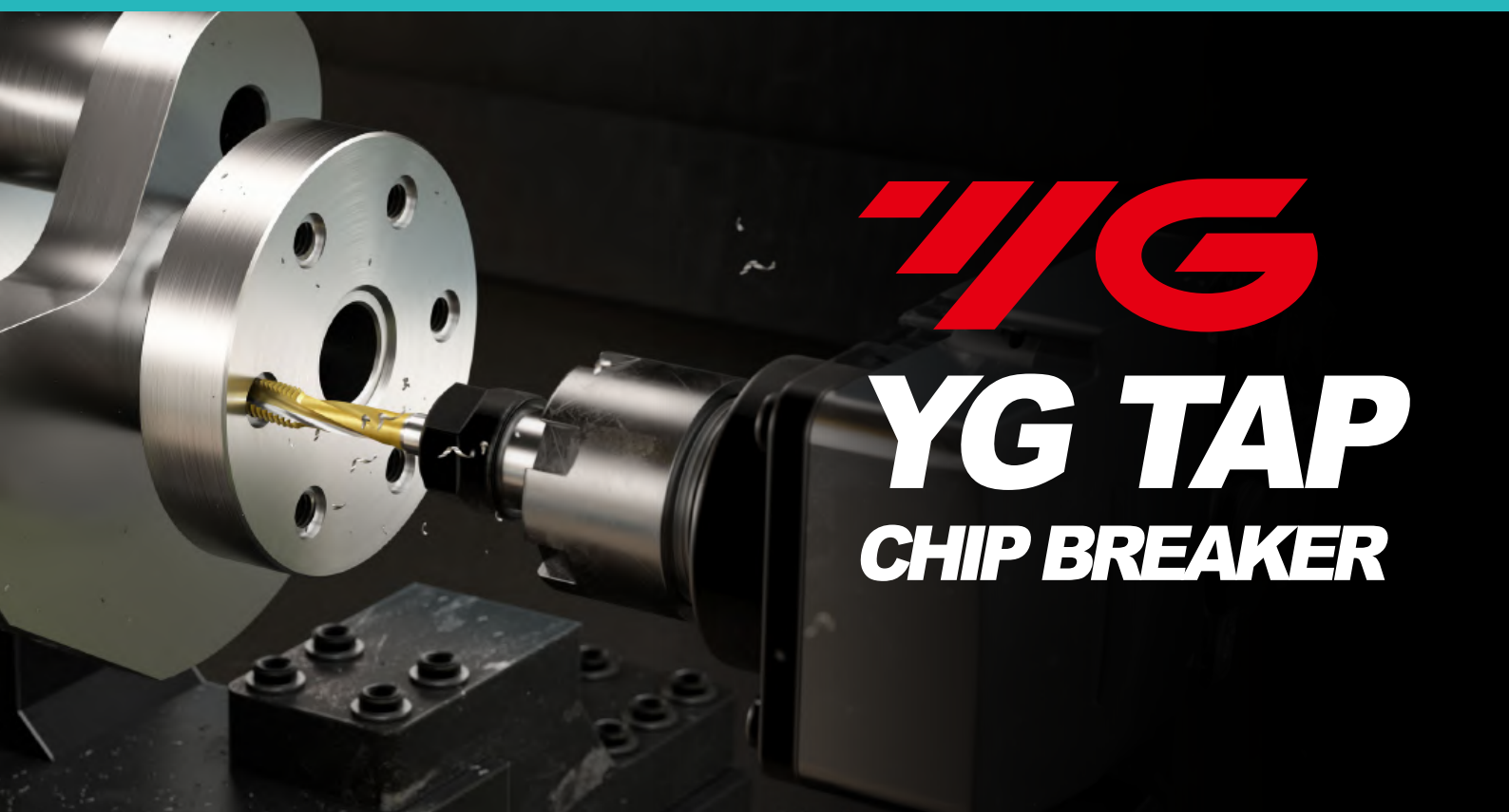


YGI-0124

Rev.2



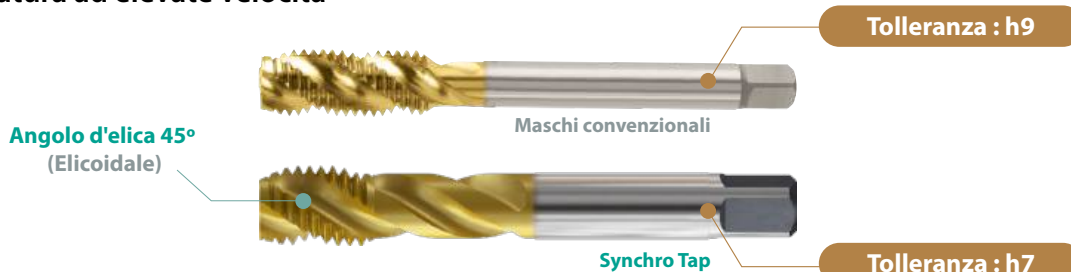
YG
YG TAP
CHIP BREAKER



YG
Synchro TAP

CARATTERISTICHE DELLA GEOMETRIA

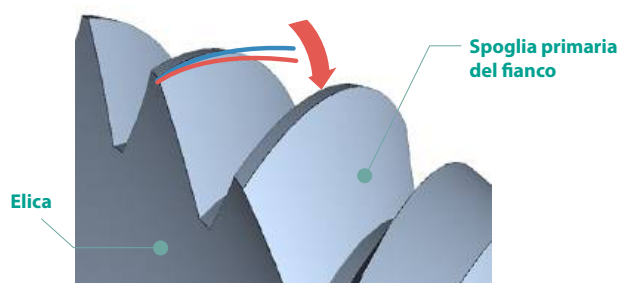
- **La riduzione della zona filettata** riduce i problemi legati ai trucioli in condizioni di maschiatura ad elevate velocità



- **Tolleranza gambo "h7"** per bloccaggio di precisione e maschiatura rigida

- **Maggiore angolo di spoglia** consente elevate velocità di taglio

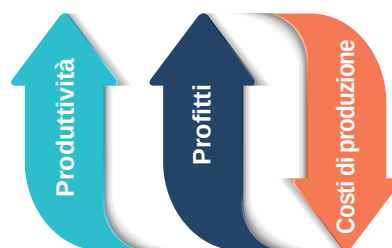
- **HSS-PM (Metallurgia delle polveri)** per prestazioni più affidabili e resistenza all'usura



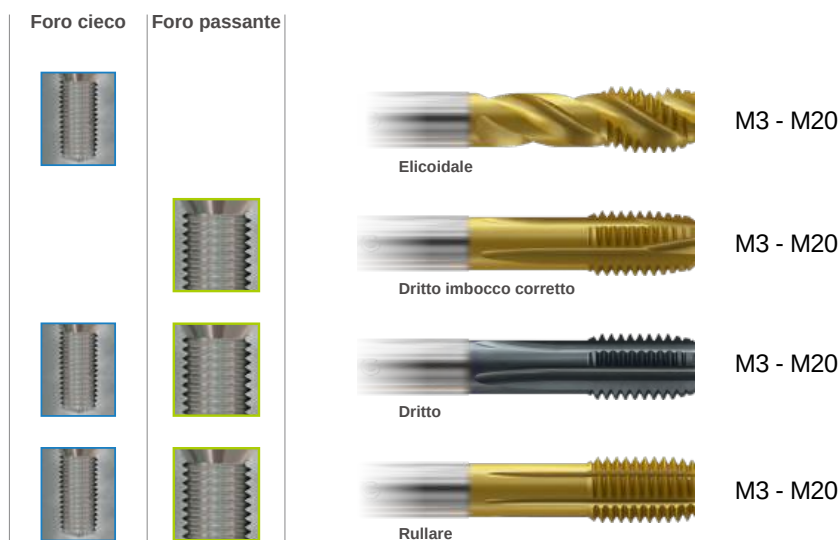
VANTAGGI

- **PRODUTTIVITÀ**
Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali (maschi per acciai)

Synchro Tap	30-45 m/min.
Maschi convenzionali	10-20 m/min.

