M16	1.5	14.0	18	24.65	102	90°	5	375,88

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

FRESE A FILETTARE

L4273 SERIES

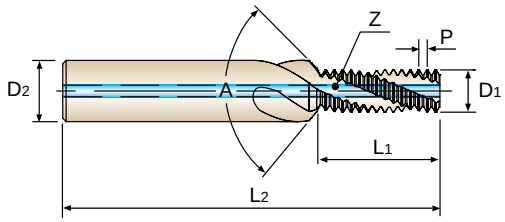
UNC

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

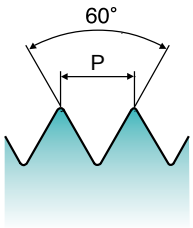
Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, unificato passo grosso - ANSI B 1.1

► 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
2×D



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.478

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza totale L_2	Angolo A	N° eliche Z	EURO
L4273400	1/4"	20	4.8	8	13.3	62	90°	3	130,52
L4273440	5/16"	18	6.2	10	16.18	74	90°	3	170,66
L4273480	3/8"	16	7.6	12	19.8	80	90°	4	193,53
L4273520	7/16"	14	8.9	12	22.62	80	90°	4	193,53
L4273560	1/2"	13	10.3	14	26.32	90	90°	4	248,08
L4273600	9/16"	12	11.7	16	30.63	100	90°	4	319,28
L4273640	5/8"	11	13.1	18	33.41	102	90°	4	356,55
L4273700	3/4"	10	16.0	20	39.29	110	90°	5	392,68

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

FRESE A FILETTARE

L4274 SERIES

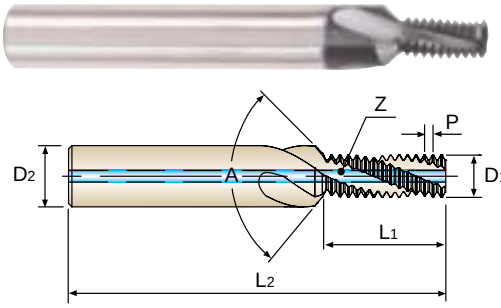
UNF

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

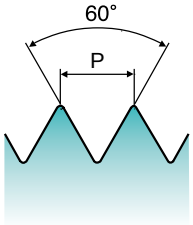
Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature interne, unificato passo fine - ANSI B 1.1

► 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
2×D



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.478

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza totale L_2	Angolo A	N° eliche Z	EURO
L4274420	1/4"	28	5.1	8	13.21	62	90°	3	130,52
L4274460	5/16"	24	6.5	10	16.37	74	90°	3	173,45
L4274500	3/8"	24	8.1	12	19.54	80	90°	4	193,53
L4274540	7/16"	20	9.4	12	22.19	80	90°	4	193,53
L4274580	1/2"	20	11.0	14	26	90	90°	4	248,08
L4274620	9/16"	18	12.4	16	28.88	100	90°	4	299,22
L4274660	5/8"	18	14.0	18	33.12	102	90°	5	357,53
L4274720	3/4"	16	17.0	20	38.86	110	90°	5	395,23

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

FRESE A FILETTARE

L4276 SERIES

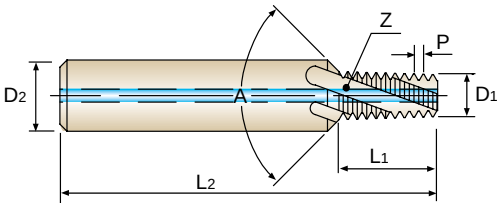
NPT

Solid Carbide Thread Mill with Coolant Hole & Chamfer for NPT Thread - ANSI B 1.20.1

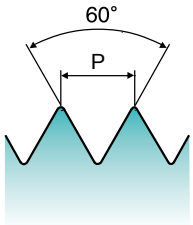
Con fori di lubrificazione e taglienti per smussi, filettature NPT - ANSI B 1.20.1

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

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



Profondità di Filettatura
9×P



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.478

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza totale L_2	Angolo A	N° eliche Z	EURO
L4276020	NPT1/16"	27	5.9	10	8.9	64	90°	3	237,03
L4276200	NPT1/8"	27	7.8	12	8.9	70	90°	4	261,81
L4276400	NPT1/4"	18	10.05	16	13.4	81	90°	4	374,06
L4276480	NPT3/8"	18	13.45	18	13.4	81	90°	4	475,03

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎

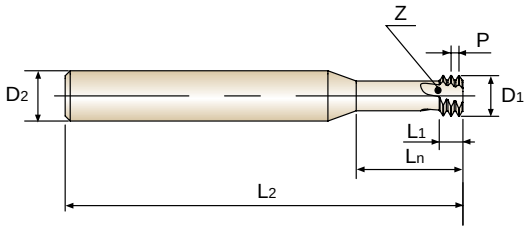
ISO	N										S							H			
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

FRESE A FILETTARE

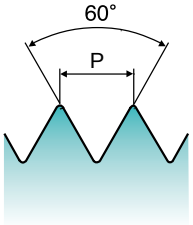
L12D1 SERIES

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×D



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.478

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza scarico L_n	Lunghezza totale L_2	N° eliche Z	EURO
L12D1010	M1	0.25	0.70	3	0.75	2.1	30	3	132,70
L12D1050	M1.2	0.25	0.90	3	0.75	2.5	30	3	132,70
L12D1070	M1.4	0.3	1.04	3	0.90	2.9	30	3	126,83
L12D1090	M1.6	0.35	1.18	3	1.05	3.4	30	3	121,05
L12D1130	M2	0.4	1.52	6	1.2	4.2	57	3	95,45
L12D1150	M2.2	0.45	1.66	6	1.35	4.6	57	3	95,45
L12D1170	M2.5	0.45	1.96	6	1.35	5.3	57	3	95,45
L12D1200	M3	0.5	2.4	6	1.5	6.3	57	3	95,45
L12D1240	M4	0.7	3.16	6	2.1	8.4	57	3	95,45
L12D1280	M5	0.8	4.04	6	2.4	10.5	57	3	95,45
L12D1310	M6	1.0	4.8	6	3.0	12.6	57	3	95,45
L12D1360	M8	1.25	6.5	8	3.75	16.8	63	3	124,01
L12D1420	M10	1.5	8.2	10	4.5	21.0	73	3	163,97
L12D1500	M12	1.75	9.9	10	5.25	25.2	73	3	164,39

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

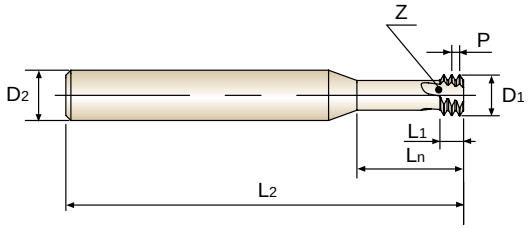
FRESE A FILETTARE

L12D3 SERIES

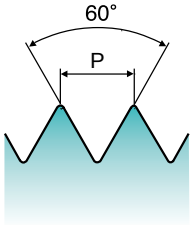
UNC

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
2×D



Gruppo Materiali **MU** | MD | DIN 6535HA | 60° | R15

Catalogo IT06H P.479

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	T.P.I	Diametro di taglio D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza scarico L_n	Lunghezza totale L_2	N° eliche Z	EURO
L12D3040	#1	64	1.38	6	1.19	3.9	57	3	125,78
L12D3080	#2	56	1.64	6	1.36	4.6	57	3	93,95
L12D3160	#4	40	2.08	6	1.91	6.0	57	3	93,95
L12D3240	#6	32	2.55	6	2.38	7.4	57	3	93,95
L12D3280	#8	32	3.21	6	2.38	8.7	57	3	93,95
L12D3320	#10	24	3.56	6	3.18	10.1	57	3	93,95
L12D3360	#12	24	4.22	6	3.18	11.5	57	3	93,95
L12D3400	1/4	20	4.83	6	3.81	13.3	57	3	93,95
L12D3440	5/16	18	6.24	8	4.23	16.7	63	3	124,01
L12D3480	3/8	16	7.62	8	4.76	20.0	63	3	163,97
L12D3520	7/16	14	8.94	10	5.44	23.3	73	3	164,27

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○				

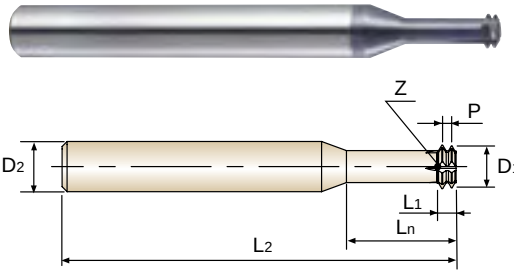
FRESE A FILETTARE

L19E1 SERIES

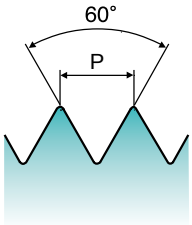
M Solid Carbide Miniature Thread Mill for Hard Materials, ISO Metric Internal Thread - DIN13
Mini frese per acciai temprati, ISO metriche, passo grosso - DIN 13

- ▶ 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×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×D



Gruppo Materiali **HR** | MD | DIN 6535HA | 60°

Catalogo IT06H P.479

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza scarico L_n	Lunghezza totale L_2	N° eliche Z	EURO
L19E1130	M2	0.4	1.52	6	0.8	4.2	57	4	99,82
L19E1150	M2.2	0.45	1.66	6	0.9	4.6	57	4	99,82
L19E1170	M2.5	0.45	1.96	6	0.9	5.3	57	4	99,82
L19E1200	M3	0.5	2.4	6	1.0	6.3	57	4	99,82
L19E1240	M4	0.7	3.16	6	1.4	8.4	57	4	99,82
L19E1280	M5	0.8	4.04	6	1.6	10.5	57	4	99,82
L19E1310	M6	1.0	4.8	6	2.0	12.6	57	5	99,82
L19E1360	M8	1.25	6.5	8	2.5	16.8	63	5	129,59
L19E1420	M10	1.5	8.2	10	3.0	21.0	73	6	171,16
L19E1500	M12	1.75	9.9	10	3.5	25.2	73	6	171,69

◎: 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											◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

FRESE A FILETTARE

L19E3 SERIES

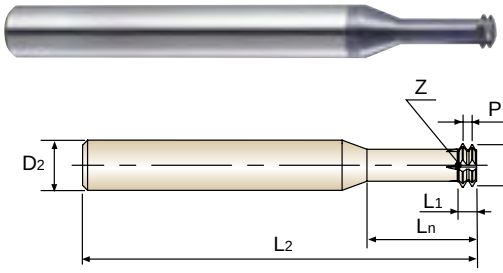
UNC

Solid Carbide Miniature Thread Mill for Hard Materials, UNC Internal Thread - ANSI B 1.1

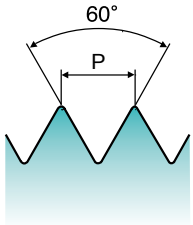
Mini frese per acciai temprati unificato passo grosso - ANSI B 1.1

- ▶ 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×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×D



Gruppo Materiali **HR** | MD | DIN 6535HA | 60°

Catalogo IT06H P.479

Unità: mm

CODICE TiAlN	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
L19E3080	#2	56	1.64	6	0.91	4.6	57	4	98,27
L19E3160	#4	40	2.08	6	1.27	6.0	57	4	98,27
L19E3240	#6	32	2.55	6	1.59	7.4	57	4	98,27
L19E3280	#8	32	3.21	6	1.59	8.7	57	4	98,27
L19E3320	#10	24	3.56	6	2.12	10.1	57	4	98,27
L19E3360	#12	24	4.22	6	2.12	11.5	57	4	98,27
L19E3400	1/4	20	4.83	6	2.54	13.3	57	5	98,27
L19E3440	5/16	18	6.24	8	2.82	16.7	63	5	129,67
L19E3480	3/8	16	7.62	8	3.18	20.0	63	6	171,53
L19E3520	7/16	14	8.94	10	3.63	23.3	73	6	171,44

◎: 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											◎	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

FRESE A FILETTARE

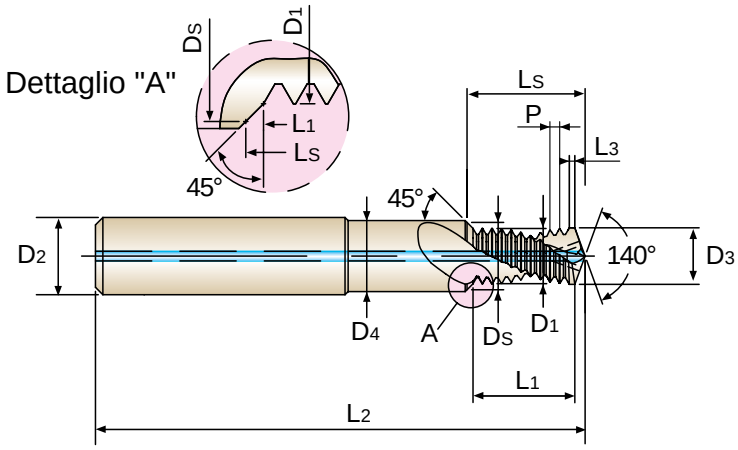
L41A1 SERIES NON RIVESTITA
L42A1 SERIES TiAlN

M Solid Carbide Drill and Thread Mill with Chamfer for ISO Metric Internal Thread - DIN 13

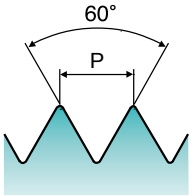
Fresa fora, filetta e smussa , filettature interne, ISO metriche, passo grosso - DIN 13

- ▶ 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
2×D



Gruppo Materiali **GG** | Gruppo Materiali **Al** | MD | DIN 6535HA | 60°

Catalogo IT06H P.479

Unità: mm

CODICE TiAlN	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D_1	Diametro punta D_3	Lung. filettatura L_1	Lung. effettiva L_s	Diametro effettivo D_s	Diametro smusso D_4	Diametro gambo D_2	Lung. totale L_2	EURO
L42A1310	M6	1.0	4.75	5.00	13.00	14.68	6.3	6.6	8.0	62	235,18
L42A1360	M8	1.25	6.35	6.75	16.27	18.48	8.3	9.0	10.0	74	280,33
L42A1420	M10	1.5	7.95	8.50	21.05	23.77	10.3	11.0	12.0	79	316,92
L42A1500	M12	1.75	9.95	10.25	24.21	27.25	12.3	13.5	14.0	89	422,76
L42A1540	M14	2.0	11.20	12.00	29.58	33.32	14.3	15.5	16.0	102	482,31

Unità: mm

CODICE Non Rivestita	Diametro nominale [D]	Passo P	Diametro di taglio D_1	Diametro punta D_3	Lung. filettatura L_1	Lung. effettiva L_s	Diametro effettivo D_s	Diametro smusso D_4	Diametro gambo D_2	Lung. totale L_2	EURO
L41A1310	M6	1.0	4.75	5.00	13.00	14.68	6.3	6.6	8.0	62	231,50
L41A1360	M8	1.25	6.35	6.75	16.27	18.48	8.3	9.0	10.0	74	276,56
L41A1420	M10	1.5	7.95	8.50	21.05	23.77	10.3	11.0	12.0	79	310,38
L41A1500	M12	1.75	9.95	10.25	24.21	27.25	12.3	13.5	14.0	89	415,63
L41A1540	M14	2.0	11.20	12.00	29.58	33.32	14.3	15.5	16.0	102	474,43

◎: 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	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎											

FRESATURA

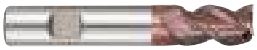
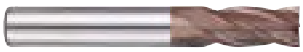
V7 Plus - FRESE IN MD MICRO GRANA AD EVOLVENTE VARIABILE

K-2 - FRESE IN MD MICRO GRANA

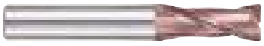
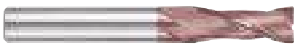
V7 PLUS - Frese ad elevate performance

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

FRESE IN METALLO DURO RIVESTIMENTO K-2
Per impieghi generali su una vasta gamma di materiali

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

FRESE IN METALLO DURO RIVESTIMENTO K-2
Per impieghi generali su una vasta gamma di materiali

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

MD ultra micro grana

Migliorare attraverso l'innovazione

V7 Plus

- High Performance solid carbide end mills For Steels, Cast Iron and Stainless Steels

- Frese ad elevate performance su Acciai, Ghisa & Acciai Inox

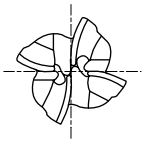
FRESE V7 PLUS

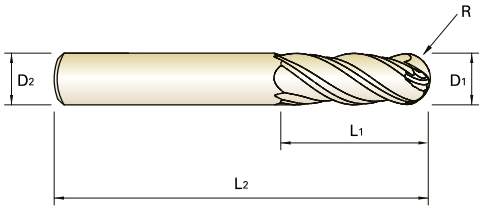
GMG55 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico
GMG56 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 4 FLUTE BALL NOSE
4 TAGLIENTI, SEMISFERICA

- Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRc40.