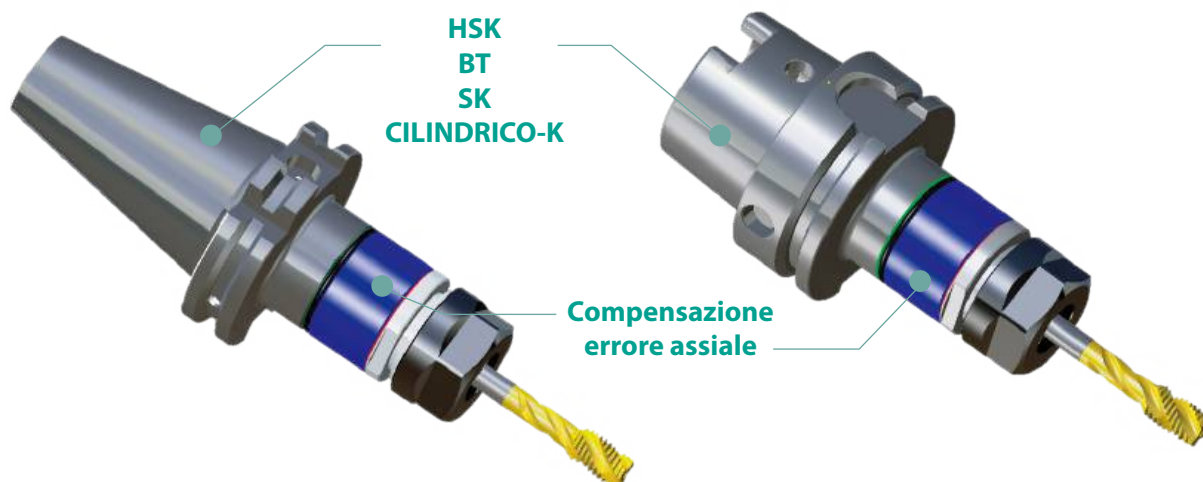


- **Disponibili 4 tipologie di maschi**



MANDRINI SYNCHRO PER MASCHIATURA (TIPO ER)

- Quando si utilizzano i maschi Synchro, YG-1 consiglia l'utilizzo del mandrino per maschiatura SYNCHRO per la migliore qualità del filetto e una durata utensile superiore



ICONOGRAFIA

Materiali da lavorare



Acciai a buona lavorabilità
Rm < 850 N/mm²



Materiali a facile deformabilità
Allungamento 8 ~ 10%



Ghisa grigia

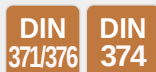
Materiale di base



Senza centro



Standard utensili



Standard DIN

Classi di tolleranza



Angolo di filettatura



Angolo d'elica



Imbocchi secondo DIN2197



Form B (Imbocco 4 ~ 5 filetti)



Form C (Imbocco 2 ~ 3 filetti)



Form E (Imbocco 1.5 ~ 2 filetti)

Trattamento superficiale



Carbo nitrato di
titanio



Nitrato di titanio

Parametri di taglio indicativi



HSS-PM SYNCHRO TAPS

Per lavorazioni in alta velocità e filettature ad elevata precisione.

⊙: Specifico ○: Adatto

PARAMETRI DI TAGLIO P.20

TIPO FORO			 Max. 2.5xD Foro cieco	 Max. 3.0xD Foro passante	 Max. 2.0xD Foro cieco e passante			
MATERIALE UTENSILE			HSS-PM					
IMBOCCO			C		B		C	
ESECUZIONE TAGLIO			ELICOIDALE		DRITTO IMB. CORR.		DRITTO	
ANGOLO D'ELICA			R45		-		-	
SERIES	M	DIN371/376	TTS31 (p.6)		TTS33 (p.8)		TKS35 (p.10)	
		DIN352						
		DIN357/LONG						
	MF	DIN374		TTS32 (p.7)		TTS34 (p.9)		TKS36 (p.11)
		DIN2181						
	UNC	DIN371/376						
		DIN351						
	UNF	DIN371/374						
		DIN2181						
	BSW	DIN2182/2183						
		DIN351						
	G(BSP)	DIN5156/5157						
	EG-M	DIN371/376						
	EG-UNC	DIN371/376						
EG-UNF	DIN371/374							
RIVESTIMENTO			TiN		TiN		TiCN	
FOTO								
HB	HRc							
125								
190	13							
250	25							
270	28							
300	32							
180	10							
275	29							
300	32							
350	38							
200	15							
325	35							
200	15							
240	23							
180	10							
180	10							
260	26							
160	3							
250	25							
130								
230	21							
60								
100								
75								
90								
130								
110								
90								
100								
200	15							
280	30							
250	25							
350	38							
320	34							
400 Rm								
1050 Rm								
550	55							
630	60							
400	42							
550	55							

ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	Composizione / Struttura / Trattamento		HB	HRC						
P	1	Acciai non legati	0.15% C	Ricotto	125		⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	2		0.45% C	Ricotto	190	13	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	3		0.45% C	Bonificato	250	25	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	4		0.75% C	Ricotto	270	28	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	5		0.75% C	Bonificato	300	32						
	6	Acciai basso legati		Ricotto	180	10	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	7			Bonificato	275	29	⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	8			Bonificato	300	32						
	9	Acciai alto legati Acciai da utensili		Bonificato	350	38						
	10			Ricotto	200	15						
	11			Bonificato	325	35						
M	12	Acciai inox	Ferritico / Martensitico	Ricotto	200	15	⊙	⊙	⊙	⊙		
	13		Martensitico	Bonificato	240	23	⊙	⊙	⊙	⊙		
	14		Austenitico		180	10	○	○	○	○		
K	15	Ghisa grigia	Perlitico / ferritico		180	10	○	○	○	○	⊙	⊙
	16		Perlitico (Martensitico)		260	26					⊙	⊙
	17	Ghisa nodulare	Ferritica		160	3	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙	⊙
	18		Perlitica		250	25					⊙	⊙
	19	Ghisa malleabile	Ferritica		130						○	○
	20		Perlitica		230	21					○	○
N	21	Leghe di alluminio	Non Trattabile		60							
	22		Trattabile	Temprato	100							
	23	Alluminio fuso, legato	≤ 12% Si, Non Trattabile		75		⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	24		≤ 12% Si, Trattabile	Temprato	90		⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	25		> 12% Si, Non Trattabile		130		⊙	⊙	⊙	⊙	○	○
	26	Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)	Leghe, PB>1%		110		⊙	⊙	⊙	⊙		
	27		CuZn, CuSnZn (Ottone)		90							
	28		CuSn, rame senza pimbo e rame elettrolitico		100		○	○	○	○		
	29	Materiali non ferrosi	Duroplastic, Plastiche rinforzate fibra									
	30		Gomma, Legno, etc.									
S	31	Super leghe resistenti al calore	Base Fe	Ricotto	200	15						
	32			Invecchiato	280	30						
	33			Ricotto	250	25						
	34		Base Ni o Co	Invecchiato	350	38						
	35			Fuso	320	34						
	36	Leghe di titanio	Titanio puro		400 Rm							
	37		Alpha + Beta Leghe	Temprato	1050 Rm							
H	38	Acciai temprati		Temprato	550	55						
	39			Temprato	630	60						
	40	Fusione di ghisa		Fuso	400	42						
	41	Ghisa indurita		Temprato	550	55						

www.yg1.it

M ISO Metric passo grosso DIN 13

TTS31 SERIES

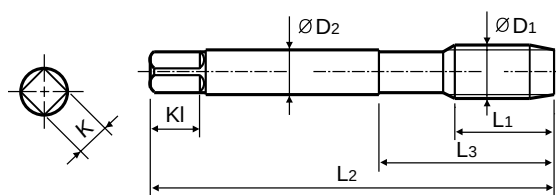
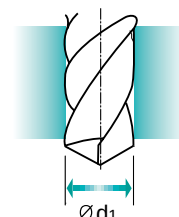
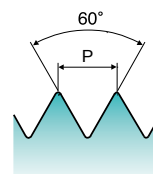
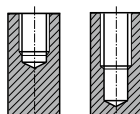
DIN 371



DIN 376



- Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- Elevata precisione di filettatura


Tipo Foro
2.5×D

HSS PM
DIN 371/376
6HX
60°
C
R45°
TiN

p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M3	× 0.5	TTS31206	6	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	× 0.7	TTS31246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	TTS31286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TTS31316	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	TTS31366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	TTS31426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	TTS31506	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2	TTS31546	20	110	44	11	9	12	3	12.0
M16	× 2	TTS31606	20	110	44	12	9	12	3	14.0
M18	× 2.5	TTS31656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TTS31706	25	140	54	16	12	15	4	17.5

► DIN 371 (M3-M10) e DIN 376 (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			◎	◎	◎	◎																	

NEW

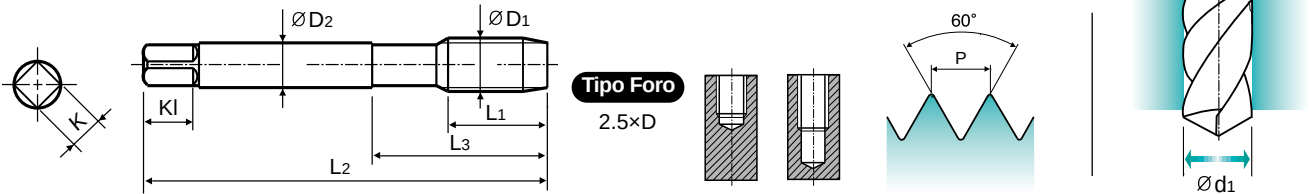
MF ISO Metrico passo fine DIN 13

TTS32 SERIES

DIN 374



- ▶ Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- ▶ Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- ▶ Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- ▶ Elevata precisione di filettatura



Tipo Foro
2.5×D



HSS PM

DIN 374

6HX

60°

C

R45°

TiN

X

p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M8	× 1.0	TTS32376	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	TTS32436	13	100	40	7	5.5	8	3	8.75
M10	× 1.0	TTS32446	10	90	40	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.25	TTS32526	13	100	40	9	7	10	3	10.75
M12	× 1.5	TTS32516	15	100	40	9	7	10	3	10.5
M14	× 1.5	TTS32556	15	100	40	11	9	12	3	12.5
M16	× 1.5	TTS32616	15	100	40	12	9	12	3	14.5
M18	× 1.5	TTS32676	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	TTS32726	17	125	50	16	12	15	4	18.5

◎: 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			☉	☉	☉	☉				○											

M ISO Metric passo grosso DIN 13

TTS33 SERIES

DIN 371



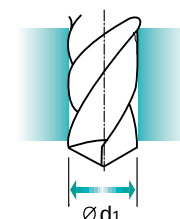
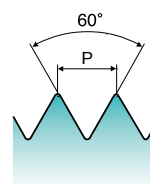
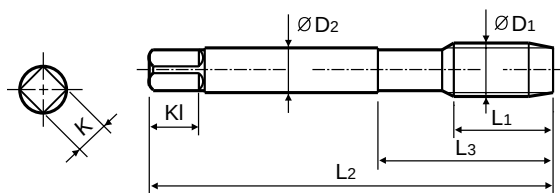
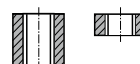
DIN 376



- Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- Elevata precisione di filettatura

Tipo Foro

3.0xD


HSS PM
DIN 371/376
6HX
60°
B
TiN


p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KL	Z	Ød1
M3	× 0.5	TTS33206	5	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	× 0.7	TTS33246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	TTS33286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TTS33316	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	TTS33366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	TTS33426	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	TTS33506	18	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	TTS33546	20	110	44	11	9	12	4	12.0
M16	× 2	TTS33606	20	110	44	12	9	12	4	14.0
M18	× 2.5	TTS33656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TTS33706	25	140	54	16	12	15	4	17.5

► DIN 371 (M3-M10) e DIN 376 (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			⊙	⊙	⊙	⊙																

NEW

MF ISO Metricco passo fine DIN 13

TTS34 SERIES

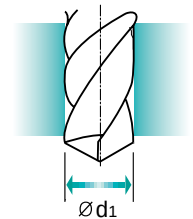
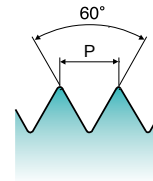
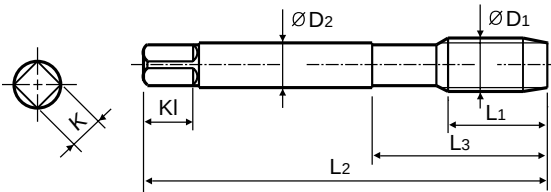
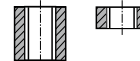
DIN 374



- ▶ Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- ▶ Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- ▶ Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- ▶ Elevata precisione di filettatura

Tipo Foro

3.0xD



HSS PM

DIN 374

6HX

60°

B

TiN



p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M8	× 1.0	TTS34376	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	TTS34436	13	100	40	7	5.5	8	3	8.75
M10	× 1.0	TTS34446	10	90	40	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.5	TTS34516	15	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	× 1.25	TTS34526	13	100	40	9	7	10	4	10.75
M14	× 1.5	TTS34556	15	100	40	11	9	12	4	12.5
M16	× 1.5	TTS34616	15	100	40	12	9	12	4	14.5
M18	× 1.5	TTS34676	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	TTS34726	17	125	50	16	12	15	4	18.5

◎: 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	36	37	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎	◎	◎	◎			○												

M ISO Metric passo grosso DIN 13

TKS35 SERIES

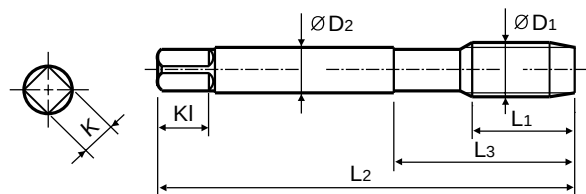
DIN 371



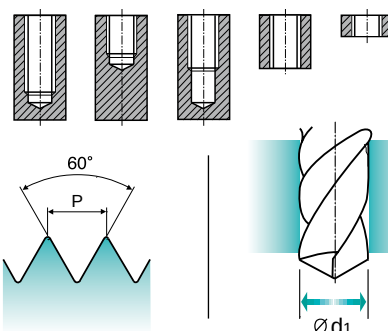
DIN 376



- Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- Elevata precisione di filettatura


Tipo Foro

2.0×D


HSS PM
DIN 371/376
6HX
60°
C
TICN


p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TICN	L1	L2	L3	ØD2	K	K1	Z	Ød1
M3	× 0.5	TKS35206	5	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	× 0.7	TKS35246	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	TKS35286	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	TKS35316	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	TKS35366	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	TKS35426	15	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	× 1.75	TKS35506	18	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	TKS35546	20	110	44	11	9	12	4	12.0
M16	× 2	TKS35606	20	110	44	12	9	12	4	14.0
M18	× 2.5	TKS35656	25	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TKS35706	25	140	54	16	12	15	4	17.5

► DIN 371 (M3-M10) e DIN 376 (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			○	○	○																

NEW

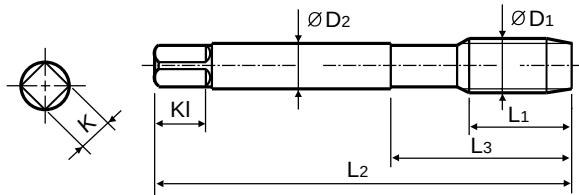
MF ISO Metrico passo fine DIN 13

TKS36 SERIES

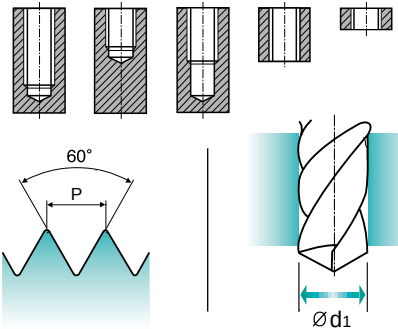
DIN 374



- ▶ Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- ▶ Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- ▶ Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- ▶ Elevata precisione di filettatura



Tipo Foro
2.0×D



Gruppo materiale
GG

HSS
PM

DIN
374

6HX

60°

C

TICN

X

p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TICN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M8	× 1.0	TKS36376	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	TKS36436	13	100	40	7	5.5	8	4	8.75
M10	× 1.0	TKS36446	10	90	40	7	5.5	8	4	9.0
M12	× 1.25	TKS36526	13	100	40	9	7	10	4	10.75
M12	× 1.5	TKS36516	15	100	40	9	7	10	4	10.5
M14	× 1.5	TKS36556	15	100	40	11	9	12	4	12.5
M16	× 1.5	TKS36616	15	100	40	12	9	12	4	14.5
M18	× 1.5	TKS36676	17	110	44	14	11	14	4	16.5
M20	× 1.5	TKS36726	17	125	50	16	12	15	4	18.5

◎: 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			○	○	○																	

M ISO Metric passo grosso DIN 13

TTS37 SERIES

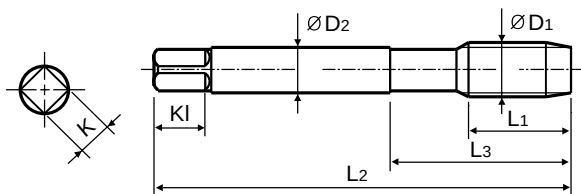
DIN 371



DIN 376

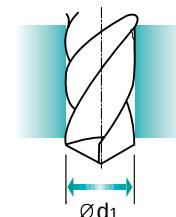
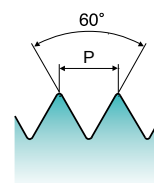
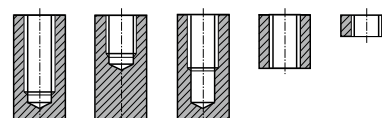


- Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- Elevata precisione di filettatura



Tipo Foro

3.0×D


HSS
PM

DIN
371/376

6HX

60°

C

TiN



p.20

* (Nuovi diametri)

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M3	× 0.5	TTS37206	5	56	18	3.5	2.7	6	5	2.8
M4	× 0.7	TTS37246	7	63	21	4.5	3.4	6	5	3.7
M5	× 0.8	TTS37286	8	70	25	6	4.9	8	5	4.65
M6	× 1.0	TTS37316	10	80	30	6	4.9	8	5	5.55
M8	× 1.25	TTS37366	13	90	35	8	6.2	9	6	7.4
M10	× 1.5	TTS37426	15	100	39	10	8	11	6	9.3
M12	× 1.75	TTS37506	18	110	44	9	7	10	6	11.2
M14	× 2.0	* TTS37546	20	110	44	11	9	12	8	13.0
M16	× 2.0	* TTS37606	20	110	44	12	9	12	8	15.0
M18	× 2.5	* TTS37656	25	125	50	14	11	14	8	16.8
M20	× 2.5	* TTS37706	25	140	54	16	12	15	8	18.8

► DIN 371 (M3-M10) e DIN 376 (M12-M20)

©: Specifico ○: Adatto

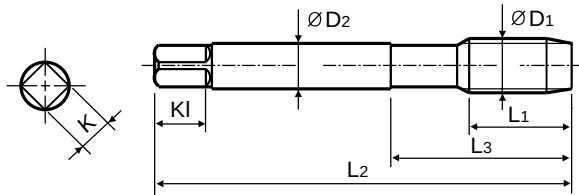
ISO	P										M			K							
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRC		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	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	☉	☉	☉	☉	☉			☉													

NEW

MF ISO Metric passo fine DIN 13

TTS38 SERIES

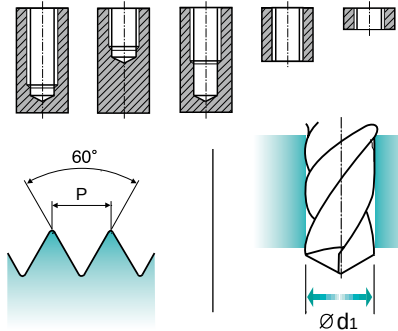
DIN 374



- ▶ Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- ▶ Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- ▶ Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- ▶ Elevata precisione di filettatura

Tipo Foro

3.0×D



HSS PM

DIN 374

6HX

60°

C

TiN



p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M8	× 1.0	TTS38376	10	90	36	6	4.9	8	6	7.5
M10	× 1.25	TTS38436	13	100	40	7	5.5	8	6	9.4
M10	× 1.0	TTS38446	10	90	40	7	5.5	8	6	9.5
M12	× 1.25	TTS38526	13	100	40	9	7	10	6	11.4
M12	× 1.5	TTS38516	15	100	40	9	7	10	6	11.25
M14	× 1.5	TTS38556	15	100	40	11	9	12	8	13.25
M16	× 1.5	TTS38616	15	100	40	12	9	12	8	15.25
M18	× 1.5	TTS38676	17	110	44	14	11	14	8	17.25
M20	× 1.5	TTS38726	17	125	50	16	12	15	8	19.25

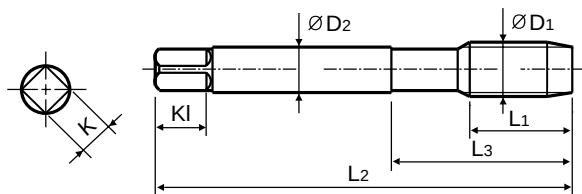
◎: Specifico ○: Adatto

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

DIN 371



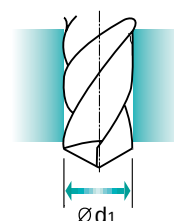
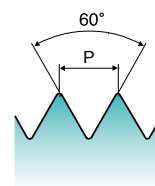
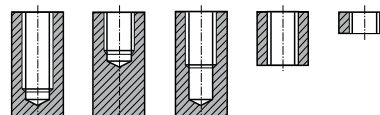
DIN 376


Tagliante corto


- Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- Elevata precisione di filettatura

Tipo Foro

3.0×D


HSS PM
DIN 371/376
6HX
60°
E
TiN


p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M3	× 0.5	TTS39206	5	56	18	3.5	2.7	6	5	2.8
M4	× 0.7	TTS39246	7	63	21	4	3.4	6	5	3.7
M5	× 0.8	TTS39286	8	70	25	6	4.9	8	5	4.65
M6	× 1	TTS39316	10	80	30	6	4.9	8	5	5.55
M8	× 1.25	TTS39366	13	90	35	8	6.2	9	6	7.4
M10	× 1.5	TTS39426	15	100	39	10	8	11	6	9.3
M12	× 1.75	TTS39506	18	110	44	9	7	10	6	11.2
M14	× 2	TTS39546	20	110	44	11	9	12	8	13.0
M16	× 2	TTS39606	20	110	44	12	9	12	8	15.0
M18	× 2.5	TTS39656	25	125	50	14	11	14	8	16.8
M20	× 2.5	TTS39706	25	140	54	16	12	15	8	18.8

► DIN 371 (M3-M10) e DIN 376 (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	◎	◎	◎	◎	○			◎													

NEW

M ISO Metric passo grosso DIN 13

TTS41-IC SERIES

DIN 371

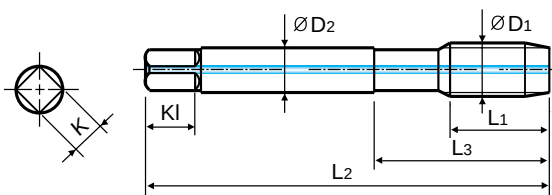


DIN 376



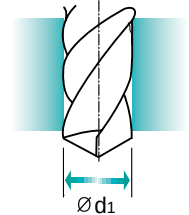
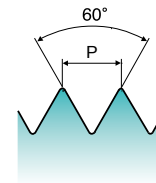
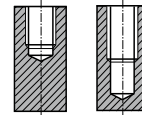
- Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- Elevata precisione di filettatura

Con fori di refrigerazione



Tipo Foro

2.5×D



HSS PM

DIN 371/376

6HX

60°

C

R45°

TiN

p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M6	× 1.0	TTS41316IC	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	TTS41366IC	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	TTS41426IC	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	TTS41506IC	18	110	44	9	7	10	3	10.2
M14	× 2.0	TTS41546IC	20	110	52	11	9	12	3	12.0
M16	× 2.0	TTS41606IC	20	110	52	12	9	12	3	14.0
M18	× 2.5	TTS41656IC	25	125	66	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TTS41706IC	25	140	72	16	12	15	4	17.5

► DIN 371 (M6-M10) e DIN 376 (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			◎	◎	◎	◎																

M ISO Metrico passo grosso DIN 13

TTS42-RCP SERIES

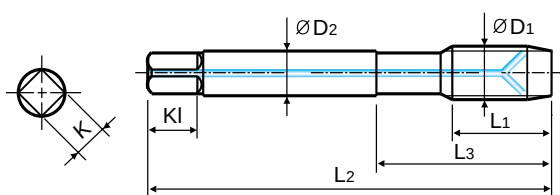
DIN 371



DIN 376



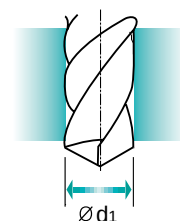
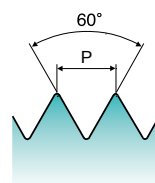
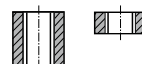
Con fori di refrigerazione



- Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- Elevata precisione di filettatura

Tipo Foro

3.0×D


HSS PM
DIN 371/376
6HX
60°
B
TiN


p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KL	Z	Ød1
M6	× 1.0	TTS42316RCP	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	TTS42366RCP	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	TTS42426RCP	15	100	39	10	8	11	3	8.5
M12	× 1.75	TTS42506RCP	18	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2.0	TTS42546RCP	20	110	52	11	9	12	4	12.0
M16	× 2.0	TTS42606RCP	20	110	52	12	9	12	4	14.0
M18	× 2.5	TTS42656RCP	25	125	66	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TTS42706RCP	25	140	72	16	12	15	4	17.5

► DIN 371 (M6-M10) e DIN 376 (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			☉	☉	☉	☉				○												