- La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.





MD | 4 | 35°/37° | R ±0.02

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	
GMG55030	GMG56030	R1.5	3.0	6	8	57	20,31
GMG55040	GMG56040	R2.0	4.0	6	11	57	20,31
GMG55050	GMG56050	R2.5	5.0	6	13	57	20,31
GMG55060	GMG56060	R3.0	6.0	6	13	57	20,31
GMG55080	GMG56080	R4.0	8.0	8	19	63	28,51
GMG55100	GMG56100	R5.0	10.0	10	22	72	44,83
GMG55120	GMG56120	R6.0	12.0	12	26	83	55,45
GMG55160	GMG56160	R8.0	16.0	16	32	92	97,06
GMG55200	GMG56200	R10.0	20.0	20	38	104	174,37
GMG55250	GMG56250	R12.5	25.0	25	38	104	246,48

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza 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
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											○	○	○	○	○	○	○				

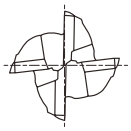
FRESE V7 PLUS

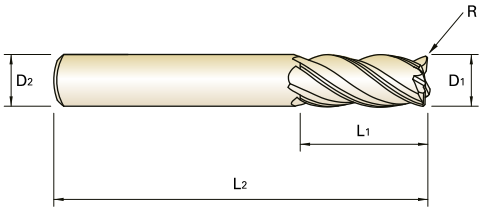
GMF54 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico
GMF55 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS SHORT LENGTH
4 TAGLIENTI, 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.





MD 4 35°/37°

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	18,71
GMF54901	GMF55901	R0.5	3.0	6	7	54	18,71
GMF54040	GMF55040	R0.3	4.0	6	8	54	18,71
GMF54902	GMF55902	R0.5	4.0	6	8	54	18,71
GMF54050	GMF55050	R0.3	5.0	6	10	54	18,71
GMF54903	GMF55903	R0.5	5.0	6	10	54	18,71
GMF54060	GMF55060	R0.3	6.0	6	10	54	18,71
GMF54904	GMF55904	R0.5	6.0	6	10	54	18,71
GMF54905	GMF55905	R1.0	6.0	6	10	54	18,71
GMF54080	GMF55080	R0.5	8.0	8	12	58	26,09
GMF54906	GMF55906	R1.0	8.0	8	12	58	26,09
GMF54100	GMF55100	R0.5	10.0	10	14	66	38,22
GMF54907	GMF55907	R1.0	10.0	10	14	66	38,22
GMF54120	GMF55120	R0.5	12.0	12	16	73	50,32
GMF54908	GMF55908	R1.0	12.0	12	16	73	50,32
GMF54909	GMF55909	R2.0	12.0	12	16	73	50,32
GMF54140	GMF55140	R0.5	14.0	14	18	75	70,40
GMF54160	GMF55160	R1.0	16.0	16	22	82	89,80
GMF54912	GMF55912	R2.0	16.0	16	22	82	89,80
GMF54913	GMF55913	R3.0	16.0	16	22	82	89,80
GMF54180	GMF55180	R1.0	18.0	18	24	84	132,62
GMF54200	GMF55200	R1.0	20.0	20	26	92	134,17
GMF54916	GMF55916	R2.0	20.0	20	26	92	134,17
GMF54917	GMF55917	R3.0	20.0	20	26	92	134,17

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza 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
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											○	○	○	○	○	○	○				

FRESE V7 PLUS

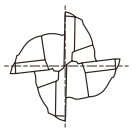
GMF58 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

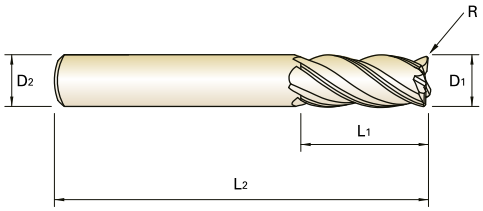
GMF59 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS LONG LENGTH
4 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.





MD 4 35°/37°

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	19,57
GMF58901	GMF59901	R0.5	3.0	6	8	57	19,57
GMF58040	GMF59040	R0.3	4.0	6	11	57	19,57
GMF58902	GMF59902	R0.5	4.0	6	11	57	19,57
GMF58050	GMF59050	R0.3	5.0	6	13	57	19,57
GMF58903	GMF59903	R0.5	5.0	6	13	57	19,57
GMF58060	GMF59060	R0.3	6.0	6	13	57	19,57
GMF58904	GMF59904	R0.5	6.0	6	13	57	19,57
GMF58905	GMF59905	R1.0	6.0	6	13	57	19,57
GMF58080	GMF59080	R0.5	8.0	8	19	63	27,21
GMF58906	GMF59906	R1.0	8.0	8	19	63	27,21
GMF58100	GMF59100	R0.5	10.0	10	22	72	42,87
GMF58907	GMF59907	R1.0	10.0	10	22	72	42,87
GMF58120	GMF59120	R0.5	12.0	12	26	83	52,62
GMF58908	GMF59908	R1.0	12.0	12	26	83	52,62
GMF58909	GMF59909	R2.0	12.0	12	26	83	52,62
GMF58140	GMF59140	R0.5	14.0	14	26	83	76,63
GMF58160	GMF59160	R1.0	16.0	16	32	92	92,42
GMF58912	GMF59912	R2.0	16.0	16	32	92	92,42
GMF58913	GMF59913	R3.0	16.0	16	32	92	92,42
GMF58180	GMF59180	R1.0	18.0	18	32	92	134,42
GMF58200	GMF59200	R1.0	20.0	20	38	104	165,90
GMF58916	GMF59916	R2.0	20.0	20	38	104	165,90
GMF58917	GMF59917	R3.0	20.0	20	38	104	165,90
GMF58250	GMF59250	R1.0	25.0	25	38	104	233,45

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza 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
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											○	○	○	○	○	○	○				

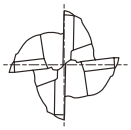
FRESE V7 PLUS

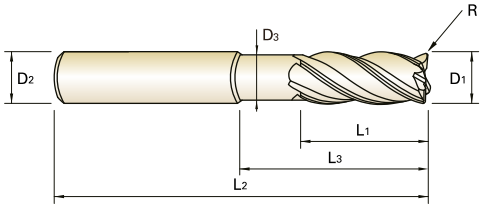
GMF62 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico
GMF63 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS WITH NECK
4 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.





MD 4 35°/37°

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	19,57
GMF62901	GMF63901	R0.5	3.0	6	7	12	2.7	54	19,57
GMF62902	GMF63902	R0.3	3.0	6	7	17	2.7	57	19,57
GMF62903	GMF63903	R0.5	3.0	6	7	17	2.7	57	19,57
GMF62040	GMF63040	R0.3	4.0	6	8	15	3.7	57	19,57
GMF62904	GMF63904	R0.5	4.0	6	8	15	3.7	57	19,57
GMF62905	GMF63905	R0.3	4.0	6	8	22	3.7	63	19,57
GMF62906	GMF63906	R0.5	4.0	6	8	22	3.7	63	19,57
GMF62050	GMF63050	R0.3	5.0	6	10	17	4.7	57	19,57
GMF62907	GMF63907	R0.5	5.0	6	10	17	4.7	57	19,57
GMF62908	GMF63908	R0.3	5.0	6	10	27	4.7	67	19,57
GMF62909	GMF63909	R0.5	5.0	6	10	27	4.7	67	19,57
GMF62060	GMF63060	R0.3	6.0	6	10	15	5.5	57	19,57
GMF62910	GMF63910	R0.5	6.0	6	10	15	5.5	57	19,57
GMF62911	GMF63911	R1.0	6.0	6	10	15	5.5	57	19,57
GMF62912	GMF63912	R0.3	6.0	6	10	20	5.5	62	19,57
GMF62913	GMF63913	R0.5	6.0	6	10	20	5.5	62	19,57
GMF62914	GMF63914	R1.0	6.0	6	10	20	5.5	62	19,57
GMF62915	GMF63915	R0.3	6.0	6	10	32	5.5	74	19,57
GMF62916	GMF63916	R0.5	6.0	6	10	32	5.5	74	19,57
GMF62917	GMF63917	R1.0	6.0	6	10	32	5.5	74	19,57
GMF62080	GMF63080	R0.5	8.0	8	12	20	7.5	63	27,21
GMF62918	GMF63918	R1.0	8.0	8	12	20	7.5	63	27,21
GMF62919	GMF63919	R0.5	8.0	8	12	30	7.5	73	30,04
GMF62920	GMF63920	R1.0	8.0	8	12	30	7.5	73	30,04
GMF62921	GMF63921	R0.5	8.0	8	12	46	7.5	90	32,34
GMF62922	GMF63922	R1.0	8.0	8	12	46	7.5	90	32,34
GMF62100	GMF63100	R0.5	10.0	10	14	25	9.2	72	42,87
GMF62923	GMF63923	R1.0	10.0	10	14	25	9.2	72	42,87
GMF62924	GMF63924	R0.5	10.0	10	14	35	9.2	82	48,88

▶ 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	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											○	○	○	○	○	○	○				

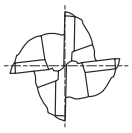
FRESE V7 PLUS

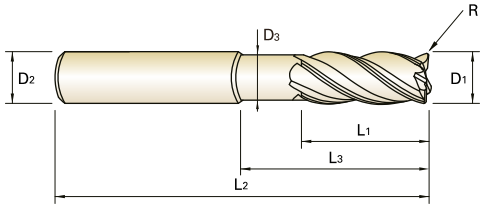
GMF62 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico
GMF63 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 4 FLUTE CORNER RADIUS WITH NECK
4 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.





MD 4 35°/37°

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	48,88
GMF62926	GMF63926	R0.5	10.0	10	14	55	9.2	102	51,44
GMF62927	GMF63927	R1.0	10.0	10	14	55	9.2	102	51,44
GMF62120	GMF63120	R0.5	12.0	12	16	30	11.0	83	52,62
GMF62928	GMF63928	R1.0	12.0	12	16	30	11.0	83	52,62
GMF62929	GMF63929	R2.0	12.0	12	16	30	11.0	83	52,62
GMF62930	GMF63930	R0.5	12.0	12	16	40	11.0	93	55,16
GMF62931	GMF63931	R1.0	12.0	12	16	40	11.0	93	55,16
GMF62932	GMF63932	R2.0	12.0	12	16	40	11.0	93	55,16
GMF62933	GMF63933	R0.5	12.0	12	16	64	11.0	117	70,53
GMF62934	GMF63934	R1.0	12.0	12	16	64	11.0	117	70,53
GMF62935	GMF63935	R2.0	12.0	12	16	64	11.0	117	70,53
GMF62160	GMF63160	R1.0	16.0	16	22	38	15.0	92	92,42
GMF62936	GMF63936	R2.0	16.0	16	22	38	15.0	92	92,42
GMF62937	GMF63937	R3.0	16.0	16	22	38	15.0	92	92,42
GMF62938	GMF63938	R1.0	16.0	16	22	55	15.0	109	117,28
GMF62939	GMF63939	R2.0	16.0	16	22	55	15.0	109	117,28
GMF62940	GMF63940	R3.0	16.0	16	22	55	15.0	109	117,28
GMF62941	GMF63941	R1.0	16.0	16	22	87	15.0	141	126,59
GMF62942	GMF63942	R2.0	16.0	16	22	87	15.0	141	126,59
GMF62943	GMF63943	R3.0	16.0	16	22	87	15.0	141	126,59
GMF62200	GMF63200	R1.0	20.0	20	26	50	19.0	104	165,90
GMF62944	GMF63944	R2.0	20.0	20	26	50	19.0	104	165,90
GMF62945	GMF63945	R3.0	20.0	20	26	50	19.0	104	165,90
GMF62946	GMF63946	R1.0	20.0	20	26	70	19.0	124	211,34
GMF62947	GMF63947	R2.0	20.0	20	26	70	19.0	124	211,34
GMF62948	GMF63948	R3.0	20.0	20	26	70	19.0	124	211,34
GMF62949	GMF63949	R1.0	20.0	20	26	110	19.0	164	245,28
GMF62950	GMF63950	R2.0	20.0	20	26	110	19.0	164	245,28
GMF62951	GMF63951	R3.0	20.0	20	26	110	19.0	164	245,28

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○				

FRESE V7 PLUS

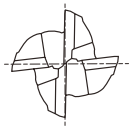
GMF52 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

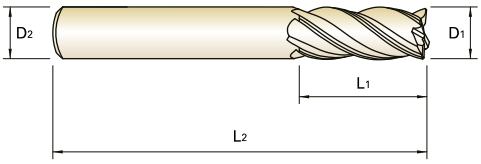
GMF53 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

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.





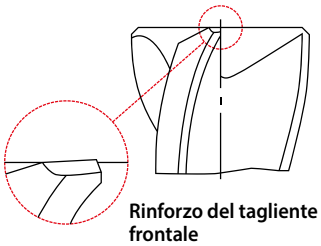
MD | 4 | 35°/37° | C x 45°

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	15,54
GMF52040	GMF53040	4.0	6	8	54	0.15	15,54
GMF52050	GMF53050	5.0	6	10	54	0.15	15,54
GMF52060	GMF53060	6.0	6	10	54	0.20	15,54
GMF52080	GMF53080	8.0	8	12	58	0.20	21,99
GMF52100	GMF53100	10.0	10	14	66	0.30	32,68
GMF52120	GMF53120	12.0	12	16	73	0.35	38,29
GMF52140	GMF53140	14.0	14	18	75	0.40	53,56
GMF52160	GMF53160	16.0	16	22	82	0.40	70,15
GMF52180	GMF53180	18.0	18	24	84	0.50	101,44
GMF52200	GMF53200	20.0	20	26	92	0.50	103,56

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
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											○	○	○	○	○	○	○				

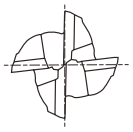
FRESE V7 PLUS

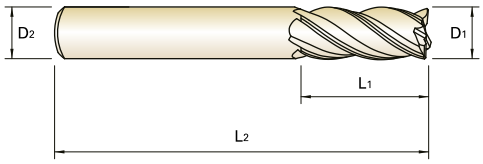
GMF56 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico
GMF57 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH
4 TAGLIENTI, 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.





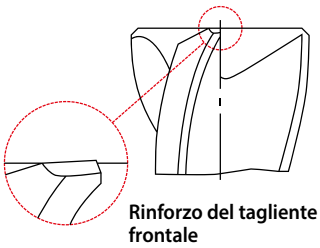
MD | 4 | 35°/37° | C x 45°

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	16,25
GMF56040	GMF57040	4.0	6	11	57	0.15	16,25
GMF56050	GMF57050	5.0	6	13	57	0.15	16,25
GMF56060	GMF57060	6.0	6	13	57	0.20	16,25
GMF56080	GMF57080	8.0	8	19	63	0.20	22,97
GMF56100	GMF57100	10.0	10	22	72	0.30	36,72
GMF56120	GMF57120	12.0	12	26	83	0.35	40,07
GMF56140	GMF57140	14.0	14	26	83	0.40	58,30
GMF56160	GMF57160	16.0	16	32	92	0.40	72,25
GMF56180	GMF57180	18.0	18	32	92	0.50	102,78
GMF56200	GMF57200	20.0	20	38	104	0.50	128,04
GMF56250	GMF57250	25.0	25	38	104	0.50	180,14

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
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											○	○	○	○	○	○	○				

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

FRESE V7 PLUS

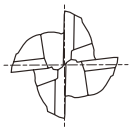
GMF60 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

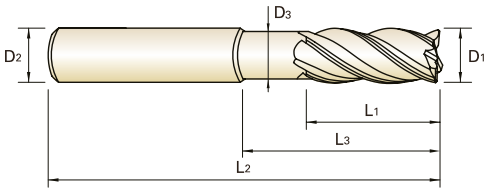
GMF61 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

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.





MD | 4 | 35°/37° | C x 45°

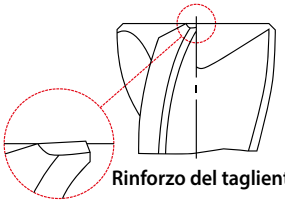
Catalogo IT06M P.416

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	16,25
GMF60901	GMF61901	3.0	6	7	17	2.7	57	0.10	16,25
GMF60902	GMF61902	3.0	6	8	14	2.7	57	0.10	16,25
GMF60040	GMF61040	4.0	6	8	15	3.7	57	0.15	16,25
GMF60903	GMF61903	4.0	6	8	22	3.7	63	0.15	16,25
GMF60904	GMF61904	4.0	6	11	16	3.7	57	0.15	16,25
GMF60050	GMF61050	5.0	6	10	17	4.7	57	0.15	16,25
GMF60905	GMF61905	5.0	6	10	27	4.7	67	0.15	16,25
GMF60906	GMF61906	5.0	6	13	18	4.7	57	0.15	16,25
GMF60060	GMF61060	6.0	6	10	15	5.5	57	0.20	16,25
GMF60907	GMF61907	6.0	6	10	20	5.5	62	0.20	16,25
GMF60908	GMF61908	6.0	6	10	32	5.5	74	0.20	16,25
GMF60909	GMF61909	6.0	6	13	21	5.5	57	0.20	16,25
GMF60080	GMF61080	8.0	8	12	20	7.5	63	0.20	22,97
GMF60910	GMF61910	8.0	8	12	30	7.5	73	0.20	22,97
GMF60911	GMF61911	8.0	8	12	46	7.5	90	0.20	24,93
GMF60912	GMF61912	8.0	8	19	27	7.5	63	0.20	22,97
GMF60100	GMF61100	10.0	10	14	25	9.2	72	0.30	36,72
GMF60913	GMF61913	10.0	10	14	35	9.2	82	0.30	36,72
GMF60914	GMF61914	10.0	10	14	55	9.2	102	0.30	38,54
GMF60915	GMF61915	10.0	10	22	32	9.2	72	0.30	36,72
GMF60120	GMF61120	12.0	12	16	30	11.0	83	0.35	40,07

▶ SEGUE

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
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											○	○	○	○	○	○	○				

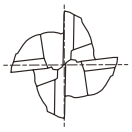
FRESE V7 PLUS

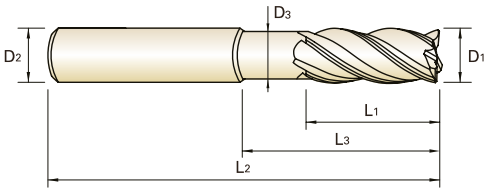
GMF60 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico
GMF61 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

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.





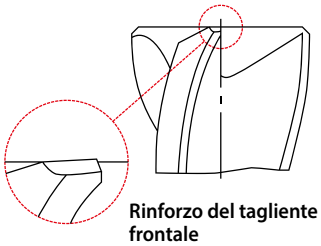
MD | 4 | 35°/37° | C x 45°

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		
GMF60916	GMF61916	12.0	12	16	40	11.0	93	0.35	40,07
GMF60917	GMF61917	12.0	12	16	64	11.0	117	0.35	51,74
GMF60918	GMF61918	12.0	12	26	38	11.0	83	0.35	40,07
GMF60160	GMF61160	16.0	16	22	38	15.0	92	0.40	84,47
GMF60919	GMF61919	16.0	16	22	55	15.0	109	0.40	84,47
GMF60920	GMF61920	16.0	16	22	87	15.0	141	0.40	90,66
GMF60921	GMF61921	16.0	16	32	44	15.0	92	0.40	72,25
GMF60200	GMF61200	20.0	20	26	50	19.0	104	0.50	111,18
GMF60922	GMF61922	20.0	20	26	70	19.0	124	0.50	143,49
GMF60923	GMF61923	20.0	20	26	110	19.0	164	0.50	168,24
GMF60924	GMF61924	20.0	20	38	54	19.0	104	0.50	128,04

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
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											○	○	○	○	○	○	○				

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

FRESE V7 PLUS

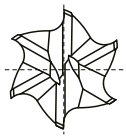
GMG16 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

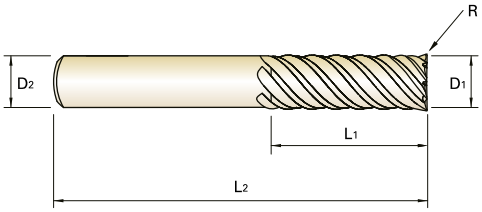
GMG17 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

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.





MD 6 45°

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	23,61
GMG16901	GMG17901	R1.0	6.0	6	13	57	23,61
GMG16080	GMG17080	R0.5	8.0	8	19	63	32,82
GMG16902	GMG17902	R1.0	8.0	8	19	63	32,82
GMG16100	GMG17100	R0.5	10.0	10	22	72	51,80
GMG16903	GMG17903	R1.0	10.0	10	22	72	51,80
GMG16904	GMG17904	R1.5	10.0	10	22	72	51,80
GMG16905	GMG17905	R2.0	10.0	10	22	72	51,80
GMG16120	GMG17120	R0.5	12.0	12	26	83	63,50
GMG16906	GMG17906	R1.0	12.0	12	26	83	63,50
GMG16907	GMG17907	R1.5	12.0	12	26	83	63,50
GMG16908	GMG17908	R2.0	12.0	12	26	83	63,50
GMG16909	GMG17909	R3.0	12.0	12	26	83	63,50
GMG16160	GMG17160	R1.0	16.0	16	32	92	116,44
GMG16910	GMG17910	R1.5	16.0	16	32	92	116,44
GMG16911	GMG17911	R2.0	16.0	16	32	92	116,44
GMG16912	GMG17912	R3.0	16.0	16	32	92	116,44
GMG16200	GMG17200	R1.0	20.0	20	38	104	209,02
GMG16913	GMG17913	R1.5	20.0	20	38	104	209,02
GMG16914	GMG17914	R2.0	20.0	20	38	104	209,02
GMG16915	GMG17915	R3.0	20.0	20	38	104	209,02
GMG16250	GMG17250	R1.0	25.0	25	44	104	294,16
GMG16916	GMG17916	R1.5	25.0	25	44	104	294,16
GMG16917	GMG17917	R2.0	25.0	25	44	104	294,16
GMG16918	GMG17918	R3.0	25.0	25	44	104	294,16

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza 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
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											○	○	○	○	○	○	○				

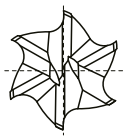
FRESE V7 PLUS

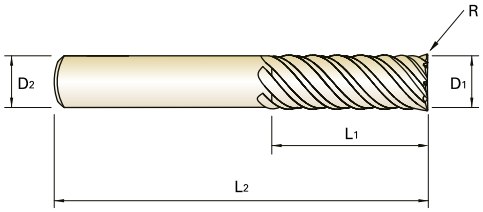
GMG18 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico
GMG19 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 6 FLUTE CORNER RADIUS EXTRA LONG LENGTH
6 TAGLIENTI, TORICA SERIE EXTRA LUNGA

- Special flute geometry and multiple helix eliminate vibrations.
- Excellent performance for Stainless Steels, Mild Steels, Cast Iron, Low/Medium hardness materials under HRc40.

- La speciale geometria dell'elica M-Helix minimizza l'insorgere di vibrazioni in lavoro.
- Eccellente performance nella lavorazione di acciai fino Hrc40, acciai Inox e ghisa.





MD 6 45°

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	30,73
GMG18901	GMG19901	R1.0	6.0	6	24	75	30,73
GMG18080	GMG19080	R0.5	8.0	8	32	75	44,35
GMG18902	GMG19902	R1.0	8.0	8	32	75	44,35
GMG18903	GMG19903	R2.0	8.0	8	32	75	44,35
GMG18100	GMG19100	R0.5	10.0	10	40	100	72,63
GMG18904	GMG19904	R1.0	10.0	10	40	100	72,63
GMG18905	GMG19905	R1.5	10.0	10	40	100	72,63
GMG18906	GMG19906	R2.0	10.0	10	40	100	72,63
GMG18120	GMG19120	R0.5	12.0	12	48	120	92,14
GMG18907	GMG19907	R1.0	12.0	12	48	120	92,14
GMG18908	GMG19908	R1.5	12.0	12	48	120	92,14
GMG18909	GMG19909	R2.0	12.0	12	48	120	92,14
GMG18910	GMG19910	R3.0	12.0	12	48	120	92,14
GMG18160	GMG19160	R1.0	16.0	16	64	140	174,67
GMG18911	GMG19911	R1.5	16.0	16	64	140	174,67
GMG18912	GMG19912	R2.0	16.0	16	64	140	174,67
GMG18913	GMG19913	R3.0	16.0	16	64	140	174,67
GMG18200	GMG19200	R1.0	20.0	20	80	150	334,43
GMG18914	GMG19914	R1.5	20.0	20	80	150	334,43
GMG18915	GMG19915	R2.0	20.0	20	80	150	334,43
GMG18916	GMG19916	R3.0	20.0	20	80	150	334,43
GMG18917	GMG19917	R4.0	20.0	20	80	150	334,43
GMG18918	GMG19918	R5.0	20.0	20	80	150	334,43
GMG18250	GMG19250	R1.0	25.0	25	100	170	500,06
GMG18919	GMG19919	R1.5	25.0	25	100	170	500,06
GMG18920	GMG19920	R2.0	25.0	25	100	170	500,06
GMG18921	GMG19921	R3.0	25.0	25	100	170	500,06
GMG18922	GMG19922	R4.0	25.0	25	100	170	500,06
GMG18923	GMG19923	R5.0	25.0	25	100	170	500,06

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato											○	○	○	○	○	○	○				

FRESE V7 PLUS

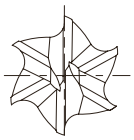
GMG12, GMG14 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

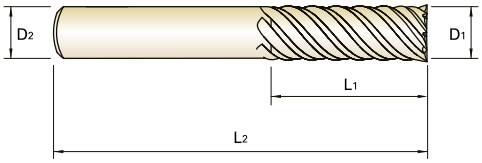
GMG13, GMG15 SERIES — **FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano

6 FLUTE LONG & EXTRA LONG LENTH
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 45°

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	
GMG12060	GMG13060	6.0	6	13	57	19,63
GMG12080	GMG13080	8.0	8	19	63	27,71
GMG12100	GMG13100	10.0	10	22	72	44,35
GMG12120	GMG13120	12.0	12	26	83	54,42
GMG12160	GMG13160	16.0	16	32	92	102,38
GMG12200	GMG13200	20.0	20	38	104	181,47
GMG12250	GMG13250	25.0	25	44	104	255,42

SERIE EXTRA LUNGA

Codice		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
Gambo cilindrico	Con tratto piano	D1	D2	L1	L2	
GMG14060	GMG15060	6.0	6	24	75	25,53
GMG14080	GMG15080	8.0	8	32	75	37,47
GMG14100	GMG15100	10.0	10	40	100	62,20
GMG14120	GMG15120	12.0	12	48	120	78,88
GMG14160	GMG15160	16.0	16	64	140	153,58
GMG14200	GMG15200	20.0	20	80	150	290,36
GMG14250	GMG15250	25.0	25	100	170	434,17

Tolleranza diametro (mm)	Tolleranza 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
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											○	○	○	○	○	○	○				

Richiedete il catalogo

MD

Migliorare attraverso l'innovazione

FRESE K-2 MD

- General Purpose
- Per impieghi generici su una vasta gamma di materiali

FRESE MD K-2

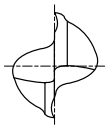
G9424 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

G9G44 SERIES — **PLAIN SHANK - CHAMFER** Gambo cilindrico - Smusso

CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH
2 TAGLIENTI, CORTA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 2 flute design for slotting.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- 2 taglienti per lavorazioni in cava.



MD | 2 | 30° | DIN 6535HA | 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	-	11,85
G9424015	-	1.5	4	4.5	40	-	11,34
G9424020	-	2.0	2	8	32	-	9,74
G9424025	-	2.5	2.5	8	32	-	9,74
G9424030	G9G44030	3.0	3	12	32	0.1	9,74
G9424035	-	3.5	3.5	12	32	-	10,94
G9424040	G9G44040	4.0	4	12	40	0.1	10,94
G9424045	-	4.5	4.5	14	50	-	11,52
G9424050	G9G44050	5.0	5	14	50	0.1	11,52
G9424055	-	5.5	5.5	16	50	-	12,69
G9424060	G9G44060	6.0	6	16	50	0.1	12,69
G9424070	-	7.0	7	20	60	-	17,05
G9424080	G9G44080	8.0	8	20	60	0.13	20,50
G9424090	-	9.0	9	20	60	-	27,81
G9424100	G9G44100	10.0	10	22	70	0.13	30,93
G9424120	G9G44120	12.0	12	22	70	0.18	42,31
-	G9G44140	14.0	14	25	75	0.18	56,46
-	G9G44160	16.0	16	25	75	0.18	74,21
-	G9G44200	20.0	20	32	100	0.23	125,65

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

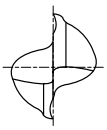
FRESE MD K-2

G9A68 SERIES PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH
2 TAGLIENTI, CORTA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 2 flute design for slotting.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- 2 taglienti per lavorazioni in cava.