NEW

M ISO Metric passo grosso DIN 13

TKS43-IC SERIES

DIN 371

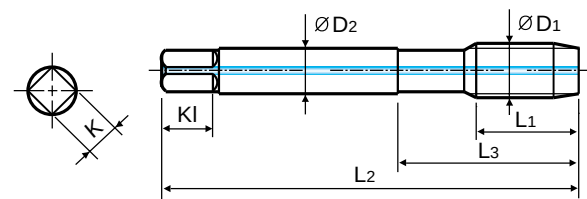


DIN 376



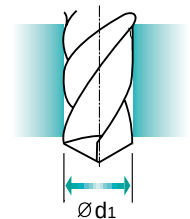
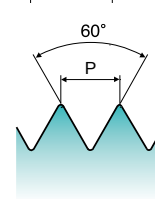
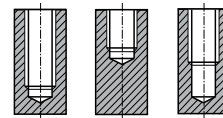
- Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- Elevata precisione di filettatura

Con fori di refrigerazione



Tipo Foro

2.0×D



Gruppo materiale **GG**

HSS PM

DIN 371/376

6HX

60°

C

TICN

p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TICN	L1	L2	L3	ØD2	K	K1	Z	Ød1
M6	× 1.0	TKS43316IC	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	TKS43366IC	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	TKS43426IC	15	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	× 1.75	TKS43506IC	18	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2.0	TKS43546IC	20	110	52	11	9	12	4	12.0
M16	× 2.0	TKS43606IC	20	110	52	12	9	12	4	14.0
M18	× 2.5	TKS43656IC	25	125	66	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TKS43706IC	25	140	72	16	12	15	4	17.5

► DIN 371 (M6-M10) e DIN 376 (M12-M20)

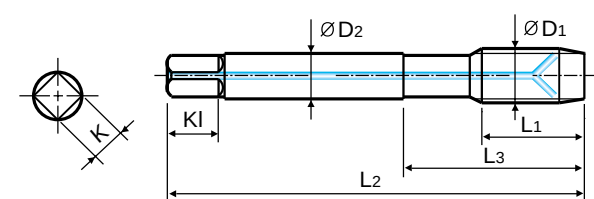
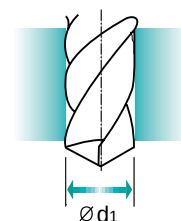
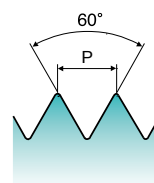
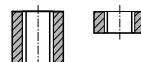
◎: Specifico ○: Adatto

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			○	○	○																

M ISO Metric passo grosso DIN 13

TKS44-RCP SERIES


- Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- Elevata precisione di filettatura

Con fori di refrigerazione

Tipo Foro
2.0×D

HSS PM
DIN 371/376
6HX
60°
C
TICN


p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TICN	L1	L2	L3	ØD2	K	KL	Z	Ød1
M6	× 1.0	TKS44316RCP	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	TKS44366RCP	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	TKS44426RCP	15	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	× 1.75	TKS44506RCP	18	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	× 2.0	TKS44546RCP	20	110	52	11	9	12	4	12.0
M16	× 2.0	TKS44606RCP	20	110	52	12	9	12	4	14.0
M18	× 2.5	TKS44656RCP	25	125	66	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	TKS44706RCP	25	140	72	16	12	15	4	17.5

► DIN 371 (M6-M10) e DIN 376 (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			○	○	○																

NEW

M ISO Metric passo grosso DIN 13

TTS45-RCP SERIES

DIN 371

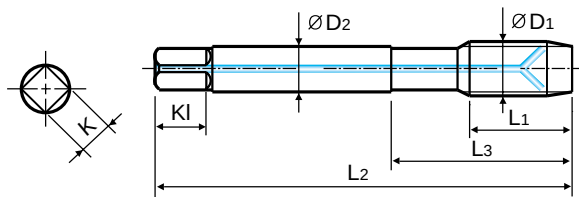


DIN 376



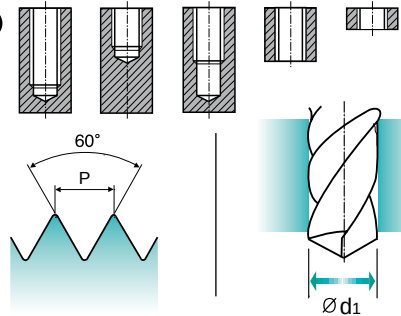
- ▶ Utensili in HSS-PM per maschiatura in alta velocità su macchine CNC
- ▶ Incremento dei parametri fino a tre volte rispetto agli utensili convenzionali
- ▶ Incremento vita utensile e qualità della filettatura con utilizzo di mandrini Synchro
- ▶ Elevata precisione di filettatura

Con fori di refrigerazione



Tipo Foro

3.0×D



HSS PM

DIN 371/376

6HX

60°

C

TiN



p.20

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	K1	Z	Ød1
M5	× 0.8	TTS45286RCP	8	70	25	6	4.9	8	5	4.65
M6	× 1.0	TTS45316RCP	10	80	30	6	4.9	8	5	5.55
M8	× 1.25	TTS45366RCP	13	90	35	8	6.2	9	6	7.4
M10	× 1.5	TTS45426RCP	15	100	39	10	8	11	6	9.3
M12	× 1.75	TTS45506RCP	18	110	44	9	7	10	6	11.2
M14	× 2.0	TTS45546RCP	20	110	52	11	9	12	8	13.0
M16	× 2.0	TTS45606RCP	20	110	52	12	9	12	8	15.0
M18	× 2.5	TTS45656RCP	25	125	66	14	11	14	8	16.8
M20	× 2.5	TTS45706RCP	25	140	72	16	12	15	8	18.8

▶ DIN 371 (M5-M10) e DIN 376 (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			
Material Description	Aluminum-wrought alloy		Aluminum-cast, alloyed			Copper and Copper Alloys (Bronze / Brass)			Non Metallic Materials		Heat Resistant Super Alloys					Titanium Alloys		Hardened steel		Chilled Cast Iron	Hardened Cast Iron
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	◎	◎	◎	◎	◎			◎													

PARAMETRI DI TAGLIO INDICATIVI

					TTS31,TTS32	TTS33,TTS34	TKS35,TKS36	TTS37,TTS38	TTS39
ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	HB	HRC	Vc (m/min)				
P	1	Acciai non legati	125		40-45	40-45	40-45	40-45	30-35
	2		190	13	40-45	40-45	40-45	40-45	40-45
	3		250	25	35-40	35-40	35-40	35-40	35-40
	4		270	28	25-30	25-30	25-30	25-30	25-30
	5		300	32					
	6	Acciai basso legati	180	10	30-35	30-35	30-35	30-35	30-35
	7		275	29	25-30	25-30	25-30	25-30	25-30
M	12	Acciai inox	200	15	20-25	20-25		20-25	20-25
	13		240	23	10-15	10-15		10-15	10-15
	14		180	10	10-15	10-15		10-15	10-15
K	15	Ghisa grigia	180	10	30-35	30-35	30-35		
	16		260	26			30-35		
	17	Ghisa nodulare	160	3	30-35	30-35	30-35		
	18		250	25			30-35		
	19	Ghisa malleabile	130				30-35		
	20		230	21			30-35		
N	21	Leghe di alluminio	60					30-35	30-35
	22		100					30-35	30-35
	23	Alluminio fuso, legato	75		40-45	40-45	30-35	40-45	40-45
	24		90		40-45	40-45	30-35	40-45	40-45
	25		130		30-35	30-35	30-35	30-35	30-35
	26	Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)	110		45-50	45-50			
	27		90						
	28		100		25-30	25-30		25-30	25-30

					TTS41-IC	TTS42-RCP	TKS43-IC	TKS44-RCP	TTS45-RCP
ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	HB	HRC	Vc (m/min)				
P	1	Acciai non legati	125		40-60	40-60	40-60	40-60	40-60
	2		190	13	40-60	40-60	40-60	40-60	40-60
	3		250	25	35-50	35-50	35-50	35-50	35-50
	4		270	28	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40
	5		300	32					
	6	Acciai basso legati	180	10	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40
	7		275	29	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40
M	12	Acciai inox	200	15	20-30	20-30			20-30
	13		240	23	15-20	15-20			15-20
	14		180	10	10-15	10-15			10-15
K	15	Ghisa grigia	180	10	30-40	30-40	30-40	30-40	
	16		260	26			30-40	30-40	
	17	Ghisa nodulare	160	3	30-40	30-40	30-40	30-40	
	18		250	25			30-40	30-40	
	19	Ghisa malleabile	130				30-40	30-40	
	20		230	21			30-40	30-40	
N	21	Leghe di alluminio	60						30-40
	22		100						30-40
	23	Alluminio fuso, legato	75		40-60	40-60	30-40	30-40	40-60
	24		90		40-60	40-60	30-40	30-40	40-60
	25		130		30-40	30-40	30-40	30-40	30-40
	26	Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)	110		40-60	40-60			
	27		90						
	28		100		25-35	25-35			25-35



YG TAP

CHIP BREAKER

Rompi truciolo

Lo speciale processo di affilatura dei taglienti consente una efficiente rottura del truciolo, favorendo l'evacuazione

Elica 15°

Massima rigidità e guida del maschio

Struttura speciale YG-1

Ridotta torsione, usura e rischio di overfeeding rispetto ai maschi convenzionali.

Rivestimento TiN

Rivestimento ad elevata resistenza all'usura e ridotto coefficiente di attrito

Materiale HSS-E

Eccellente bilanciamento tra tenacità e resistenza all'usura

Truciolo ottenuto con la particolare geometria YG1 Chip Breaker



NEW **HSS-E**
YG TAP
CHIP BREAKER

⊙: Specifico ○: Adatto

PARAMETRI DI TAGLIO P.29

TIPO FORO			 Max. 2,0xD Foro cieco		
MATERIALE UTENSILE			HSS-E		
IMBOCCO			C	E	C
ESECUZIONE TAGLIO			ELICOIDALE		
ANGOLO D'ELICA			R15		
SERIES	M	DIN371/376	TDE24 (p.23)	TDE26 (p.25)	TDE28 (p.27)
	MF	DIN374	TDE25 (p.24)	TDE27 (p.26)	TDE29 (p.28)
RIVESTIMENTO			TiN		
FOTO					
HB	HRc				
125			○	○	○
190	13		◎	◎	◎
250	25		◎	◎	◎
270	28		○	○	○
300	32		○	○	○
180	10		○	○	○
275	29		◎	◎	◎
300	32		◎	◎	◎
350	38		○	○	○
200	15		○	○	○
325	35		○	○	○
200	15				
240	23				
180	10				
180	10				
260	26				
160	3				
250	25				
130					
230	21				
60					
100					
75					
90					
130					
110					
90					
100					
200	15				
280	30				
250	25				
350	38				
320	34				
400 Rm					
1050 Rm					
550	55				
630	60				
400	42				
550	55				

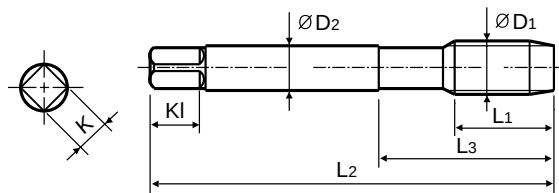
ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	Composizione / Struttura / Trattamento		HB	HRC			
P	1	Acciai non legati	0.15% C	Ricotto	125		○	○	○
	2		0.45% C	Ricotto	190	13	⊙	⊙	⊙
	3		0.45% C	Bonificato	250	25	⊙	⊙	⊙
	4		0.75% C	Ricotto	270	28	○	○	○
	5		0.75% C	Bonificato	300	32	○	○	○
	6	Acciai basso legati		Ricotto	180	10	○	○	○
	7			Bonificato	275	29	⊙	⊙	⊙
	8			Bonificato	300	32	⊙	⊙	⊙
	9			Bonificato	350	38	○	○	○
	10	Acciai alto legati Acciai da utensili		Ricotto	200	15	○	○	○
	11			Bonificato	325	35	○	○	○
M	12	Acciai inox	Ferritico / Martensitico	Ricotto	200	15			
	13		Martensitico	Bonificato	240	23			
	14		Austenitico		180	10			
K	15	Ghisa grigia	Perlitico / ferritico		180	10			
	16		Perlitico (Martensitico)		260	26			
	17	Ghisa nodulare	Ferritica		160	3			
	18		Perlitica		250	25			
	19	Ghisa malleabile	Ferritica		130				
	20		Perlitica		230	21			
N	21	Leghe di alluminio	Non Trattabile		60				
	22		Trattabile Temprato		100				
	23	Alluminio fuso, legato	≤ 12% Si, Non Trattabile		75				
	24		≤ 12% Si, Trattabile Temprato		90				
	25		> 12% Si, Non Trattabile		130				
	26	Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)	Leghe, PB>1%		110				
	27		CuZn, CuSnZn (Ottone)		90				
	28		CuSn, rame senza pimbo e rame elettrolitico		100				
	29	Materiali non ferrosi	Duroplastic, Plastiche rinforzate fibra						
	30		Gomma, Legno, etc.						
S	31	Super leghe resistenti al calore	Base Fe	Ricotto	200	15			
	32			Invecchiato	280	30			
	33			Ricotto	250	25			
	34		Base Ni o Co	Invecchiato	350	38			
	35			Fuso	320	34			
	36	Leghe di titanio	Titanio puro		400 Rm				
	37		Alpha + Beta Leghe	Temprato	1050 Rm				
H	38	Acciai temprati		Temprato	550	55			
	39			Temprato	630	60			
	40	Fusione di ghisa		Fuso	400	42			
	41	Ghisa indurita		Temprato	550	55			

M ISO Metrico passo grosso DIN 13

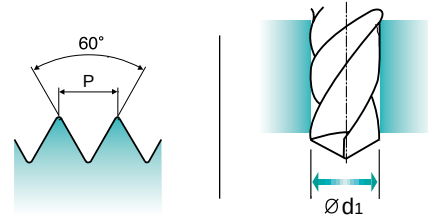
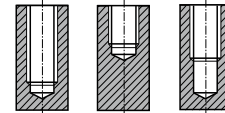
TDE24 SERIES



- YG Tap Chip Breaker fornisce una soluzione per risolvere il problema della produttività causato dai trucioli lunghi.
- Specifico per Acciai non legati, Acciai basso legati, DIN 376 adatto per Acciai alto legati.



Tipo foro
2.0×D



p.29

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M4	× 0.7	TDE24246R	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	TDE24286R	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1.0	TDE24316R	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	TDE24366R	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	TDE24426R	15	100	39	10	8.0	11	3	8.5
M12	× 1.75	TDE24506R	18	110	44	9	7.0	10	3	10.3
M14	× 2.0	TDE24546R	20	110	44	11	9.0	12	3	12.0
M16	× 2.0	TDE24606R	20	110	44	12	9.0	12	3	14.0
M18	× 2.5	TDE24656R	25	125	50	14	11.0	14	4	15.5
M20	× 2.5	TDE24706R	25	140	54	16	12.0	15	4	17.5

► DIN 371(M4-M10) e DIN 376(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	21		
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230		
Consigliato	○	◎	◎	○	○	○	◎	◎	○	○	○											
ISO	N										S							H				
Descrizione Materiale	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)				Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore					Leghe di titanio		Acciai temprati		Fusione di ghisa	Ghisa indurita
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	
HRC											15	30	25	38	34			55	60	42	55	
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550	
Consigliato																						

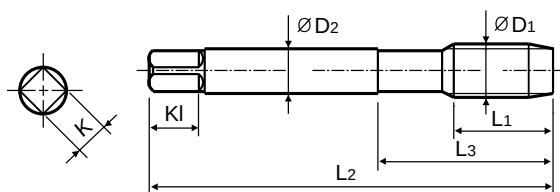
MF ISO Metrico passo fine DIN 13

TDE25 SERIES

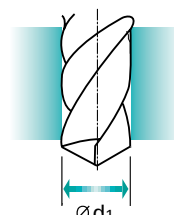
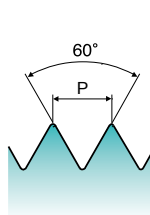
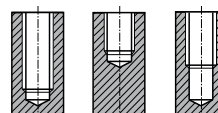
DIN 374



- YG Tap Chip Breaker fornisce una soluzione per risolvere il problema della produttività causato dai trucioli lunghi.
- Specifico per Acciai non legati, Acciai basso legati, DIN 376 adatto per Acciai alto legati.


Tipo foro

2.0×D



p.29

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M8	× 1.0	TDE25376R	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	TDE25436R	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1.0	TDE25446R	10	90	36	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.5	TDE25516R	15	100	40	9	7.0	10	3	10.5
M12	× 1.25	TDE25526R	15	100	40	9	7.0	10	3	10.8
M14	× 1.5	TDE25556R	15	100	40	11	9.0	12	3	12.5
M16	× 1.5	TDE25616R	15	100	40	12	9.0	12	3	14.5
M18	× 1.5	TDE25676R	17	110	44	14	11.0	14	4	16.5
M20	× 1.5	TDE25726R	17	125	50	16	12.0	15	4	18.5

©: Specifico ○: Adatto

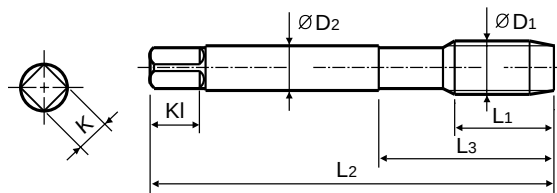
ISO	P										M				K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	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																					

M ISO Metrico passo grosso DIN 13

TDE26 SERIES

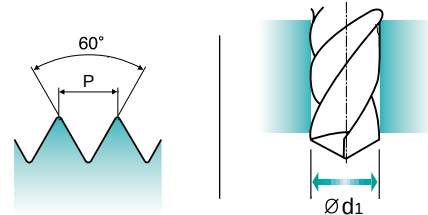
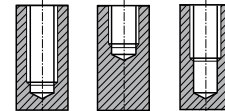


- YG Tap Chip Breaker fornisce una soluzione per risolvere il problema della produttività causato dai trucioli lunghi.
- Specifico per Acciai non legati, Acciai basso legati, DIN 376 adatto per Acciai alto legati.