MD | 2 | 30° | DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.583

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9A68010	1.0	3	3	39	9,74
G9A68015	1.5	3	5	39	9,74
G9A68020	2.0	3	7	39	9,74
G9A68025	2.5	3	7	39	9,74
G9A68030	3.0	3	9	39	9,74
G9A68040	4.0	4	14	51	10,94
G9A68050	5.0	5	16	51	11,52
G9A68060	6.0	6	19	64	16,49
G9A68080	8.0	8	21	64	20,50
G9A68100	10.0	10	22	70	30,93
G9A68120	12.0	12	25	76	45,71
G9A68160	16.0	16	32	89	77,00
G9A68200	20.0	20	38	102	126,66

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

FRESE MD K-2

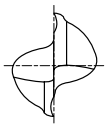
G9444 SERIES

FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 2 FLUTE SHORT LENGTH
2 TAGLIENTI, CORTA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 2 flute design for slotting.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- 2 taglienti per lavorazioni in cava.



MD | DIN 6527 | 2 | ≈ 30° | DIN 6535HB

Catalogo IT06M P.583

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9444020	2.0	6	3	50	13,78
G9444030	3.0	6	4	50	12,69
G9444035	3.5	6	4	50	12,69
G9444040	4.0	6	5	54	12,69
G9444045	4.5	6	5	54	12,69
G9444050	5.0	6	6	54	12,69
G9444060	6.0	6	7	54	12,69
G9444070	7.0	8	8	58	17,79
G9444080	8.0	8	9	58	17,79
G9444090	9.0	10	10	66	27,08
G9444100	10.0	10	11	66	27,08
G9444120	12.0	12	12	73	37,57
G9444140	14.0	14	14	75	49,69
G9444160	16.0	16	16	82	68,16
G9444180	18.0	18	18	84	89,17
G9444200	20.0	20	20	92	114,59

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

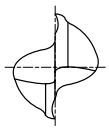
FRESE MD K-2

G9527 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

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 | ≈30° | 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	10,94
G9527040	4.0	4	8	50	10,94
G9527045	4.5	4.5	8	50	11,52
G9527050	5.0	5	10	50	11,52
G9527055	5.5	5.5	10	57	16,27
G9527060	6.0	6	10	57	16,27
G9527065	6.5	6.5	13	60	18,83
G9527070	7.0	7	13	60	18,83
G9527075	7.5	7.5	16	63	20,39
G9527080	8.0	8	16	63	20,39
G9527085	8.5	8.5	16	67	29,46
G9527090	9.0	9	16	67	29,46
G9527095	9.5	9.5	19	72	31,27
G9527100	10.0	10	19	72	31,27
G9527110	11.0	11	22	83	45,68
G9527120	12.0	12	22	83	45,68
G9527130	13.0	13	22	83	57,86
G9527140	14.0	14	22	83	58,24
G9527150	15.0	15	26	92	76,94
G9527160	16.0	16	26	92	77,00
G9527180	18.0	18	26	92	100,81
G9527200	20.0	20	32	104	126,67

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

FRESE MD K-2

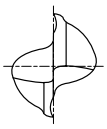
G9445 SERIES — **FLAT SHANK**
Gambo cilindrico con tratto piano

G9G45 SERIES — **FLAT SHANK - CHAMFER**
Gambo cilindrico con tratto piano
Smusso

CARBIDE, 2 FLUTE LONG LENGTH
2 TAGLIENTI, SERIE LUNGA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 2 flute design for slotting.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- 2 taglienti per lavorazioni in cava.



MD | DIN 6527 | 2 | 30° | DIN 6535HA | DIN 6535HB | C x 45°

Catalogo IT06M P.583

G9G45

Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
G9445901	-	2.0	3 ●	6	38	-	9,74
G9445028	-	2.8	6	7	57	-	17,97
G9445030	G9G45030	3.0	6	7	57	0.1	16,27
G9445035	-	3.5	6	7	57	-	16,27
G9445038	-	3.8	6	8	57	-	17,97
G9445040	G9G45040	4.0	6	8	57	0.1	16,27
G9445045	-	4.5	6	8	57	-	16,27
G9445048	-	4.8	6	10	57	-	17,97
G9445050	G9G45050	5.0	6	10	57	0.1	16,27
G9445957	-	5.75	6	10	57	-	17,97
G9445060	G9G45060	6.0	6	10	57	0.1	16,27
G9445967	-	6.75	8	13	63	-	22,21
G9445070	-	7.0	8	13	63	-	20,39
G9445977	-	7.75	8	16	63	-	22,21
G9445080	G9G45080	8.0	8	16	63	0.13	20,39
G9445087	-	8.7	10	16	72	-	34,05
G9445090	-	9.0	10	16	72	-	31,27
G9445097	-	9.7	10	19	72	-	34,05
G9445100	G9G45100	10.0	10	19	72	0.13	31,27
G9445117	-	11.7	12	22	83	-	49,92
G9445120	G9G45120	12.0	12	22	83	0.18	45,68
G9445137	-	13.7	14	22	83	-	63,35
G9445140	G9G45140	14.0	14	22	83	0.18	58,24
G9445157	-	15.7	16	26	92	-	84,18
G9445160	G9G45160	16.0	16	26	92	0.18	77,00
G9445177	-	17.7	18	26	92	-	109,98
G9445180	-	18.0	18	26	92	-	100,81
G9445197	-	19.7	20	32	104	-	137,39
G9445200	G9G45200	20.0	20	32	104	0.23	126,67

● Gambo cilindrico

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

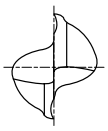
FRESE MD K-2

G9452 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

CARBIDE, 2 FLUTE EXTRA LONG LENGTH
2 TAGLIENTI, 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 | 30° | DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.583

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9452903	3.0	3	20	60	17,79
G9452904	4.0	4	20	60	18,75
G9452905	5.0	5	25	75	21,75
G9452906	6.0	6	30	75	23,70
G9452908	8.0	8	30	75	35,13
G9452910	10.0	10	40	100	45,17
G9452912	12.0	12	45	100	68,28
G9452914	14.0	14	45	100	86,74
G9452916	16.0	16	45	100	118,56
G9452918	18.0	18	45	100	131,21
G9452920	20.0	20	45	100	158,58

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

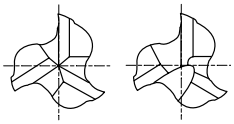
FRESE MD K-2

G9553 SERIES	**PLAIN SHANK** Gambo cilindrico
G9410 SERIES	**FLAT SHANK** Gambo cilindrico con tratto piano
G9G46 SERIES	**FLAT SHANK - CHAMFER** Gambo cilindrico con tratto piano Smusso

CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH THROW AWAY
3 TAGLIENTI, 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

MD 3 30° C x 45°

Catalogo IT06M P.586

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

G9G46

Unità: mm

CODICE Spigolo vivo	CODICE Smusso 45°	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
G9553005	-	0.5	3 ●	1.5	38	-	11,24
G9553006	-	0.6	3 ●	1.5	38	-	11,24
G9553008	-	0.8	3 ●	2	38	-	9,92
G9553010	-	1.0	3 ●	2	38	-	9,06
G9553012	-	1.2	3 ●	2	38	-	11,78
G9553015	-	1.5	3 ●	2	38	-	9,06
G9553018	-	1.8	3 ●	2	38	-	11,78
G9410020	-	2.0	6	4	35	-	10,86
G9410025	-	2.5	6	5	36	-	11,24
G9410030	G9G46030	3.0	6	5	36	0.1	10,86
G9410035	-	3.5	6	6	37	-	11,78
G9410040	G9G46040	4.0	6	7	38	0.1	10,86
G9410045	-	4.5	6	8	38	-	11,78
G9410050	G9G46050	5.0	6	8	39	0.1	10,86
G9410055	-	5.5	6	8	39	-	11,78
G9410957	-	5.75	6	8	39	-	11,78
G9410060	G9G46060	6.0	6	8	39	0.1	10,86
G9410967	-	6.75	8	10	42	-	15,93
G9410070	-	7.0	8	10	42	-	14,78
G9410977	-	7.75	8	10	42	-	15,93
G9410080	G9G46080	8.0	8	11	43	0.13	15,80
G9410087	-	8.7	10	11	48	-	24,55
G9410090	-	9.0	10	11	48	-	22,70
G9410097	-	9.7	10	11	48	-	24,55
G9410100	G9G46100	10.0	10	13	50	0.13	23,72
G9410120	G9G46120	12.0	12	15	55	0.18	28,09
G9410140	G9G46140	14.0	14	15	58	0.18	41,68
G9410160	G9G46160	16.0	16	18	62	0.18	49,28
G9410180	-	18.0	18	20	70	-	60,73
G9410200	G9G46200	20.0	20	22	75	0.23	80,00

●Gambo cilindrico

◎: 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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

FRESE MD K-2

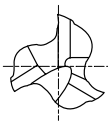
G9425 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

G9G47 SERIES — **PLAIN SHANK - CHAMFER** Gambo cilindrico - Smusso

CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH
3 TAGLIENTI, SERIE CORTA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 3 flute design possess the advantage of 2 flute and 4 flute end mill.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Impiegabili anche nel campo di applicazione dei 2 e 4 taglienti.



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	-	11,85
G9425015	-	1.5	4	4.5	40	-	11,34
G9425020	-	2.0	2	8	32	-	9,74
G9425025	-	2.5	2.5	8	32	-	9,74
G9425030	G9G47030	3.0	3	12	32	0.1	9,74
G9425035	-	3.5	3.5	12	32	-	10,94
G9425040	G9G47040	4.0	4	12	40	0.1	10,94
G9425045	-	4.5	4.5	14	50	-	11,52
G9425050	G9G47050	5.0	5	14	50	0.1	11,52
G9425055	-	5.5	5.5	16	50	-	12,69
G9425060	G9G47060	6.0	6	16	50	0.1	12,69
G9425070	-	7.0	7	20	60	-	17,05
G9425080	G9G47080	8.0	8	20	60	0.13	20,50
G9425090	-	9.0	9	20	60	-	27,81
G9425100	G9G47100	10.0	10	22	70	0.13	30,93
G9425120	G9G47120	12.0	12	22	70	0.18	42,31
G9425140	G9G47140	14.0	14	25	75	0.18	56,46
G9425160	G9G47160	16.0	16	25	75	0.18	74,21
G9425200	G9G47200	20.0	20	32	100	0.23	125,65

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

FRESE MD K-2

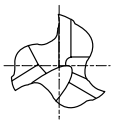
G9439 SERIES

FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 3 FLUTE SHORT LENGTH
3 TAGLIENTI, SERIE CORTA

- ► Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ► Excellent high-performance end mills.
- ► 3 flute design possess the advantage of 2 flute and 4 flute end mill.

- ► Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ► Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ► Impiegabili anche nel campo di applicazione dei 2 e 4 taglienti.



MD | DIN 6527 | 3 | ≈30° | DIN 6535HB

Catalogo IT06M P.586

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9439020	2.0	6	3	50	13,78
G9439030	3.0	6	4	50	12,69
G9439035	3.5	6	4	50	12,69
G9439040	4.0	6	5	54	12,69
G9439045	4.5	6	5	54	12,69
G9439050	5.0	6	6	54	12,69
G9439060	6.0	6	7	54	12,69
G9439070	7.0	8	8	58	17,79
G9439080	8.0	8	9	58	17,79
G9439090	9.0	10	10	66	27,08
G9439100	10.0	10	11	66	27,08
G9439120	12.0	12	12	73	37,57
G9439140	14.0	14	14	75	49,69
G9439160	16.0	16	16	82	68,16
G9439180	18.0	18	18	84	89,17
G9439200	20.0	20	20	92	114,59

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

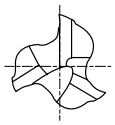
FRESE MD K-2

G9528 SERIES PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 3 FLUTE LONG LENGTH
3 TAGLIENTI, SERIE LUNGA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 3 flute design possess the advantage of 2 flute and 4 flute end mill.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Impiegabili anche nel campo di applicazione dei 2 e 4 taglienti.



MD | DIN 6528 | 3 | ≈30° | 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	10,94
G9528040	4.0	4	8	50	10,94
G9528045	4.5	4.5	8	50	11,52
G9528050	5.0	5	10	50	11,52
G9528055	5.5	5.5	10	57	16,27
G9528060	6.0	6	10	57	16,27
G9528065	6.5	6.5	13	60	18,83
G9528070	7.0	7	13	60	18,83
G9528075	7.5	7.5	16	63	20,39
G9528080	8.0	8	16	63	20,39
G9528085	8.5	8.5	16	67	29,46
G9528090	9.0	9	16	67	29,46
G9528095	9.5	9.5	19	72	31,27
G9528100	10.0	10	19	72	31,27
G9528110	11.0	11	22	83	45,68
G9528120	12.0	12	22	83	45,68
G9528130	13.0	13	22	83	57,86
G9528140	14.0	14	22	83	58,24
G9528150	15.0	15	26	92	76,94
G9528160	16.0	16	26	92	77,00
G9528180	18.0	18	26	92	100,81
G9528200	20.0	20	32	104	126,67

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

FRESE MD K-2

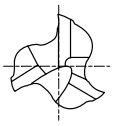
G9433 SERIES — **FLAT SHANK**
Gambo cilindrico con tratto piano

G9G48 SERIES — **FLAT SHANK - CHAMFER**
Gambo cilindrico con tratto piano
Smusso

CARBIDE, 3 FLUTE LONG LENGTH
3 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 6527 | 3 | ≈ 30° | DIN 6535HB | C x 45°

Catalogo IT06M P.586

G9G48

Unità: mm

CODICE		Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	Dimensione smusso	EURO
Spigolo vivo	Smusso 45°						
G9433030	G9G48030	3.0	6	7	57	0.1	16,27
G9433040	G9G48040	4.0	6	8	57	0.1	16,27
G9433050	G9G48050	5.0	6	10	57	0.1	16,27
G9433060	G9G48060	6.0	6	10	57	0.1	16,27
G9433080	G9G48080	8.0	8	16	63	0.13	20,39
G9433090	-	9.0	10	16	72	-	31,27
G9433100	G9G48100	10.0	10	19	72	0.13	31,27
G9433120	G9G48120	12.0	12	22	83	0.18	45,68
G9433140	G9G48140	14.0	14	22	83	0.18	58,24
G9433160	G9G48160	16.0	16	26	92	0.18	77,00
G9433180	-	18.0	18	26	92	-	100,81
G9433200	G9G48200	20.0	20	32	104	0.23	126,67

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
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	○	○	○		○	○	○	○	○	○			○	○							

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

FRESE MD K-2

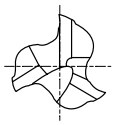
G9447 SERIES — **FLAT SHANK**
Gambo cilindrico con tratto piano

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.