Tagliente corto

Tipo foro
2.0×D



Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M4	× 0.7	TDE26246R	7	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	× 0.8	TDE26286R	8	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1.0	TDE26316R	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	TDE26366R	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	TDE26426R	15	100	39	10	8.0	11	3	8.5
M12	× 1.75	TDE26506R	18	110	44	9	7.0	10	3	10.3
M14	× 2.0	TDE26546R	20	110	44	11	9.0	12	3	12.0
M16	× 2.0	TDE26606R	20	110	44	12	9.0	12	3	14.0
M18	× 2.5	TDE26656R	25	125	50	14	11.0	14	4	15.5
M20	× 2.5	TDE26706R	25	140	54	16	12.0	15	4	17.5

► DIN 371(M4-M10) e DIN 376(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																					

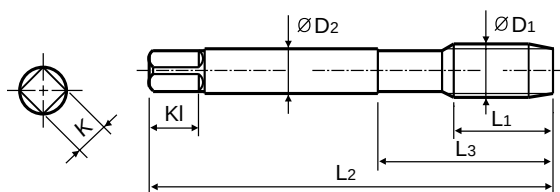
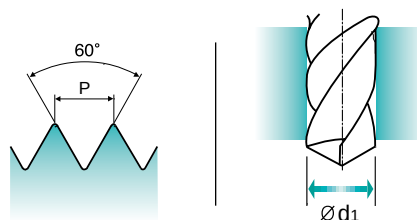
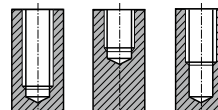
MF ISO Metrico passo fine DIN 13

TDE27 SERIES

DIN 374



- YG Tap Chip Breaker fornisce una soluzione per risolvere il problema della produttività causato dai trucioli lunghi.
- Specifico per Acciai non legati, Acciai basso legati, DIN 376 adatto per Acciai alto legati.


Tagliente corto
Tipo foro
2.0×D


p.29

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M8	× 1.0	TDE27376R	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	TDE27436R	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1.0	TDE27446R	10	90	36	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.5	TDE27516R	15	100	40	9	7.0	10	3	10.5
M12	× 1.25	TDE27526R	15	100	40	9	7.0	10	3	10.8
M14	× 1.5	TDE27556R	15	100	40	11	9.0	12	3	12.5
M16	× 1.5	TDE27616R	15	100	40	12	9.0	12	3	14.5
M18	× 1.5	TDE27676R	17	110	44	14	11.0	14	4	16.5
M20	× 1.5	TDE27726R	17	125	50	16	12.0	15	4	18.5

◎: Specifico ○: Adatto

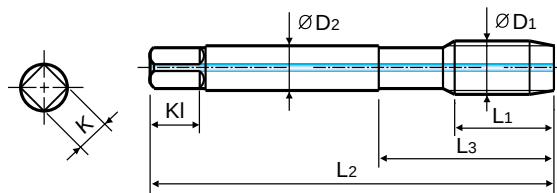
ISO	P											M			K						
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati				Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile		
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	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																					

M ISO Metric passo grosso DIN 13

TDE28 SERIES

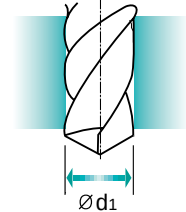
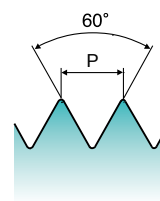
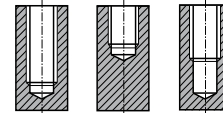


- YG Tap Chip Breaker fornisce una soluzione per risolvere il problema della produttività causato dai trucioli lunghi.
- Specifico per Acciai non legati, Acciai basso legati, DIN 376 adatto per Acciai alto legati.



Con fori di refrigerazione

Tipo foro
2.0×D



p.29

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KI	Z	Ød1
M6	× 1.0	TDE28316R	10	80	30	6	4.9	8	3	5.0
M8	× 1.25	TDE28366R	13	90	35	8	6.2	9	3	6.8
M10	× 1.5	TDE28426R	15	100	39	10	8.0	11	3	8.5
M12	× 1.75	TDE28506R	18	110	44	9	7.0	10	3	10.3
M14	× 2.0	TDE28546R	20	110	44	11	9.0	12	3	12.0
M16	× 2.0	TDE28606R	20	110	44	12	9.0	12	3	14.0
M18	× 2.5	TDE28656R	25	125	50	14	11.0	14	4	15.5
M20	× 2.5	TDE28706R	25	140	54	16	12.0	15	4	17.5

► DIN 371(M6-M10) e DIN 376(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																						

MF ISO Metrico passo fine DIN 13

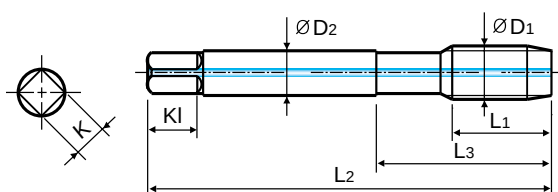
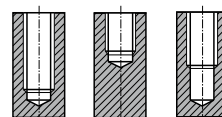
TDE29 SERIES

DIN 374

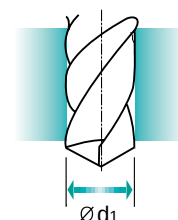
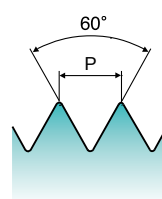


- YG Tap Chip Breaker fornisce una soluzione per risolvere il problema della produttività causato dai trucioli lunghi.
- Specifico per Acciai non legati, Acciai basso legati, DIN 376 adatto per Acciai alto legati.

Tipo foro
2.0×D



Con fori di refrigerazione



p.29

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. filetto	Lungh. totale	Lungh. scarico	Diam. gambo	Diam. quadro	Lungh. quadro	N° eliche	Diametro preforo
ØD1	P	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	KL	Z	Ød1
M8	× 1.0	TDE29376R	10	90	36	6	4.9	8	3	7.0
M10	× 1.25	TDE29436R	16	100	40	7	5.5	8	3	8.8
M10	× 1.0	TDE29446R	10	90	36	7	5.5	8	3	9.0
M12	× 1.5	TDE29516R	15	100	40	9	7.0	10	3	10.5
M12	× 1.25	TDE29526R	15	100	40	9	7.0	10	3	10.8
M14	× 1.5	TDE29556R	15	100	40	11	9.0	12	3	12.5
M16	× 1.5	TDE29616R	15	100	40	12	9.0	12	3	14.5
M18	× 1.5	TDE29676R	17	110	44	14	11.0	14	4	16.5
M20	× 1.5	TDE29726R	17	125	50	16	12.0	15	4	18.5