MD | DIN 6527 | 3 | 45° | DIN 6535HB | C x 45°

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	19,44
G9447035	-	3.5	6	7	57	-	19,44
G9447040	G9G49040	4.0	6	8	57	0.1	19,44
G9447045	-	4.5	6	8	57	-	19,44
G9447050	G9G49050	5.0	6	10	57	0.1	19,44
G9447060	G9G49060	6.0	6	10	57	0.1	19,44
G9447070	-	7.0	8	13	63	-	23,87
G9447080	G9G49080	8.0	8	16	63	0.13	23,87
G9447090	-	9.0	10	16	72	-	37,50
G9447100	G9G49100	10.0	10	19	72	0.13	37,50
G9447120	G9G49120	12.0	12	22	83	0.18	54,10
G9447140	G9G49140	14.0	14	22	83	0.18	69,03
G9447160	G9G49160	16.0	16	26	92	0.18	91,53
G9447180	-	18.0	18	26	92	-	119,88
G9447200	G9G49200	20.0	20	32	104	0.23	144,42

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
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	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○							

FRESE MD K-2

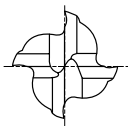
G9432 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

G9G50 SERIES — **PLAIN SHANK - CHAMFER** Gambo cilindrico - Smusso

CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH
4 TAGLIENTI, SERIE CORTA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



MD | 4 | 30° | DIN 6535HA | C x 45°

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	-	11,85
G9432015	-	1.5	4	4.5	40	-	11,34
G9432020	-	2.0	2	8	32	-	9,74
G9432025	-	2.5	2.5	8	32	-	9,74
G9432030	G9G50030	3.0	3	12	32	0.1	9,74
G9432035	-	3.5	3.5	12	32	-	10,94
G9432040	G9G50040	4.0	4	12	40	0.1	10,94
G9432045	-	4.5	4.5	14	50	-	11,52
G9432050	G9G50050	5.0	5	14	50	0.1	11,52
G9432055	-	5.5	5.5	16	50	-	12,69
G9432060	G9G50060	6.0	6	16	50	0.1	12,69
G9432070	-	7.0	7	20	60	-	17,05
G9432080	G9G50080	8.0	8	20	60	0.13	20,50
G9432090	-	9.0	9	20	60	-	27,81
G9432100	G9G50100	10.0	10	22	70	0.13	30,93
G9432120	G9G50120	12.0	12	22	70	0.18	42,31
G9432140	G9G50140	14.0	14	25	75	0.18	56,46
G9432160	G9G50160	16.0	16	25	75	0.18	74,21
-	G9G50200	20.0	20	32	100	0.23	125,65

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

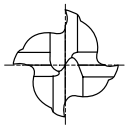
FRESE MD K-2

G9A69 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

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	9,74
G9A69015	1.5	3	5	39	9,74
G9A69020	2.0	3	7	39	9,74
G9A69025	2.5	3	7	39	9,74
G9A69030	3.0	3	10	39	9,74
G9A69040	4.0	4	14	51	10,94
G9A69050	5.0	5	16	51	11,52
G9A69060	6.0	6	19	64	16,49
G9A69080	8.0	8	21	64	20,50

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

FRESE MD K-2

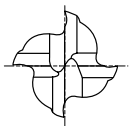
G9448 SERIES

FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH
4 TAGLIENTI, SERIE CORTA

- ► Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- ► Excellent high-performance end mills.
- ► 4 flute allows for better work piece finishes.

- ► Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- ► Eccellenti prestazioni in fresatura.
- ► I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



MD | DIN 6527 | 4 | ≈ 30° | DIN 6535HB

Catalogo IT06M P.588

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9448020	2.0	6	4	50	13,78
G9448025	2.5	6	4	50	13,78
G9448030	3.0	6	5	50	12,69
G9448035	3.5	6	6	50	12,69
G9448040	4.0	6	8	54	12,69
G9448045	4.5	6	8	54	12,69
G9448050	5.0	6	9	54	12,69
G9448060	6.0	6	10	54	12,69
G9448070	7.0	8	11	58	18,24
G9448080	8.0	8	12	58	18,24
G9448090	9.0	10	13	66	28,12
G9448100	10.0	10	14	66	28,12
G9448120	12.0	12	16	73	38,72
G9448140	14.0	14	18	75	51,47
G9448160	16.0	16	22	82	74,34
G9448180	18.0	18	24	84	95,56
G9448200	20.0	20	26	92	119,42

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

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

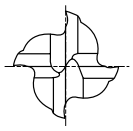
FRESE MD K-2

G9540 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH
4 TAGLIENTI, SERIE LUNGA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.



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	10,94
G9540040	4.0	4	11	50	10,94
G9540045	4.5	4.5	11	50	11,52
G9540050	5.0	5	13	50	11,52
G9540055	5.5	5.5	13	57	16,27
G9540060	6.0	6	13	57	16,27
G9540065	6.5	6.5	16	60	18,83
G9540070	7.0	7	16	60	18,83
G9540075	7.5	7.5	19	63	20,39
G9540080	8.0	8	19	63	20,39
G9540085	8.5	8.5	19	67	29,46
G9540090	9.0	9	19	67	29,46
G9540095	9.5	9.5	22	72	31,27
G9540100	10.0	10	22	72	31,27
G9540110	11.0	11	26	83	45,68
G9540120	12.0	12	26	83	45,68
G9540130	13.0	13	26	83	57,86
G9540140	14.0	14	26	83	58,24
G9540150	15.0	15	32	92	76,94
G9540160	16.0	16	32	92	77,00
G9540180	18.0	18	32	92	100,81
G9540200	20.0	20	38	104	126,67

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

FRESE MD K-2

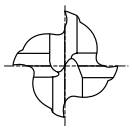
G9449 SERIES — **FLAT SHANK**
Gambo cilindrico con tratto piano

G9G51 SERIES — **FLAT SHANK - CHAMFER**
Gambo cilindrico con tratto piano
Smusso

CARBIDE, 4 FLUTE LONG LENGTH
4 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 6527 | 4 | ≈ 30° | DIN 6535HA | DIN 6535HB | C x 45°

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°						
G9449901	-	2.0	3 ●	7	38	-	9,74
G9449030	G9G51030	3.0	6	8	57	0.1	16,91
G9449035	-	3.5	6	10	57	-	16,91
G9449040	G9G51040	4.0	6	11	57	0.1	17,52
G9449045	-	4.5	6	11	57	-	17,52
G9449050	G9G51050	5.0	6	13	57	0.1	17,52
G9449060	G9G51060	6.0	6	13	57	0.1	17,52
G9449070	-	7.0	8	16	63	-	21,28
G9449080	G9G51080	8.0	8	19	63	0.13	21,28
G9449090	-	9.0	10	19	72	-	32,39
G9449100	G9G51100	10.0	10	22	72	0.13	32,39
G9449120	G9G51120	12.0	12	26	83	0.18	46,99
G9449140	G9G51140	14.0	14	26	83	0.18	61,41
G9449160	G9G51160	16.0	16	32	92	0.18	83,37
G9449180	-	18.0	18	32	92	-	107,16
G9449200	G9G51200	20.0	20	38	104	0.23	133,02

● Gambo cilindrico

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

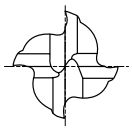
FRESE MD K-2

G9453 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

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	17,79
G9453904	4.0	4	20	60	18,75
G9453905	5.0	5	25	75	21,75
G9453906	6.0	6	30	75	23,70
G9453908	8.0	8	30	75	35,13
G9453910	10.0	10	40	100	45,17
G9453912	12.0	12	45	100	68,28
G9453914	14.0	14	45	100	86,74
G9453916	16.0	16	45	100	118,56
G9453918	18.0	18	45	100	131,21
G9453920	20.0	20	45	100	158,58

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○			○	

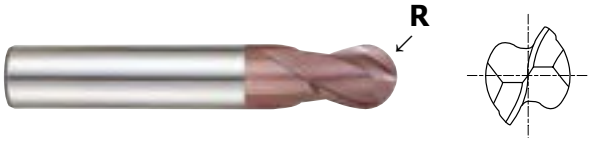
FRESE MD K-2

G9624 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

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 | 2 | 30° | R ±0.02 | DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.577

Unità: mm

CODICE	Raggio R (±0.02)	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9624020	R 1.0	2.0	6	4	48	13,12
G9624025	R 1.25	2.5	6	4	48	13,12
G9624030	R 1.5	3.0	6	4	48	13,12
G9624040	R 2.0	4.0	6	6	50	13,66
G9624901	R 2.0	4.0	4	12	40	13,15
G9624050	R 2.5	5.0	6	7	51	14,23
G9624902	R 2.5	5.0	5	14	50	13,95
G9624060	R 3.0	6.0	6	7	51	15,46
G9624080	R 4.0	8.0	8	9	59	23,98
G9624100	R 5.0	10.0	10	10	60	38,27
G9624120	R 6.0	12.0	12	14	71	49,17
G9624140	R 7.0	14.0	14	14	71	57,80
G9624160	R 8.0	16.0	16	16	76	77,45
G9624180	R 9.0	18.0	18	18	76	84,14
G9624200	R 10.0	20.0	20	20	82	119,29

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○			○	

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

FRESE MD K-2

G9A70 SERIES PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

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 | 2 | 30° | R ±0.02 | DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.577

Unità: mm

CODICE	Raggio R (±0.02)	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9A70010	R 0.5	1.0	3	3	39	12,35
G9A70015	R 0.75	1.5	3	5	39	12,35
G9A70020	R 1.0	2.0	3	7	39	12,35
G9A70025	R 1.25	2.5	3	7	39	12,35
G9A70030	R 1.5	3.0	3	9	39	12,35
G9A70040	R 2.0	4.0	4	14	51	13,66
G9A70050	R 2.5	5.0	5	16	51	13,95
G9A70060	R 3.0	6.0	6	19	64	18,58
G9A70080	R 4.0	8.0	8	21	64	31,27
G9A70100	R 5.0	10.0	10	22	70	50,64
G9A70110	R 5.5	11.0	11	25	70	65,19
G9A70120	R 6.0	12.0	12	25	76	65,19
G9A70160	R 8.0	16.0	16	32	89	104,04
G9A70200	R 10.0	20.0	20	38	102	159,44

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○			○	

FRESE MD K-2

G9437 SERIES

FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano

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 | DIN 6527 | 2 | ≈30° | R ±0.02 | DIN 6535HB

Catalogo IT06M P.577

Unità: mm

CODICE	Raggio R (±0.02)	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9437020	R 1.0	2.0	6	3	50	16,81
G9437030	R 1.5	3.0	6	4	50	16,81
G9437040	R 2.0	4.0	6	5	54	16,81
G9437050	R 2.5	5.0	6	6	54	16,81
G9437060	R 3.0	6.0	6	7	54	16,81
G9437080	R 4.0	8.0	8	9	58	26,02
G9437100	R 5.0	10.0	10	11	66	41,87
G9437120	R 6.0	12.0	12	12	73	53,69
G9437140	R 7.0	14.0	14	14	75	63,25
G9437180	R 9.0	18.0	18	18	84	91,98
G9437200	R 10.0	20.0	20	20	92	131,21

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○			○	

FRESE MD K-2

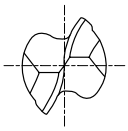
G9438 SERIES

FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano

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 | ≈30° | R ±0.02 | DIN 6535HA | DIN 6535HB

Catalogo IT06M P.577

Ø 2.0

Unità: mm

CODICE	Raggio R (±0.02)	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9438020	R 1.0	2.0	● 3	6	38	12,35
G9438030	R 1.5	3.0	6	7	57	16,41
G9438040	R 2.0	4.0	6	8	57	16,41
G9438050	R 2.5	5.0	6	10	57	17,10
G9438060	R 3.0	6.0	6	10	57	18,58
G9438080	R 4.0	8.0	8	16	63	31,29
G9438100	R 5.0	10.0	10	19	72	50,64
G9438120	R 6.0	12.0	12	22	83	65,15
G9438140	R 7.0	14.0	14	22	83	77,19
G9438160	R 8.0	16.0	16	26	92	104,04
G9438180	R 9.0	18.0	18	26	92	111,89
G9438200	R 10.0	20.0	20	32	104	159,47

●Gambo cilindrico

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○			○	

FRESE MD K-2

G9454 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

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.

MD | 2 | 30° | R ±0.02 | DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.577

Unità: mm

CODICE	Raggio R (±0.02)	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9454030	R 1.5	3.0	3	5	75	17,56
G9454040	R 2.0	4.0	4	8	75	17,56
G9454050	R 2.5	5.0	5	9	75	19,19
G9454060	R 3.0	6.0	6	10	100	21,80
G9454080	R 4.0	8.0	8	12	100	32,93
G9454100	R 5.0	10.0	10	14	100	55,55
G9454120	R 6.0	12.0	12	16	100	71,09
G9454140	R 7.0	14.0	14	18	100	89,74
G9454160	R 8.0	16.0	16	22	150	122,58
G9454200	R 10.0	20.0	20	26	150	188,42

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○			○	

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

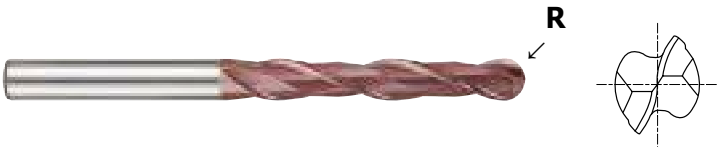
FRESE MD K-2

G9455 SERIES PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

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.



MD | 2 | 30° | R ±0.02 | DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.577

Unità: mm

CODICE	Raggio R (±0.02)	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9455903	R 1.5	3.0	3	20	60	19,54
G9455904	R 2.0	4.0	4	20	60	20,45
G9455905	R 2.5	5.0	5	25	75	25,40
G9455906	R 3.0	6.0	6	30	75	27,40
G9455908	R 4.0	8.0	8	30	75	40,25
G9455910	R 5.0	10.0	10	40	100	56,34
G9455912	R 6.0	12.0	12	45	100	84,14
G9455914	R 7.0	14.0	14	45	100	107,80
G9455916	R 8.0	16.0	16	45	100	142,27
G9455918	R 9.0	18.0	18	45	100	160,42
G9455920	R 10.0	20.0	20	45	100	190,28

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○			○	

FRESE MD K-2

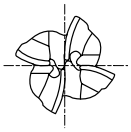
G9634 SERIES

PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH BALL NOSE
4 TAGLIENTI, 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.



MD | 4 | 30° | R ±0.02 | DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.580

Unità: mm

CODICE	Raggio R (±0.02)	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9634020	R 1.0	2.0	6	4	48	13,12
G9634030	R 1.5	3.0	6	4	48	13,12
G9634040	R 2.0	4.0	6	6	50	13,66
G9634050	R 2.5	5.0	6	7	51	14,23
G9634060	R 3.0	6.0	6	7	51	15,46
G9634080	R 4.0	8.0	8	9	59	23,98
G9634100	R 5.0	10.0	10	10	60	38,27
G9634120	R 6.0	12.0	12	14	71	49,17
G9634140	R 7.0	14.0	14	14	71	57,80
G9634160	R 8.0	16.0	16	16	76	77,45
G9634180	R 9.0	18.0	18	18	76	84,14
G9634200	R 10.0	20.0	20	20	82	119,29

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○			○	

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

FRESE MD K-2

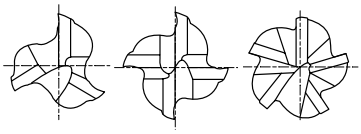
G9A42 SERIES

FLAT SHANK
Gambo cilindrico con tratto piano

CARBIDE, MULTI FLUTE LONG LENGTH ROUGHING - COARSE PITCH
3-4-5 TAGLIENTI, 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	23,46
G9A42080	8.0	8	16	63	3	25,98
G9A42100	10.0	10	22	72	4	41,78
G9A42120	12.0	12	26	83	4	56,84
G9A42140	14.0	14	26	83	4	69,46
G9A42160	16.0	16	32	92	4	88,55
G9A42180	18.0	18	32	92	4	118,08
G9A42200	20.0	20	38	104	4	134,43
G9A42250	25.0	25	45	121	5	286,74

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

Tolerance range in µm / Tolleranza in µm					
Nominal-Diameter in mm / Diametro in mm					
	from 1 to 3 da 1 a 3	over 3 to 6 oltre 3 a 6	over 6 to 10 oltre 6 a 10	over 10 to 18 oltre 10 a 18	over 18 to 30 oltre 18 a 30
h10	0 / − 40	0 / − 48	0 / − 58	0 / − 70	0 / − 84
h6	0 / − 6	0 / − 8	0 / − 9	0 / − 11	0 / − 13

◎: Specifico ○: Adatto

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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○			○	

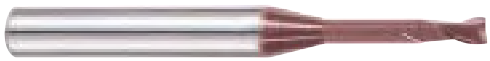
FRESE MD K-2

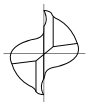
G9B80 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

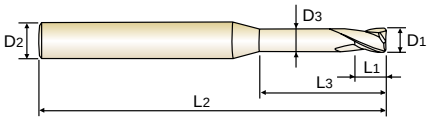
CARBIDE, 2 FLUTE RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI , SCARICATA PER NERVATURE

- 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 D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza scarico L3	Lunghezza totale L2	Diametro scarico D3	EURO
G9B80004	0.4	4	0.7	2	50	0.37	25,66
G9B80901	0.4	4	0.7	4	50	0.37	25,66
G9B80005	0.5	4	0.75	2	50	0.45	23,49
G9B80902	0.5	4	0.75	4	50	0.45	23,49
G9B80903	0.5	4	0.75	6	50	0.45	23,49
G9B80006	0.6	4	0.9	2	50	0.55	23,49
G9B80904	0.6	4	0.9	4	50	0.55	23,49
G9B80905	0.6	4	0.9	6	50	0.55	23,49
G9B80007	0.7	4	1.1	4	50	0.65	21,32
G9B80906	0.7	4	1.1	6	50	0.65	21,32
G9B80008	0.8	4	1.2	4	50	0.75	21,32
G9B80907	0.8	4	1.2	6	50	0.75	21,32
G9B80908	0.8	4	1.2	8	50	0.75	21,32
G9B80009	0.9	4	1.4	6	50	0.85	21,32
G9B80909	0.9	4	1.4	8	50	0.85	21,32
G9B80910	0.9	4	1.4	10	50	0.85	21,32
G9B80010	1.0	4	1.5	6	50	0.95	18,98
G9B80911	1.0	4	1.5	8	50	0.95	18,98
G9B80912	1.0	4	1.5	10	50	0.95	18,98
G9B80913	1.0	4	1.5	12	50	0.95	20,17
G9B80012	1.2	4	1.8	6	50	1.15	18,98
G9B80914	1.2	4	1.8	8	50	1.15	18,98
G9B80915	1.2	4	1.8	10	50	1.15	18,98
G9B80916	1.2	4	1.8	12	50	1.15	20,17
G9B80015	1.5	4	2.3	6	50	1.45	18,98
G9B80917	1.5	4	2.3	8	50	1.45	18,98
G9B80918	1.5	4	2.3	10	50	1.45	18,98
G9B80919	1.5	4	2.3	12	50	1.45	20,17
G9B80920	1.5	4	2.3	14	50	1.45	20,17
G9B80921	1.5	4	2.3	16	50	1.45	20,96

▶ 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	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	○	○	○	○	○	○	○	○													

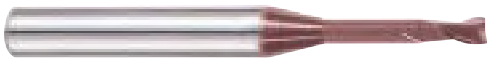
FRESE MD K-2

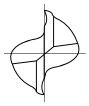
G9B80 SERIES PLAIN SHANK Gambo cilindrico

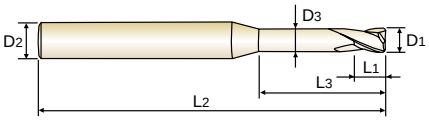
CARBIDE, 2 FLUTE RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI , SCARICATA PER NERVATURE

- 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 D1	Diametro gambo D2	Lunghezza tagliente L1	Lunghezza scarico L3	Lunghezza totale L2	Diametro scarico D3	EURO
G9B80922	1.5	4	2.3	18	50	1.45	20,96
G9B80923	1.5	4	2.3	20	50	1.45	20,96
G9B80020	2.0	4	3	6	50	1.95	18,13
G9B80924	2.0	4	3	8	50	1.95	18,13
G9B80925	2.0	4	3	10	50	1.95	18,13
G9B80926	2.0	4	3	12	50	1.95	18,13
G9B80927	2.0	4	3	14	50	1.95	18,13
G9B80928	2.0	4	3	16	50	1.95	18,83
G9B80929	2.0	4	3	18	50	1.95	18,83
G9B80930	2.0	4	3	20	50	1.95	18,83
G9B80025	2.5	4	3.7	8	50	2.40	18,13
G9B80931	2.5	4	3.7	12	50	2.40	18,13
G9B80932	2.5	4	3.7	16	50	2.40	18,83
G9B80933	2.5	4	3.7	20	50	2.40	18,83
G9B80030	3.0	6	4.5	8	50	2.85	27,22
G9B80934	3.0	6	4.5	12	50	2.85	27,22
G9B80935	3.0	6	4.5	16	60	2.85	27,92
G9B80936	3.0	6	4.5	20	60	2.85	27,92
G9B80937	3.0	6	4.5	25	75	2.85	27,92
G9B80040	4.0	6	6	12	50	3.85	27,22
G9B80938	4.0	6	6	16	60	3.85	27,92
G9B80939	4.0	6	6	20	75	3.85	27,92
G9B80940	4.0	6	6	25	75	3.85	27,92
G9B80941	4.0	6	6	30	75	3.85	32,24
G9B80942	4.0	6	6	35	75	3.85	35,13

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○													

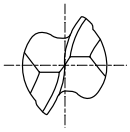
FRESE MD K-2

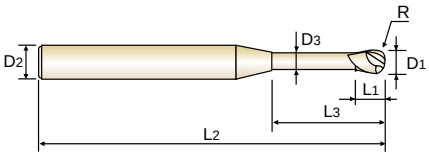
G9B81 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE for RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SCARICATA PER NERVATURE

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- Designed for milling of radius bottom slots, fillets and special contours.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Progettata per fresatura in cava con fondo a profilo semisferico e profilature di forme complesse.





MD | 2 | 30° | R ±0.02 | DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.578

Unità: mm

CODICE	Raggio R (±0.02)	Diametro fresa D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza scarico L_3	Lunghezza totale L_2	Diametro scarico D_3	EURO
G9B81004	R0.2	0.4	4	0.7	2	50	0.37	41,01
G9B81005	R0.25	0.5	4	0.75	2	50	0.45	35,50
G9B81901	R0.25	0.5	4	0.75	4	50	0.45	35,50
G9B81902	R0.25	0.5	4	0.75	6	50	0.45	41,01
G9B81006	R0.3	0.6	4	0.9	2	50	0.55	35,50
G9B81903	R0.3	0.6	4	0.9	4	50	0.55	35,50
G9B81904	R0.3	0.6	4	0.9	6	50	0.55	35,50
G9B81008	R0.4	0.8	4	1.2	4	50	0.75	27,46
G9B81905	R0.4	0.8	4	1.2	6	50	0.75	27,46
G9B81906	R0.4	0.8	4	1.2	8	50	0.75	27,46
G9B81010	R0.5	1.0	4	1.5	6	50	0.95	25,28
G9B81907	R0.5	1.0	4	1.5	8	50	0.95	25,28
G9B81908	R0.5	1.0	4	1.5	10	50	0.95	25,28
G9B81909	R0.5	1.0	4	1.5	12	50	0.95	26,93
G9B81012	R0.6	1.2	4	1.8	8	50	1.15	25,28
G9B81910	R0.6	1.2	4	1.8	12	50	1.15	26,93
G9B81014	R0.7	1.4	4	2.1	16	50	1.35	28,51
G9B81015	R0.75	1.5	4	2.3	6	50	1.45	25,28
G9B81911	R0.75	1.5	4	2.3	8	50	1.45	25,28
G9B81912	R0.75	1.5	4	2.3	10	50	1.45	25,28
G9B81913	R0.75	1.5	4	2.3	12	50	1.45	26,93
G9B81914	R0.75	1.5	4	2.3	16	50	1.45	28,51
G9B81915	R0.75	1.5	4	2.3	20	50	1.45	28,51
G9B81016	R0.8	1.6	4	2.4	8	50	1.55	25,28
G9B81916	R0.8	1.6	4	2.4	12	50	1.55	26,93
G9B81917	R0.8	1.6	4	2.4	16	50	1.55	28,51

▶ 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	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	○	○	○	○	○	○	○	○													

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

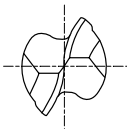
FRESE MD K-2

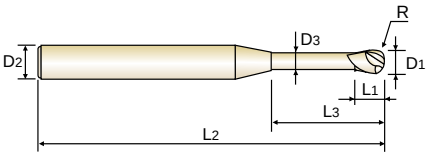
G9B81 SERIES PLAIN SHANK Gambo cilindrico

CARBIDE, 2 FLUTE BALL NOSE for RIB PROCESSING
2 TAGLIENTI, SEMISFERICA, SCARICATA PER NERVATURE

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- Designed for milling of radius bottom slots, fillets and special contours.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- Progettata per fresatura in cava con fondo a profilo semisferico e profilature di forme complesse.





MD | 2 | 30° | R ±0.02 | DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.578

Unità: mm

CODICE	Raggio R (±0.02)	Diametro fresa D_1	Diametro gambo D_2	Lunghezza tagliente L_1	Lunghezza scarico L_3	Lunghezza totale L_2	Diametro scarico D_3	EURO
G9B81918	R0.8	1.6	4	2.4	20	50	1.55	28,51
G9B81020	R1.0	2.0	4	3	8	50	1.95	23,70
G9B81919	R1.0	2.0	4	3	10	50	1.95	23,70
G9B81920	R1.0	2.0	4	3	12	50	1.95	23,70
G9B81921	R1.0	2.0	4	3	14	50	1.95	25,09
G9B81922	R1.0	2.0	4	3	16	50	1.95	25,09
G9B81923	R1.0	2.0	4	3	20	50	1.95	26,19
G9B81030	R1.5	3.0	6	4.5	10	50	2.85	28,45
G9B81924	R1.5	3.0	6	4.5	12	50	2.85	28,45
G9B81925	R1.5	3.0	6	4.5	16	60	2.85	34,47
G9B81926	R1.5	3.0	6	4.5	20	60	2.85	37,06
G9B81927	R1.5	3.0	6	4.5	25	75	2.85	38,36
G9B81040	R2.0	4.0	6	6	12	50	3.85	27,60
G9B81928	R2.0	4.0	6	6	16	60	3.85	34,47
G9B81929	R2.0	4.0	6	6	20	75	3.85	38,36
G9B81930	R2.0	4.0	6	6	25	75	3.85	38,36
G9B81931	R2.0	4.0	6	6	30	75	3.85	39,82

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○													

FRESE MD K-2

G9B82 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

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 R	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9B82020	R0.2	2.0	4	4	50	13,26
G9B82901	R0.3	2.0	4	4	50	13,26
G9B82902	R0.5	2.0	4	4	50	13,26
G9B82025	R0.2	2.5	4	5	50	13,26
G9B82903	R0.3	2.5	4	5	50	13,26
G9B82904	R0.5	2.5	4	5	50	13,26
G9B82030	R0.2	3.0	4	6	50	13,26
G9B82905	R0.3	3.0	4	6	50	13,26
G9B82906	R0.5	3.0	4	6	50	13,26
G9B82907	R1.0	3.0	4	6	50	13,26
G9B82040	R0.2	4.0	4	8	50	13,26
G9B82908	R0.3	4.0	4	8	50	13,26
G9B82909	R0.5	4.0	4	8	50	13,26
G9B82910	R1.0	4.0	4	8	50	13,26
G9B82050	R0.2	5.0	6	10	50	19,72
G9B82911	R0.3	5.0	6	10	50	19,72
G9B82912	R0.5	5.0	6	10	50	19,72
G9B82913	R1.0	5.0	6	10	50	19,72
G9B82060	R0.2	6.0	6	12	50	19,72
G9B82914	R0.3	6.0	6	12	50	19,72
G9B82915	R0.5	6.0	6	12	50	19,72
G9B82916	R1.0	6.0	6	12	50	19,72

▶ 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	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	○	○	○	○	○	○	○	○	○											○	

FRESE MD K-2

G9B82 SERIES

PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

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 R	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9B82080	R0.5	8.0	8	16	60	24,06
G9B82917	R1.0	8.0	8	16	60	24,06
G9B82918	R1.5	8.0	8	16	60	25,22
G9B82919	R2.0	8.0	8	16	60	25,22
G9B82920	R2.5	8.0	8	16	60	25,22
G9B82100	R0.5	10.0	10	20	75	36,57
G9B82921	R1.0	10.0	10	20	75	36,57
G9B82922	R1.5	10.0	10	20	75	38,40
G9B82923	R2.0	10.0	10	20	75	38,40
G9B82924	R2.5	10.0	10	20	75	38,40
G9B82120	R0.5	12.0	12	24	75	51,28
G9B82925	R1.0	12.0	12	24	75	51,28
G9B82926	R1.5	12.0	12	24	75	53,78
G9B82927	R2.0	12.0	12	24	75	53,78
G9B82928	R2.5	12.0	12	24	75	53,78

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○											○	

FRESE MD K-2

G9B83 SERIES

PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 2 FLUTE LONG REACH CORNER RADIUS
2 TAGLIENTI, 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 2 30° DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.581

Unità: mm

CODICE	Raggio R	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9B83030	R0.5	3.0	4	6	75	14,92
G9B83901	R1.0	3.0	4	6	75	14,92
G9B83040	R0.5	4.0	4	8	75	14,92
G9B83902	R1.0	4.0	4	8	75	14,92
G9B83050	R0.5	5.0	6	10	75	21,75
G9B83903	R1.0	5.0	6	10	75	21,75
G9B83060	R0.5	6.0	6	12	75	21,75
G9B83904	R1.0	6.0	6	12	75	21,75
G9B83080	R0.5	8.0	8	16	100	28,16
G9B83905	R1.0	8.0	8	16	100	28,16
G9B83906	R1.5	8.0	8	16	100	28,16
G9B83907	R2.0	8.0	8	16	100	28,16
G9B83908	R2.5	8.0	8	16	100	28,16
G9B83100	R0.5	10.0	10	20	100	42,93
G9B83909	R1.0	10.0	10	20	100	42,93
G9B83910	R1.5	10.0	10	20	100	42,93
G9B83911	R2.0	10.0	10	20	100	42,93
G9B83912	R2.5	10.0	10	20	100	42,93
G9B83120	R0.5	12.0	12	24	100	54,76
G9B83913	R1.0	12.0	12	24	100	54,76
G9B83914	R1.5	12.0	12	24	100	54,76
G9B83915	R2.0	12.0	12	24	100	54,76
G9B83916	R2.5	12.0	12	24	100	54,76

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○											○	

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

FRESE MD K-2

G9B84 SERIES

PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH CORNER RADIUS
4 TAGLIENTI, SERIE CORTA, TORICA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.