©: Specifico ○: Adatto

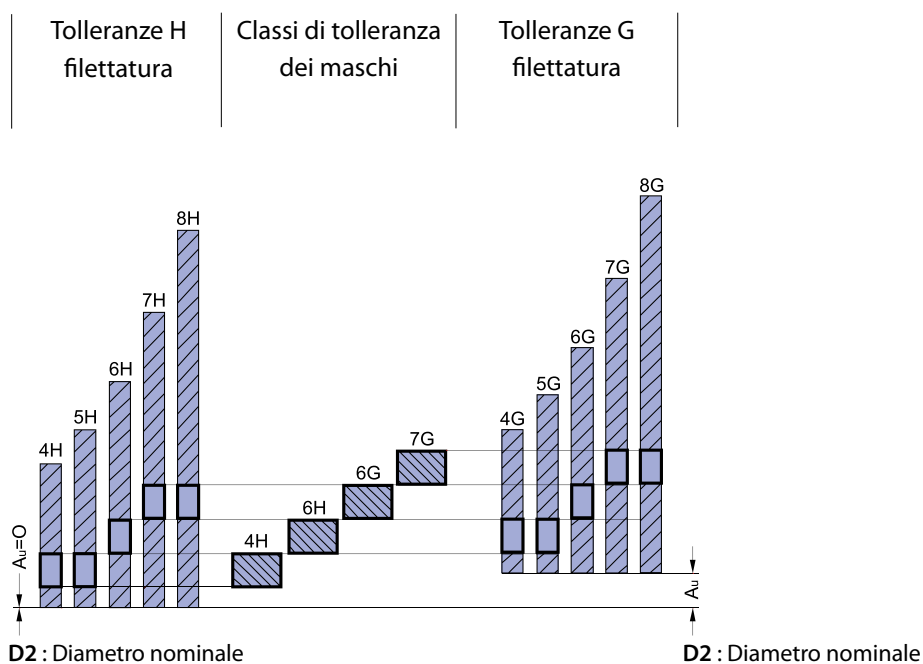
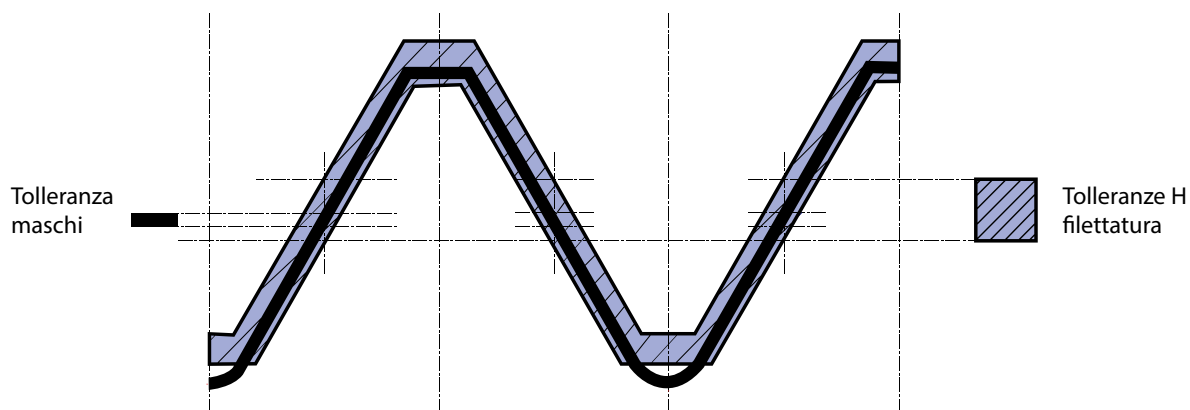
ISO	P											M				K					
Descrizione Materiale	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili		Acciai inox			Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	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	36	37	55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550
Consigliato																					

PARAMETRI DI TAGLIO INDICATIVI

ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	HB	HRC	TDE24	TDE25	TDE26	TDE27	TDE28	TDE29
					Vc (m/min)					
P	1	Acciai non legati	125		10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
	2		190	13	8-12	8-12	8-12	8-12	8-12	8-12
	3		250	25	5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	5-10
	4		270	28	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	5		300	32	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	6	Acciai basso legati	180	10	8-12	8-12	8-12	8-12	8-12	8-12
	7		275	29	8-12	8-12	8-12	8-12	8-12	8-12
	8		300	32	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	9		350	38	5-10	5-10	5-10	5-10	5-10	5-10
	10	Acciai alto legati Acciai da utensili	200	15	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8
	11		325	35	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8	4-8

TOLLERANZA MASCHI

► Classi di tolleranza maschi e posizione delle tolleranze filettature secondo ISO Standard.



► Classi di tolleranza ISO - DIN per filettature

Tolleranza ISO	Tolleranza DIN	Tolleranza filettature interne				
ISO 1	4H	4H	5H			
ISO 2	6H	4G	5G	6H		
ISO 3	6G			6G	7H	8H
	7G				7G	8G



Qualità, Innovazione e Customer Care sono le parole d'ordine della YG-1 fin dal 1982. I risultati raggiunti e l'esperienza maturata sul campo hanno permesso all'azienda di diventare un leader nella produzione di utensili da taglio.

Yg-1 è presente in oltre 75 paesi, grazie a una rete globale di centri logistici che si impegnano a soddisfare le esigenze del cliente fornendo il miglior servizio possibile.

GLOBAL COMPANY



YG-1 TOOL (U.S.A.)

Phone : +1 800 765 8665
Fax : +1 866 941 8665
E-mail : heatherlee@yg1usa.com



YG-1 LATIN AMERICA (BRAZIL)

Phone : +55 11 4496 2170
Fax : +55 11 4591 1438
E-mail : walter.campos@yg1.com.br



YG-1 CANADA INC. (CANADA)

Phone : +1 905 335 2500
Fax : +1 905 335 4003
E-mail : reception@yg1.ca



YG-1 TOOLS MEXICO SA DE CV (MEXICO)

Phone : +52 55 5576 8798
Fax : +52 55 5576 8790
E-mail : khmin@yg1.kr



NEW CENTURY TOOL CO.,LTD. (CHINA)

Phone : +86 532 8676 9779
Fax : +86 532 8676 9105
E-mail : qnct@qnct.cn



QINGDAO YG-1 TOOL CO.,LTD. (CHINA)

Phone : +86 532 8519 7366
Fax : +86 532 8519 7959
E-mail : qyg1@qyg1.com



YG-1 SHANGHAI CO.,LTD. (CHINA)

Phone : +86 21 6383 1661
Fax : +86 21 6383 1771
E-mail : enquiry@yg-1china.com



YG-1 HONG KONG LTD. (HONG KONG)

Phone : +852 2439 9018
Fax : +852 2439 9020
E-mail : enquiry@yghk.com.hk



YG CUTTING TOOL CORP. PVT. LTD. (INDIA)

Phone : +91 98801 23796
Fax : +91 84319 44411
E-mail : marketing@yg1india.com



YG-1 INDUSTRIES INDIA. PVT. LTD. (INDIA)

Phone : +91 96861 16278
Fax : +91 99019 51943
E-mail : sales@yg1india.com



PT.YGI TOOLS (INDONESIA)

Phone : +62 21 4585 8141
Fax : +62 21 4587 7412
E-mail : yg1-indonesia@yg1.kr



YG-1 JAPAN CO.,LTD. (JAPAN)

Phone : +81 6 6305 9897
Fax : +81 6 6305 9898
E-mail : t-kitaoka8@yg1.jp



YG1 ITALY SRL (ITALY)

Phone : +39 06 71300335
E-mail : info@yg1.it



YG-1 MALAYSIA SDN.BHD. (MALAYSIA)

Phone : +60 3 5569 4834
Fax : +60 3 5569 4814
E-mail : enquiries@yg-1.com.my



YG-1 TOOLS ASIA PTE.LTD. (SINGAPORE)

Phone : +65 6842 0468
Fax : +65 6842 0482
E-mail : yg1toolsasia@yg1.kr



YG-1 THAILAND CO.,LTD. (THAILAND)

Phone : +66 2 370 4945-8
Fax : +66 2 370 4944
E-mail : info@yg1.co.th



YG-1 VIETNAM CO.,LTD. (VIETNAM)

Phone : +84 4 3795 7233
Fax : +84 4 3795 7232
E-mail : yg1vietnam@yg1.kr



YG-1 AUSTRALIA PTY. LTD. (AUSTRALIA)

Phone : +61 3 9558 0177
Fax : +61 3 9558 2778
E-mail : ygone@yg1.kr



YG-1 EUROPE (FRANCE)

Phone : +33 172 84 4070
Fax : +33 172 84 4086
E-mail : yg1@yg1.eu



YG-1 DEUTSCHLAND GmbH (GERMANY)

Phone : +49 6173 9667 0
Fax : +49 6173 9667 29
E-mail : info@yg-1.de



YG-1 POLAND Sp. z o.o. (POLAND)

Phone : +48 22 622 2586
Fax : +48 22 622 2587
E-mail : info@yg-1.pl



YG-1 CO., TRADING SRL (ROMANIA)

Phone : +40 21 25 25 501-3
Fax : +40 21 25 25 506
E-mail : info@yg-1.ro



YG-1 RUS LLC (RUSSIA)

Phone : +7 499 110 71 06
Fax : +7 499 110 71 06
E-mail : russia@yg1.ru



TEKNO TAKIM San. Tic. AS. (TURKEY)

Phone : +90 212 671 1590
Fax : +90 212 671 1595
E-mail : info@teknotakim.com



YG-1 TURKEY (TURKEY)

E-mail : info@yg1.com.tr





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

Telefono: 06.71300335

Web: <http://www.yg1.it> E-mail: info@yg1.it

Distribuito da:



Rev.2