MD 4 30° DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.582

Unità: mm

CODICE	Raggio R	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9B84020	R0.2	2.0	4	4	50	13,26
G9B84901	R0.3	2.0	4	4	50	13,26
G9B84902	R0.5	2.0	4	4	50	13,26
G9B84025	R0.2	2.5	4	5	50	13,26
G9B84903	R0.3	2.5	4	5	50	13,26
G9B84904	R0.5	2.5	4	5	50	13,26
G9B84030	R0.2	3.0	4	6	50	13,26
G9B84905	R0.3	3.0	4	6	50	13,26
G9B84906	R0.5	3.0	4	6	50	13,26
G9B84907	R1.0	3.0	4	6	50	13,26
G9B84040	R0.2	4.0	4	8	50	13,26
G9B84908	R0.3	4.0	4	8	50	13,26
G9B84909	R0.5	4.0	4	8	50	13,26
G9B84910	R1.0	4.0	4	8	50	13,26
G9B84050	R0.2	5.0	6	10	50	19,72
G9B84911	R0.3	5.0	6	10	50	19,72
G9B84912	R0.5	5.0	6	10	50	19,72
G9B84913	R1.0	5.0	6	10	50	19,72
G9B84060	R0.2	6.0	6	12	50	19,72
G9B84914	R0.3	6.0	6	12	50	19,72
G9B84915	R0.5	6.0	6	12	50	19,72
G9B84916	R1.0	6.0	6	12	50	19,72

► 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	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	○	○	○	○	○	○	○	○	○											○	

FRESE MD K-2

G9B84 SERIES

PLAIN SHANK
Gambo cilindrico

CARBIDE, 4 FLUTE SHORT LENGTH CORNER RADIUS
4 TAGLIENTI, SERIE CORTA, TORICA

- Suitable for dry milling applications at high temperatures.
- Excellent high-performance end mills.
- 4 flute allows for better work piece finishes.

- Adatte per lavorazioni a secco ad alte temperature.
- Eccellenti prestazioni in fresatura.
- I 4 taglienti consentono di ottenere una migliore finitura superficiale.

MD 4 30° DIN 6535HA

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	24,06
G9B84917	R1.0	8.0	8	16	60	24,06
G9B84918	R1.5	8.0	8	16	60	25,22
G9B84919	R2.0	8.0	8	16	60	25,22
G9B84920	R2.5	8.0	8	16	60	25,22
G9B84100	R0.5	10.0	10	20	75	36,57
G9B84921	R1.0	10.0	10	20	75	36,57
G9B84922	R1.5	10.0	10	20	75	38,40
G9B84923	R2.0	10.0	10	20	75	38,40
G9B84924	R2.5	10.0	10	20	75	38,40
G9B84120	R0.5	12.0	12	24	75	51,28
G9B84925	R1.0	12.0	12	24	75	51,28
G9B84926	R1.5	12.0	12	24	75	53,78
G9B84927	R2.0	12.0	12	24	75	53,78
G9B84928	R2.5	12.0	12	24	75	53,78

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○											○	

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

FRESE MD K-2

G9B85 SERIES — **PLAIN SHANK** Gambo cilindrico

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.

MD | 4 | 30° | DIN 6535HA

Catalogo IT06M P.582

Unità: mm

CODICE	Raggio R	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9B85030	R0.5	3.0	4	6	75	14,92
G9B85901	R1.0	3.0	4	6	75	14,92
G9B85040	R0.5	4.0	4	8	75	14,92
G9B85902	R1.0	4.0	4	8	75	14,92
G9B85050	R0.5	5.0	6	10	75	21,75
G9B85903	R1.0	5.0	6	10	75	21,75
G9B85060	R0.5	6.0	6	12	75	21,75
G9B85904	R1.0	6.0	6	12	75	21,75
G9B85080	R0.5	8.0	8	16	100	28,16
G9B85905	R1.0	8.0	8	16	100	28,16
G9B85906	R1.5	8.0	8	16	100	28,16
G9B85907	R2.0	8.0	8	16	100	28,16
G9B85908	R2.5	8.0	8	16	100	28,16
G9B85100	R0.5	10.0	10	20	100	42,93
G9B85909	R1.0	10.0	10	20	100	42,93
G9B85910	R1.5	10.0	10	20	100	42,93
G9B85911	R2.0	10.0	10	20	100	42,93
G9B85912	R2.5	10.0	10	20	100	42,93
G9B85120	R0.5	12.0	12	24	100	54,76
G9B85913	R1.0	12.0	12	24	100	54,76
G9B85914	R1.5	12.0	12	24	100	54,76
G9B85915	R2.0	12.0	12	24	100	54,76
G9B85916	R2.5	12.0	12	24	100	54,76

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
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	○	○	○	○	○	○	○	○	○											○	

FRESE MD K-2

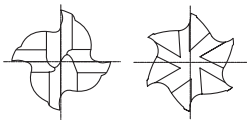
G9F45 SERIES PLAIN SHANK Gambo cilindrico

G9F46 SERIES PLAIN 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.



MD | 4&6 | 45° | DIN 6535HA

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	11,11
G9F45040	4.0	4	11	50	4	11,11
G9F45050	5.0	6	13	50	6	17,35
G9F45060	6.0	6	16	50	6	17,35
G9F45080	8.0	8	19	60	6	21,21
G9F45100	10.0	10	22	75	6	32,32
G9F45120	12.0	12	26	75	6	42,42
G9F45140	14.0	14	30	90	6	61,50
G9F45160	16.0	16	32	100	6	83,84
G9F45180	18.0	18	38	100	6	107,99
G9F45200	20.0	20	38	100	6	133,60

SERIE LUNGA

Unità: mm

CODICE	Diametro fresa	Diametro gambo	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	N° taglienti	EURO
G9F46120	12.0	12	50	100	6	66,15
G9F46160	16.0	16	65	150	6	137,91
G9F46200	20.0	20	70	150	6	202,16

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
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																		○	○	○	○

FRESE MD K-2

G9400 SERIES PLAIN SHANK Gambo cilindrico

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

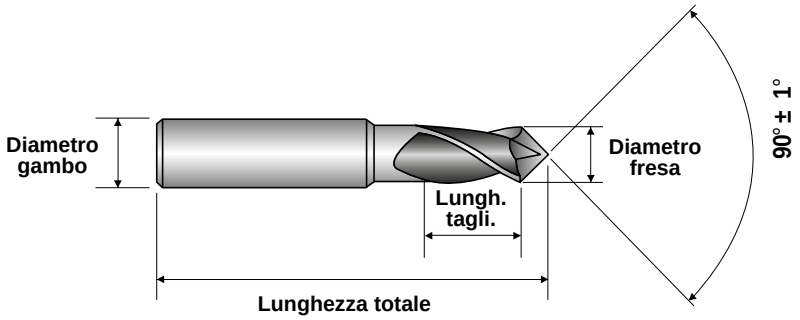
MD | YG STD | 2 | 30° | DIN 6535HA

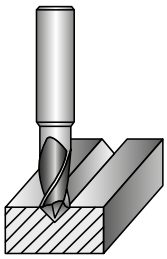
Catalogo IT06M P.591

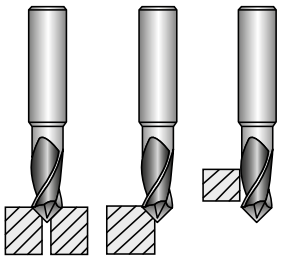
Unità: mm

CODICE Gambo cilindrico	Diametro fresa	Diametro gambo h6	Lunghezza tagliente	Lunghezza totale	EURO
G9400030	3.0	4	6	50	34,50
G9400040	4.0	5	8	50	35,81
G9400050	5.0	6	10	50	40,84
G9400060	6.0	8	12	60	46,04
G9400080	8.0	10	16	70	63,89
G9400100	10.0	12	18	70	80,42
G9400120	12.0	12	20	70	80,42
G9400140	14.0	14	24	80	95,23
G9400160	16.0	16	26	80	114,93
G9400200	20.0	20	32	100	203,00

- 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
Ø 3 ~ Ø10 = h9 Ø12 ~ Ø20 = d9	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
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	○	○	○	○	○																

Richiedete il catalogo

MANDRINERIA

MANDRINI IDRAULICI

MANDRINI FORTE SERRAGGIO

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

MANDRINI IDRAULICI

MAS403-BT
pag: 217

DIN69893-HSK
pag: 218

DIN69871-SK
pag: 219

SET POWER HYDRO
pag: 221

PINZE
pag: 222

MANDRINI A FORTE SERRAGGIO

MAS403-BT
pag: 223

DIN69893-HSK
pag: 224

DIN69871-SK
pag: 225

PINZE
pag: 226

MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

DIN69871-SK
pag: 227

DIN69893-HSK
pag: 228

MAS403-BT
pag: 229

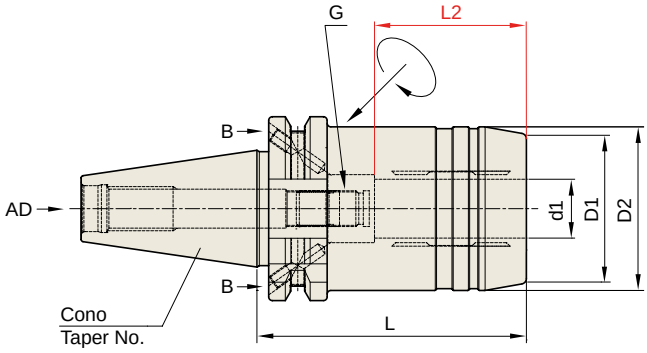
STRAIGHT-K
pag: 230

MANDRINERIA

HC

HYDRAULIC CHUCK (SHORT & RIGID)
MANDRINO IDRAULICO - CORTO E RIGIDO

JIS B6339/MAS403-BT FORM AD/B



JIS B6339 - BT	Tolleranza Cono / Taper Accuracy	Grado Bilanciatura / G Value	Numero Giri / RPM	Run-Out (at 3d1)	Tipo / Colant System
	AT3	2.5	25.000	≤3µm	AD/B

Catalogo IT06T P.143

Unità: mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	d1	D1	D2	L	L2	G	Peso (Kg) Weight (Kg)	CODICE EDP No.	EURO
40	BT40AD/B-HC20S-72.5	20	38	49.5	72.5	42	M8×1.0	1.40	P2554001	142,32

►Per le bussole di riduzione vedere pag. 222

L2= Quota massima presa utensile.

►Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

►For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 222

L2= Maximum tool's clamping quota.

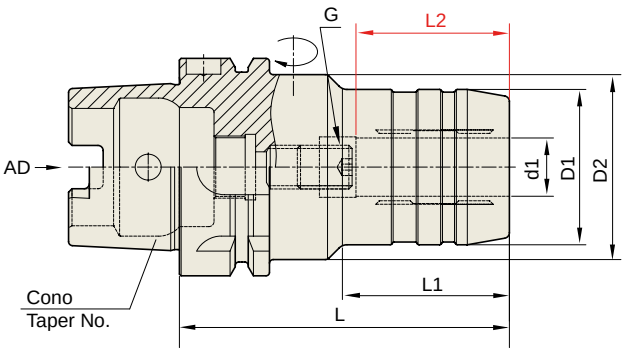
►Wrench included (not sold separately).

MANDRINERIA

HC

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	Numero Giri / RPM	Run-Out (at 3d1)	Tipo / Colant System
	-	2.5	25.000	≤3µm	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	**P2567008**	**279,22**

►Per le bussole di riduzione vedere pag. 222

L2= Quota massima presa utensile.

►Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

►For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 222

L2= Maximum tool's clamping quota.

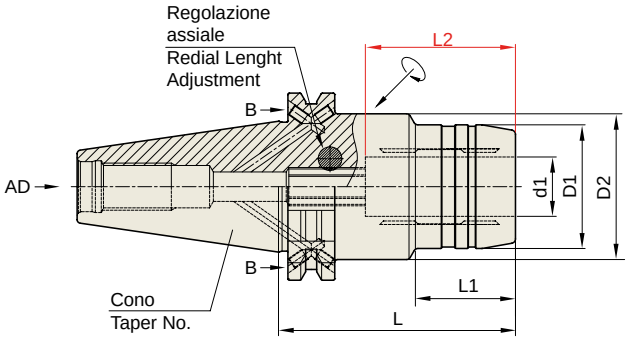
►Wrench included (not sold separately).

MANDRINERIA

HCR

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	Grado Bilanciatura / G Value	Numero Giri / RPM	Run-Out (at 3d1)	Tipo / Colant System
	AT3	2.5	25.000	≤3µm	AD/B

Catalogo IT06T P.143

Unità: mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	d1	D1	D2	L	L1	L2	Peso (Kg) Weight (Kg)	CODICE EDP No.	EURO
40	SK40AD/B-HCR20-80.5	20	42	49,5	80,5	34	42	1.60	P2554019	324,36

►Per le bussole di riduzione vedere pag. 222

L2= Quota massima presa utensile.

►Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

►For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 222

L2= Maximum tool's clamping quota.

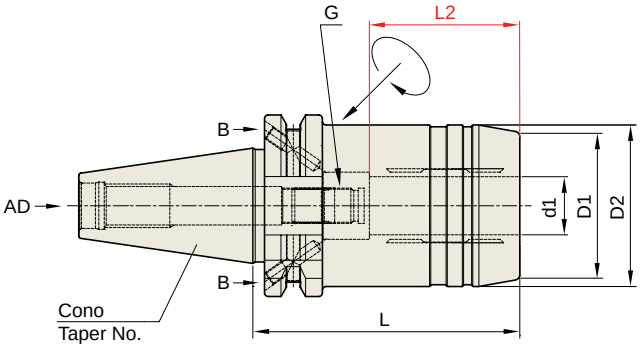
►Wrench included (not sold separately).

MANDRINERIA

HC

HYDRAULIC CHUCK (SHORT & RIGID)
MANDRINO IDRAULICO - CORTO E RIGIDO

DIN 69871-SK FORM AD/B



DIN 69871 - SK	Tolleranza Cono / Taper Accuracy	Grado Bilanciatura / G Value	Numero Giri / RPM	Run-Out (at 3d1)	Tipo / Colant System
	AT3	2.5	25.000	≤3µm	AD/B

Catalogo IT06T P.143

Unità: mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	d1	D1	D2	L	L2	G	Peso (Kg) Weight (Kg)	CODICE EDP No.	EURO
40	**SK40AD/B-HC20S-64.5**	20	37	49.5	64.5	42	M16×1.0	1.26	**P2534001**	**142,32**

►Per le bussole di riduzione vedere pag. 222

L2= Quota massima presa utensile.

►Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

►For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 222

L2= Maximum tool's clamping quota.

►Wrench included (not sold separately).

MANDRINERIA

HCS

HYDRAULIC CHUCK SET
SET MANDRINI IDRAULICI POWER HYDRO

Catalogo IT06T P.143-144

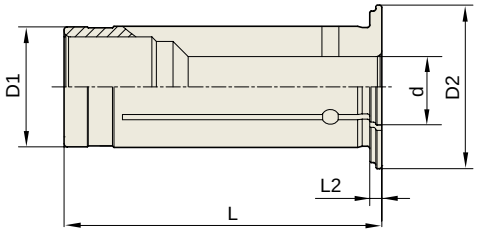
Unità: mm

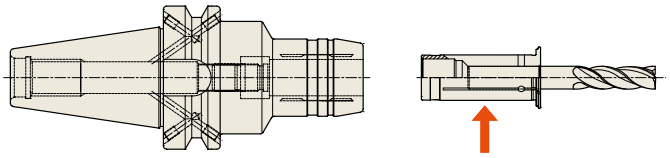
CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	BUSSOLE DI RIDUZIONE REDUCTION SLEEVE	CHIAVE SPANNER	CODICE EDP No.	EURO
HCSS40-20	**SK40AD/B-HC20P-64.5**	HK20-6.8.10.12.16 (5pcs)	5mm	**P2770971**	**330,15**
HCSB40-20	**BT40AD/B-HC20P-72.5**	HK20-6.8.10.12.16 (5pcs)	5mm	**P2770972**	**330,15**
HCSH40-20	**HSK63A-HC20P-80**	HK20-6.8.10.12.16 (5pcs)	5mm	**P2770973**	**335,48**

MANDRINERIA

HK

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





Pinza mandrino idraulico
Hydraulic Chuck collet

Catalogo IT06T P.28

Unità: mm

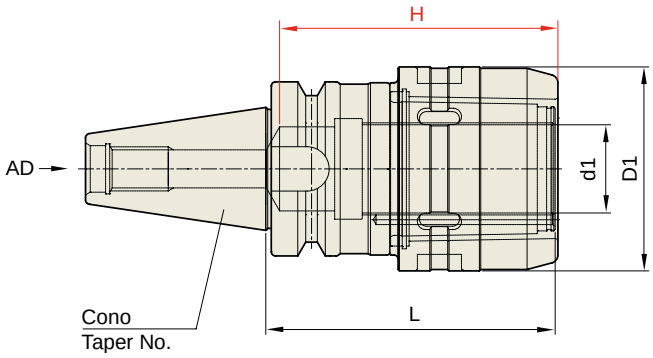
TIPO TYPE	DESCRIZIONE MODEL No.	d	D1	D2	L	L2	CODICE EDP No.	EURO
HK20	3	3	20	27	52.5	2	P2569001	55,64
	4	4	20	27	52.5	2	P2569002	55,64
	5	5	20	27	52.5	2	P2569003	55,64
	6	6	20	27	52.5	2	P2569004	51,61
	8	8	20	27	52.5	2	P2569005	51,61
	10	10	20	27	52.5	2	P2569006	51,61
	12	12	20	27	52.5	2	P2569007	49,77
	14	14	20	27	52.5	2	P2569008	49,77
	16	16	20	27	52.5	2	P2569009	49,77

►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.

MANDRINERIA

HIGH SPEED MILLING CHUCK
MANDRINO FORTE SERRAGGIO HS

JIS B6339/MAS403-BT FORM AD



JIS B6339 - BT	Tolleranza Cono / Taper Accuracy	Grado Bilanciatura / G Value	Numero Giri / RPM	Tipo / Colant System
	AT3	6.3	20.000	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	**P2546103**	**195,18**

►Per le bussole di riduzione vedere pag. 226

H= Quota massima presa utensile.

►Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

►For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 226

H= Maximum tool's clamping quota.

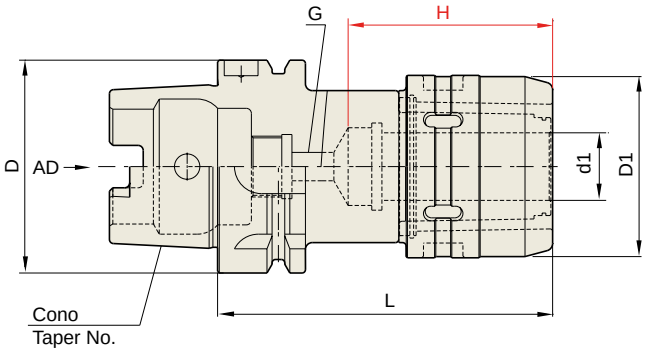
►Wrench included (not sold separately).

MANDRINERIA

C

HIGH SPEED MILLING CHUCK
MANDRINO FORTE SERRAGGIO HS

DIN69893-HSK FORM A



DIN 69893 - HSK	Tolleranza Cono / Taper Accuracy	Grado Bilanciatura / G Value	Numero Giri / RPM	Tipo / Colant System
	-	6.3	20.000	AD

Catalogo IT06T P.144

Unità: mm

CONO / TAPER No.	DESCRIZIONE / MODEL No.	d1	D1	L	H	Peso (Kg) / Weight (Kg)	CODICE / EDP No.	EURO
63A	HSK63A-C20-105HS	20	54	105	70	1.50	P2562016	312,20
100A	HSK100A-C20-110HS	20	54	110	70	3.50	P2773104	385,29
	HSK100A-C32-135HS	32	74	135	100	4.20	P2773101	401,82

►Per le bussole di riduzione vedere pag. 226

H= Quota massima presa utensile.

►Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

►For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 226

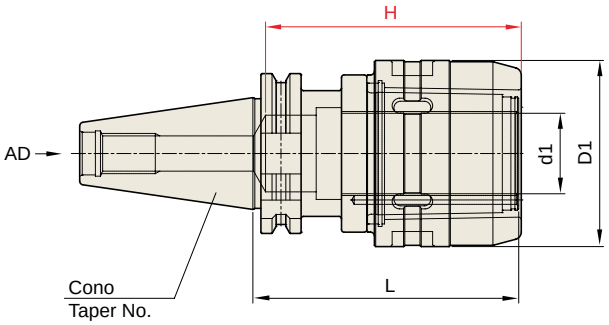
H= Maximum tool's clamping quota.

►Wrench included (not sold separately).

MANDRINERIA

HIGH SPEED MILLING CHUCK
MANDRINO FORTE SERRAGGIO HS

DIN 69871-SK FORM AD



DIN 69871 - SK	Tolleranza Cono / Taper Accuracy	Grado Bilanciatura / G Value	Numero Giri / RPM	Tipo / Colant System
	AT3	6.3	20.000	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	P2526022	208,91
50	SK50-C20-105HS	20	54	105	70	3.40	P2773002	227,20
	SK50-C32-105HS	32	74	105	100	4.30	P2773004	262,42

►Per le bussole di riduzione vedere pag. 226

H= Quota massima presa utensile.

►Chiave in dotazione (non fornibile come ricambio).

►For applicable Hydraulic Chuck collet, please refer to page 226

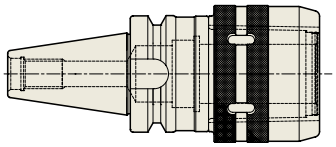
H= Maximum tool's clamping quota.

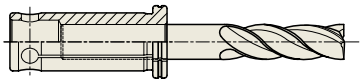
►Wrench included (not sold separately).

MANDRINERIA

K

COLLET
PINZE CILINDRICHE





Catalogo IT06T P.105

Unità: mm

TIPO TYPE	DESCRIZIONE MODEL No.	DIAMETRO DIAMETER	CODICE EDP No.	EURO
K20	6	6	P2506401	16,65
	8	8	P2506402	16,65
	10	10	P2506403	16,65
	12	12	P2506404	16,65
	16	16	P2506405	16,65
K32	4	4	P2506427	16,65
	6	6	P2506411	16,65
	8	8	P2506412	16,65
	10	10	P2506413	16,65
	12	12	P2506414	16,65
	16	16	P2506415	16,65
	18	18	P2506429	16,65
	20	20	P2506416	16,65
	25	25	P2506417	16,65

▶ Pinze non stagne
▶ Not sealed for internal cooling

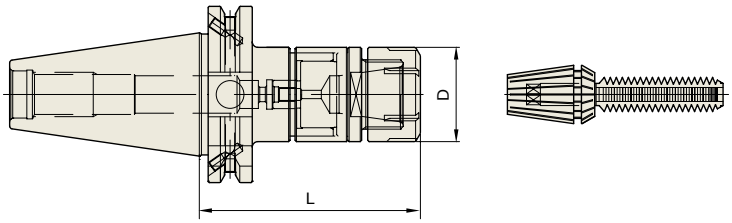
PUNTE i-DREAM DRILLS
PUNTE DREAM DRILLS
PUNTE DREAM DRILLS INOX
PUNTE DREAM DRILLS ALU
PUNTE MD NON RIVESTITE
PUNTE A CENTRARE
SET
MASCHI COMBO
FRESE A FILETTARE
FRESE V7 Plus
FRESE K - 2 MD
MANDRINI IDRAULICI
MANDRINI FORTE SERRAGGIO
MANDRINI SYNCRO PER MASCHIATURA

MANDRINERIA

SYTER

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

DIN 69871-SK FORM AD/B



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

Catalogo IT06T P.143

Unità: mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	DIMENSIONE TAP SIZE	SERRAGGIO CLAMPING RANGE	GHIERA NUT	D	L	CODICE EDP No.	EURO
40	SK40AD/B-SYTER12-79	M2-M8	3.0 - 6.2	ER16	28	79	P2773701	226,67
	SK40AD/B-SYTER16-85	M3-M10	4.0 - 7.0	ER20	34	85	P2773702	230,72
	SK40AD/B-SYTER20-90	M3-M14	4.0 - 10.5	ER25	42	90	P2773703	233,18
	SK40AD/B-SYTER27-100	M4-M18	5.0 - 14.0	ER32	50	100	P2773704	263,91
	SK40AD/B-SYTER33-120	M8-M24	6.2 - 19.0	ER40	63	120	P2773705	285,23
50	SK50AD/B-SYTER12-79	M2-M8	3.0 - 6.2	ER16	28	79	P2773706	274,65
	SK50AD/B-SYTER16-85	M3-M10	4.0 - 7.0	ER20	34	85	P2773707	275,98
	SK50AD/B-SYTER20-90	M3-M14	4.0 - 10.5	ER25	42	90	P2773708	278,44
	SK50AD/B-SYTER27-100	M4-M18	5.0 - 14.0	ER32	50	100	P2773709	301,97
	SK50AD/B-SYTER33-105	M8-M24	6.2 - 19.0	ER40	63	105	P2773710	328,55

► 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

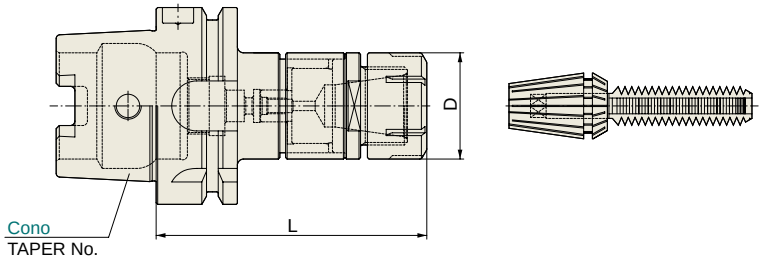
► Pinze ER pag 63 IT06T, pinze ER con quadro di trascinamento pag 66 IT06T
► ER collet of page 63 IT06T, and Tap ER collet of page 66 IT06T are applicable.

MANDRINERIA

SYTER

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 / TAPER No.	DESCRIZIONE / MODEL No.	DIMENSIONE / TAP SIZE	SERRAGGIO / CLAMPING RANGE	GHIERA / NUT	D	L	CODICE / EDP No.	EURO
63A	HSK63A-SYTER16-90	M3-M10	4.0 - 7.0	ER20	34	90	P2773801	258,61
	HSK63A-SYTER20-94	M3-M14	4.0 - 10.5	ER25	42	94	P2773802	261,15
	HSK63A-SYTER27-105	M4-M18	5.0 - 14.0	ER32	50	105	P2773803	267,32

► 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

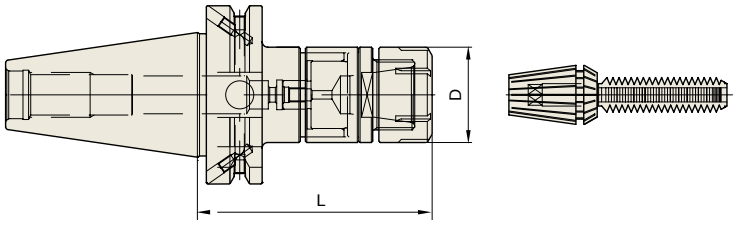
► Pinze ER pag 63 IT06T, pinze ER con quadro di trascinamento pag 66 IT06T
► ER collet of page 63 IT06T, and Tap ER collet of page 66 IT06T are applicable.

MANDRINERIA

SYTER

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	Grado Bilanciatura / G Value	Numero Giri / RPM	Tipo / Colant System
	AT3	-	-	AD/B

Catalogo IT06T P.143

Unità: mm

CONO TAPER No.	DESCRIZIONE MODEL No.	DIMENSIONE TAP SIZE	SERRAGGIO CLAMPING RANGE	GHIERA NUT	D	L	CODICE EDP No.	EURO
40	BT40AD/B-SYTER12-79	M2-M8	3.0 - 6.2	ER16	28	79	P2776301	226,67
	BT40AD/B-SYTER16-85	M3-M10	4.0 - 7.0	ER20	34	85	P2776302	230,72
	BT40AD/B-SYTER20-90	M3-M14	4.0 - 10.5	ER25	42	90	P2776303	233,18
	BT40AD/B-SYTER27-100	M4-M18	5.0 - 14.0	ER32	50	100	P2776304	263,91
	BT40AD/B-SYTER33-125	M8-M24	6.2 - 19.0	ER40	63	125	P2776305	285,23
50	BT50AD/B-SYTER12-100	M2-M8	3.0 - 6.2	ER16	28	100	P2776306	274,65
	BT50AD/B-SYTER16-100	M3-M10	4.0 - 7.0	ER20	34	100	P2776307	275,98
	BT50AD/B-SYTER20-100	M3-M14	4.0 - 10.5	ER25	42	100	P2776308	278,44
	BT50AD/B-SYTER27-110	M4-M18	5.0 - 14.0	ER32	50	110	P2776309	301,97
	BT50AD/B-SYTER33-125	M8-M24	6.2 - 19.0	ER40	63	125	P2776310	328,55

► 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

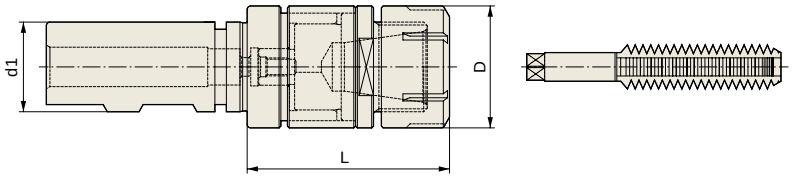
► Pinze ER pag 63 IT06T, pinze ER con quadro di trascinamento pag 66 IT06T
► ER collet of page 63 IT06T, and Tap ER collet of page 66 IT06T are applicable.

MANDRINERIA

SYTER

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 MODEL No.	DIMENSIONE TAP SIZE	SERRAGGIO CLAMPING RANGE	GHIERA NUT	D	L	d1	CODICE EDP No.	EURO
K20-SYTER16	M3-M10	4.0 - 7.0	ER20	34	58	20	P2773901	188,52
K25-SYTER16	M3-M10	4.0 - 7.0	ER20	34	61	25	P2773902	191,66
K25-SYTER27	M4-M18	5.0 - 14.0	ER32	50	69	25	P2773903	226,72

► 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
DLGPSET982	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

Radice	Pagina
GMF52	167
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	226
P2526	225
P2534	220
P2546	223
P2554	217
	219
P2562	224
P2567	218
P2569	222
P2770	221
P2773	224
	225
	227
	228
	230
P2776	229
TB428	128
TB438	130
TB744	95
TB754	97
TB804	76
TB814	110
TB824	99
TB834	132

Radice	Pagina
TB844	86
TB854	120
TB864	103
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

Radice	Pagina
TQ754	96
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-HC	217
BT40AD/B-SYTER	229
BT40-C	223
BT50AD/B-SYTER	229
HSK100A-C	224
HSK63A-C	224
HSK63A-HC	218
HSK63A-SYTER	228
K20-SYTER	230
K25-SYTER	230
PINZE HK20	222
PINZE K20	226
PINZE K32	226
POWER E-HYDRO SET	221
SK40AD/B-HC	220
SK40AD/B-HCR	219
SK40AD/B-SYTER	227
SK40-C	225
SK50AD/B-SYTER	227
SK50-C	225

YG1 ITALY Srl

Via di Valle Caia n° 109 - Roma - 00134(Rm)
Telefono: 06.71300335, FAX: 06.71309635
Web: http://www.yg1.it E-mail: info@yg1.it

Distribuito da: