YGI-0126

MD & HSS-PM

Maschi ad alte prestazioni per produzioni intensive

Ghisa & Alluminio pressofuso

Maschi ad alte prestazioni per produzioni intensive

Ghisa & Alluminio pressofuso

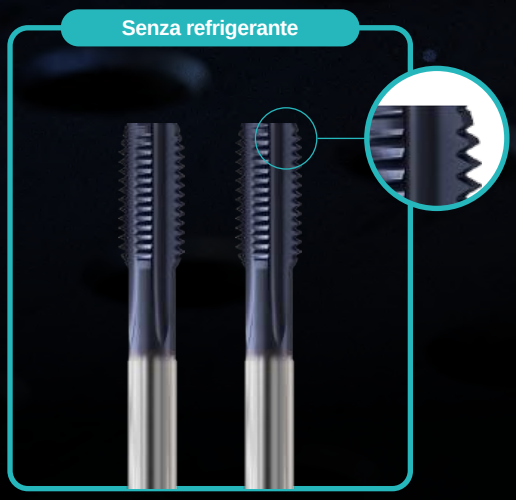
NUOVO PORTFOLIO

ESPANSIONE

Metallo Duro e HSS-PM
Elica dritta standard Metrico e G(BSP)

CARATTERISTICHE PRODOTTO

- **Utensili in MD e HSS-PM:** Progettati per lavorazioni ad elevata velocità di taglio e una vita utensile superiore.
- **Rivestimento TiAlN:** Rivestimento di alta qualità, eccellente resistenza al calore e all'usura.
- **Disponibili con o senza fori di refrigerazione assiale per filettature cieche o radiale per filettature passanti:**
  La presenza del refrigerante nella zona di taglio consente velocità di taglio ancora più elevate e una maggiore durata dell'utensile.



Opzioni di imbocco:
Imbocco corto ed extra corto per ottenere filettature con il miglior rapporto tra profondità e filetto utile.

Legenda icone

Materiali da lavorare

Gruppo materiali: GG

K Ghisa

N Alluminio fuso

Trattamenti superficiali

Lucido | TiAlN

Classe di tolleranza

6HX

Materiale di base

MD | HSS PM

Angolo filettatura

60° | 55°

Standard utensili

DIN 371/376 | DIN 374 | DIN 5156

Maschi senza centrino

Imbocchi secondo DIN2197

C — Forma C (Imbocco 2 ~ 3 filetti)

E — Forma E (Imbocco 1.5 ~ 2 filetti)

GUIDA ALLA SELEZIONE

MD & HSS-PM

Maschi ad alte prestazioni per produzioni intensive

Ghisa & Alluminio pressofuso

TIPO FORO			Max. 2.5xD	Max. 2.5xD	Max. 2.0xD
MATERIALE UTENSILE			MD		
IMBOCCO DIN2197			C	E	C
TIPO ELICA			Elica Dritta		
SERIES	M	DIN371/376	**T0B04** (p.6)	**T0B01** (p.7)	**T0993** (p.8)
	MF	DIN374	**T0B05** (p.14)	**T0B02** (p.15)	-
	G(BSP)	DIN5156	-	-	-
RIVESTIMENTO			TiAlN		Lucido
FOTO					

◎: Specifico ○: Adatto

ISO	VDI 3323	Descrizione materiale	Composizione / Struttura / Trattamento		HB	HRc	Parametri di taglio indicativi Vc (m/min.)		
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	◎ (15-50)	◎ (15-50)	◎ (10-15)
	16		Perlitico (Martensitico)		260	26	◎ (10-30)	◎ (10-30)	◎ (5-8)
	17	Ghisa nodulare	Ferritica		160	3	◎ (15-50)	◎ (15-50)	◎ (10-18)
	18		Perlitica		250	25	◎ (10-30)	◎ (10-30)	◎ (5-8)
	19	Ghisa malleabile	Ferritica		130		○ (15-50)	○ (15-50)	○ (10-15)
	20		Perlitica		230	21	○ (10-30)	○ (10-30)	○ (5-8)
N	21	Leghe di alluminio	Non Trattabile		60				
	22		Trattabile	Temprato	100				
	23	Alluminio fuso, legato	≤ 12% Si, Non Trattabile		75		◎ (20-60)	◎ (20-60)	◎ (20-60)
	24		≤ 12% Si, Trattabile	Temprato	90				
	25		> 12% Si, Non Trattabile		130		◎ (20-45)	◎ (20-45)	◎ (20-45)
	26	Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)	Leghe, PB>1%		110				
	27		CuZn, CuSnZn (Ottone)		90		◎ (15-40)	◎ (15-40)	○ (15-40)
	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		Base Ni o Co	Ricotto	250	25			
	34			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	◎ (3-15)	◎ (3-15)	◎ (3-5)
	41	Ghisa indurita		Temprato	550	55			

Max. 2.0xD	Max. 2.0xD	Max. 2.5xD	Max. 2.5xD	Max. 2.5xD
HSS-PM				
C	E	C	E	C
Elica Dritta				
TRB10 (p.9)	**TRB06** (p.10)	**TRB19** (p.11)	**TRB13** (p.12)	**TRB23** (p.13)
TRB11 (p.16)	**TRB07** (p.17)	**TRB20** (p.18)	**TRB14** (p.19)	**TRB24** (p.20)
TRB12 (p.21)	**TRB08** (p.22)	**TRB22** (p.23)	**TRB18** (p.24)	**TRB25** (p.25)
TiAlN				
Parametri di taglio indicativi Vc (m/min.)				
				1 P
				2
				3
				4
				5
				6
				7
				8
				9
				10
				11
				12 M
				13
				14
◎ (15-20)	◎ (15-20)	◎ (15-30)	◎ (15-30)	◎ (15-30) 15 K
◎ (8-11)	◎ (8-11)	◎ (8-16)	◎ (8-16)	◎ (8-16) 16
◎ (15-20)	◎ (15-20)	◎ (15-30)	◎ (15-30)	◎ (15-30) 17
◎ (8-11)	◎ (8-11)	◎ (8-16)	◎ (8-16)	◎ (8-16) 18
○ (15-20)	○ (15-20)	○ (15-30)	○ (15-30)	○ (15-30) 19
○ (8-11)	○ (8-11)	○ (8-16)	○ (8-16)	○ (8-16) 20
				21 N
				22
◎ (15-20)	◎ (15-20)	◎ (15-30)	◎ (15-30)	◎ (15-30) 23
				24
◎ (10-15)	◎ (10-15)	◎ (10-20)	◎ (10-20)	◎ (10-20) 25
				26
◎ (12-16)	◎ (12-16)	◎ (12-24)	◎ (12-24)	◎ (12-24) 27
				28
				29
				30
				31 S
				32
				33
				34
				35
				36
				37
				38 H
				39
				40
				41

M

MASCHI PER GHISA MD CON FORI DI REFRIGERAZIONE
ISO Metrico passo grosso DIN 13

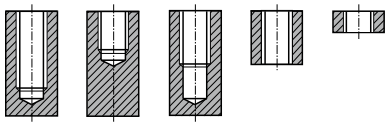
SERIES
T0B04

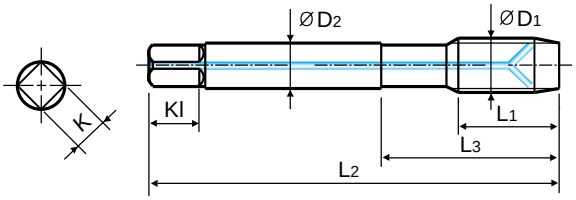
▶ I maschi in metallo duro hanno una vita utensile maggiore rispetto ai maschi in acciaio super rapido (HSS) grazie alla maggiore durezza. Sono adatti per ghisa e fusione di alluminio.

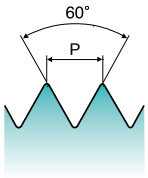
DIN 371

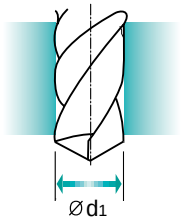
DIN 376

Tipo foro
2.5×D









Gruppo materiali **GG** | MD | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiAlN

p.4

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M5	x 0.8	**T0B04286TIAP**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	x 1.0	**T0B04316TIAP**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M8	x 1.25	**T0B04366TIAP**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.75
M10	x 1.5	**T0B04426TIAP**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	x 1.75	**T0B04506TIAP**	24	110	44	9	7	10	4	10.25

▶ DIN 371(fino M10) e DIN 376(oltre M10)

◎: 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			◎		◎		◎													◎	

M MASCHI PER GHISA MD CON FORI DI REFRIGERAZIONE
ISO Metrico passo grosso DIN 13

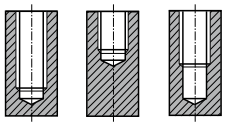
SERIES
T0B01

▶ I maschi in metallo duro hanno una vita utensile maggiore rispetto ai maschi in acciaio super rapido (HSS) grazie alla maggiore durezza. Sono adatti per ghisa e fusione di alluminio.

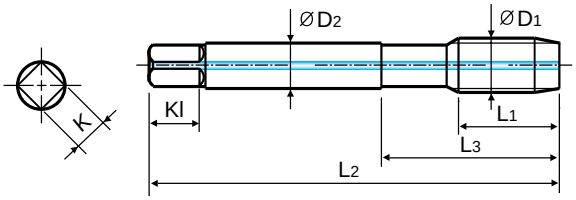
DIN 371

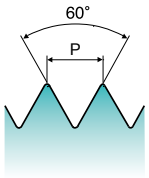
DIN 376

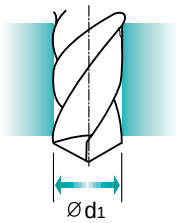
Tipo foro
2.5×D



Imbocco corto







Gruppo materiali **GG** | MD | DIN 371/376 | 6HX | 60° | E | TiAlN

p.4

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M5	x 0.8	**T0B01286TIA**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	x 1.0	**T0B01316TIA**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M8	x 1.25	**T0B01366TIA**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.75
M10	x 1.5	**T0B01426TIA**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	x 1.75	**T0B01506TIA**	24	110	44	9	7	10	4	10.25

▶ DIN 371(fino M10) e DIN 376(oltre M10)

◎: 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			◎		◎		◎													◎	

M

MASCHI PER GHISA MD
ISO Metrico passo grosso DIN 13

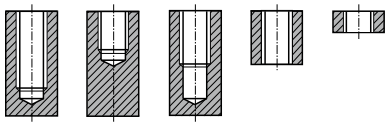
SERIES
T0993

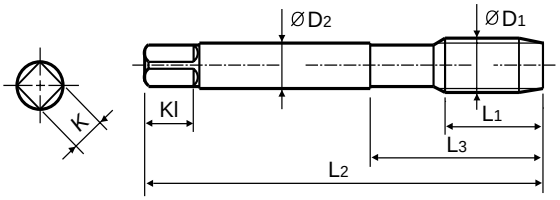
▶ I maschi in metallo duro hanno una vita utensile maggiore rispetto ai maschi in acciaio super rapido (HSS) grazie alla maggiore durezza. Sono adatti per ghisa e fusione di alluminio.

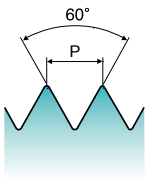
DIN 371

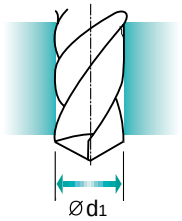
DIN 376

Tipo foro
2.0×D









Gruppo materiali **GG** | MD | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | Lucido p.4

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	Lucido	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	x 0.5	**T0993206**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	x 0.6	**T0993226**	12	56	20	4	3	6	3	2.9
M4	x 0.7	**T0993246**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	x 0.8	**T0993286**	15	70	25	6	4.9	8	4	4.2
M6	x 1.0	**T0993316**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M8	x 1.25	**T0993366**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.8
M10	x 1.5	**T0993426**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	x 1.75	**T0993506**	24	110	44	9	7	10	4	10.2
M14	x 2.0	**T0993546**	26	110	44	11	9	12	4	12
M16	x 2.0	**T0993606**	27	110	44	12	9	12	4	14
M18	x 2.5	**T0993656**	30	125	50	14	11	14	4	15.5
M20	x 2.5	**T0993706**	32	140	54	16	12	15	4	17.5

▶ DIN 371(fino M10) e DIN 376(oltre M10)

◎: 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			◎		◎		○													◎	

M MASCHI PER GHISA HSS-PM
ISO Metrico passo grosso DIN 13

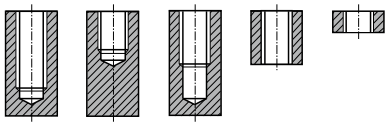
SERIES **TRB10**

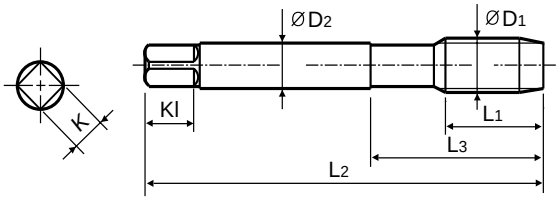
▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

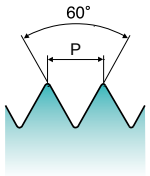
DIN 371

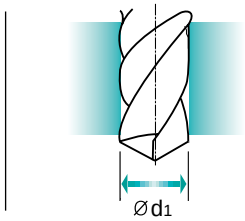
DIN 376

Tipo foro
2.0×D









Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	x 0.5	**TRB10206TIA**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	x 0.7	**TRB10246TIA**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	x 0.8	**TRB10286TIA**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	x 1.0	**TRB10316TIA**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M8	x 1.25	**TRB10366TIA**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.75
M10	x 1.5	**TRB10426TIA**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	x 1.75	**TRB10506TIA**	24	110	44	9	7	10	4	10.25
M14	x 2.0	**TRB10546TIA**	26	110	44	11	9	12	5	12
M16	x 2.0	**TRB10606TIA**	27	110	44	12	9	12	5	14
M18	x 2.5	**TRB10656TIA**	30	125	50	14	11	14	5	15.5
M20	x 2.5	**TRB10706TIA**	32	140	54	16	12	15	5	17.5

▶ DIN 371(fino M10) e DIN 376(oltre M10)

◎: 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			◎		◎		◎														

M

MASCHI PER GHISA HSS-PM
ISO Metrico passo grosso DIN 13

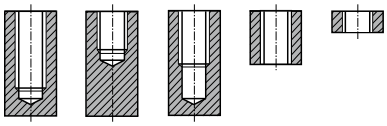
SERIES
TRB06

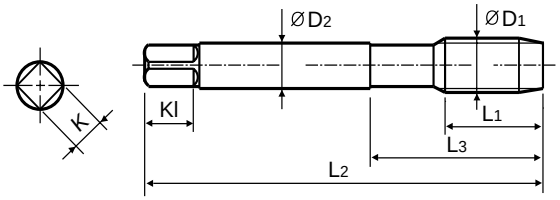
▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

DIN 371

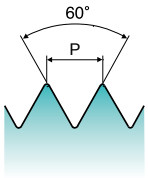
DIN 376

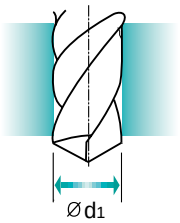
Tipo foro
2.0×D





Imbocco corto





Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | E | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M3	x 0.5	**TRB06206TIA**	11	56	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M4	x 0.7	**TRB06246TIA**	13	63	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M5	x 0.8	**TRB06286TIA**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	x 1.0	**TRB06316TIA**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M8	x 1.25	**TRB06366TIA**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.75
M10	x 1.5	**TRB06426TIA**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	x 1.75	**TRB06506TIA**	24	110	44	9	7	10	4	10.25
M14	x 2.0	**TRB06546TIA**	26	110	44	11	9	12	5	12
M16	x 2.0	**TRB06606TIA**	27	110	44	12	9	12	5	14
M18	x 2.5	**TRB06656TIA**	30	125	50	14	11	14	5	15.5
M20	x 2.5	**TRB06706TIA**	32	140	54	16	12	15	5	17.5

▶ DIN 371(fino M10) e DIN 376(oltre M10)

◎: 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			◎		◎		◎														

M MASCHI PER GHISA HSS-PM CON FORI DI REFRIGERAZIONE
ISO Metrico passo grosso DIN 13

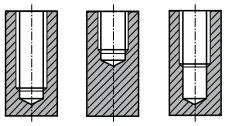
SERIES **TRB19**

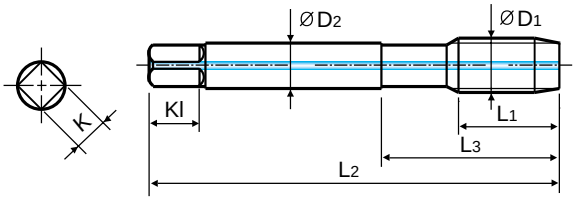
▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

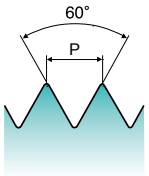
DIN 371

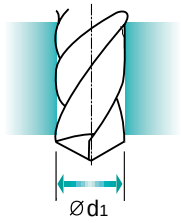
DIN 376

Tipo foro
2.5×D









Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M5	x 0.8	**TRB19286TIA**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	x 1.0	**TRB19316TIA**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M8	x 1.25	**TRB19366TIA**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.75
M10	x 1.5	**TRB19426TIA**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	x 1.75	**TRB19506TIA**	24	110	44	9	7	10	4	10.25
M14	x 2.0	**TRB19546TIA**	26	110	44	11	9	12	5	12
M16	x 2.0	**TRB19606TIA**	27	110	44	12	9	12	5	14
M18	x 2.5	**TRB19656TIA**	30	125	50	14	11	14	5	15.5
M20	x 2.5	**TRB19706TIA**	32	140	54	16	12	15	5	17.5

▶ DIN 371(fino M10) e DIN 376(oltre M10)

◎: 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			◎		◎		◎														

M

MASCHI PER GHISA HSS-PM CON FORI DI REFRIGERAZIONE
ISO Metrico passo grosso DIN 13

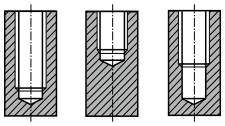
SERIES
TRB13

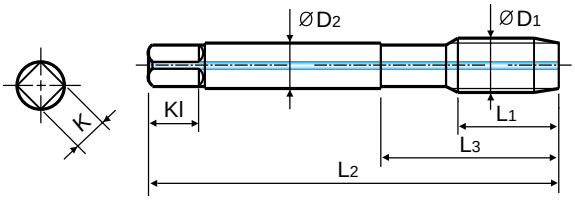
▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

DIN 371

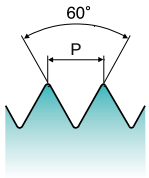
DIN 376

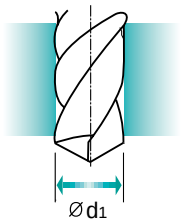
Tipo foro
2.5×D





Imbocco corto





Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | E | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M5	x 0.8	**TRB13286TIA**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	x 1.0	**TRB13316TIA**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M8	x 1.25	**TRB13366TIA**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.75
M10	x 1.5	**TRB13426TIA**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	x 1.75	**TRB13506TIA**	24	110	44	9	7	10	4	10.25
M14	x 2.0	**TRB13546TIA**	26	110	44	11	9	12	5	12
M16	x 2.0	**TRB13606TIA**	27	110	44	12	9	12	5	14
M18	x 2.5	**TRB13656TIA**	30	125	50	14	11	14	5	15.5
M20	x 2.5	**TRB13706TIA**	32	140	54	16	12	15	5	17.5

▶ DIN 371(fino M10) e DIN 376(oltre M10)

◎: 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			◎		◎		◎														

M MASCHI PER GHISA HSS-PM CON FORI DI REFRIGERAZIONE
ISO Metrico passo grosso DIN 13

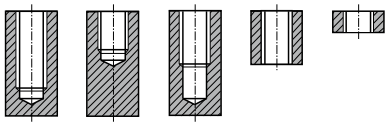
SERIES **TRB23**

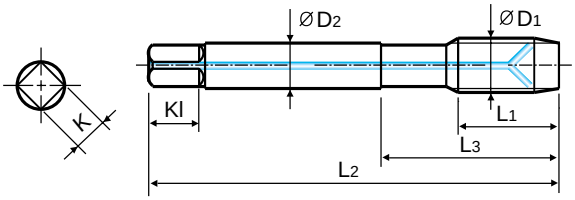
▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

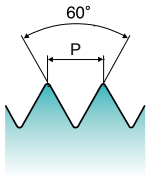
DIN 371

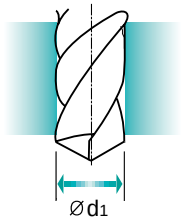
DIN 376

Tipo foro
2.5×D









Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 371/376 | 6HX | 60° | C | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M5	x 0.8	**TRB23286TIAP**	15	70	25	6	4.9	8	3	4.2
M6	x 1.0	**TRB23316TIAP**	17	80	30	6	4.9	8	4	5
M8	x 1.25	**TRB23366TIAP**	20	90	35	8	6.2	9	4	6.75
M10	x 1.5	**TRB23426TIAP**	22	100	39	10	8	11	4	8.5
M12	x 1.75	**TRB23506TIAP**	24	110	44	9	7	10	4	10.25
M14	x 2.0	**TRB23546TIAP**	26	110	44	11	9	12	5	12
M16	x 2.0	**TRB23606TIAP**	27	110	44	12	9	12	5	14
M18	x 2.5	**TRB23656TIAP**	30	125	50	14	11	14	5	15.5
M20	x 2.5	**TRB23706TIAP**	32	140	54	16	12	15	5	17.5

▶ DIN 371(fino M10) e DIN 376(oltre M10)

◎: 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			◎		◎		◎														

MF

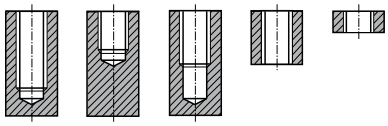
MASCHI PER GHISA MD CON FORI DI REFRIGERAZIONE
ISO Metrico passo fine DIN 13

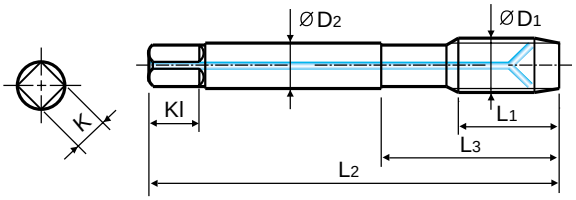
SERIES
T0B05

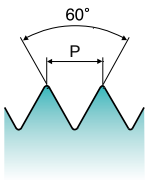
▶ I maschi in metallo duro hanno una vita utensile maggiore rispetto ai maschi in acciaio super rapido (HSS) grazie alla maggiore durezza. Sono adatti per ghisa e fusione di alluminio.

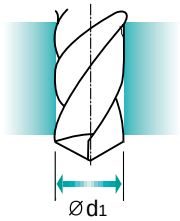
DIN 374

Tipo foro
2.5×D









Gruppo materiali **GG** | MD | DIN 374 | 6HX | 60° | C | TiAlN

p.4

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	x 1.0	**T0B05376TIAP**	17	90	36	6	4.9	8	4	7
M8	x 0.75	**T0B05386TIAP**	14	80	30	6	4.9	8	4	7.25
M10	x 1.25	**T0B05436TIAP**	22	100	40	7	5.5	8	4	8.75
M10	x 1.0	**T0B05446TIAP**	18	90	36	7	5.5	8	4	9
M12	x 1.5	**T0B05516TIAP**	22	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	x 1.25	**T0B05526TIAP**	22	100	40	9	7	10	4	10.75
M12	x 1.0	**T0B05536TIAP**	18	100	40	9	7	10	4	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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎		◎		◎													◎	

MF

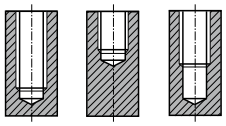
MASCHI PER GHISA MD CON FORI DI REFRIGERAZIONE
ISO Metrico passo fine DIN 13

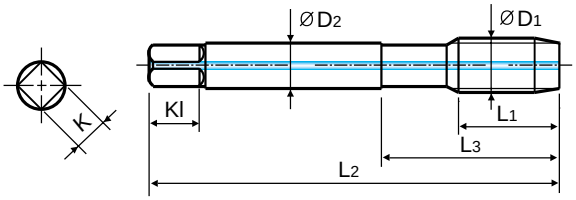
SERIES
T0B02

▶ I maschi in metallo duro hanno una vita utensile maggiore rispetto ai maschi in acciaio super rapido (HSS) grazie alla maggiore durezza. Sono adatti per ghisa e fusione di alluminio.

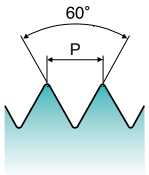
DIN 374

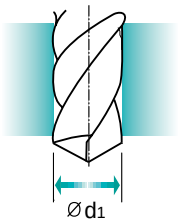
Tipo foro
2.5×D





Imbocco corto





Gruppo materiali **GG** | MD | DIN 374 | 6HX | 60° | C | TiAlN

p.4

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	x 1.0	**T0B02376TIA**	17	90	36	6	4.9	8	4	7
M8	x 0.75	**T0B02386TIA**	14	80	30	6	4.9	8	4	7.25
M10	x 1.25	**T0B02436TIA**	22	100	40	7	5.5	8	4	8.75
M10	x 1.0	**T0B02446TIA**	18	90	36	7	5.5	8	4	9
M12	x 1.5	**T0B02516TIA**	22	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	x 1.25	**T0B02526TIA**	22	100	40	9	7	10	4	10.75
M12	x 1.0	**T0B02536TIA**	18	100	40	9	7	10	4	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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎		◎		◎													◎	

MF

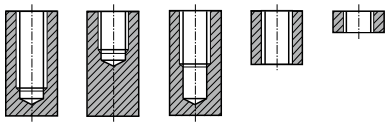
MASCHI PER GHISA HSS-PM
ISO Metrico passo fine DIN 13

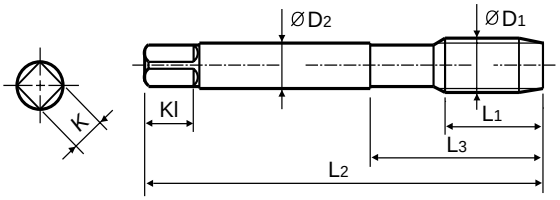
SERIES
TRB11

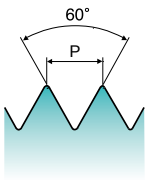
▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

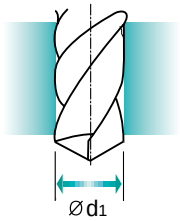
DIN 374

Tipo foro
2.0×D









Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | C | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	x 1.0	**TRB11376TIA**	17	90	36	6	4.9	8	4	7
M8	x 0.75	**TRB11386TIA**	14	80	30	6	4.9	8	4	7.25
M10	x 1.25	**TRB11436TIA**	22	100	40	7	5.5	8	4	8.75
M10	x 1.0	**TRB11446TIA**	18	90	36	7	5.5	8	4	9
M12	x 1.5	**TRB11516TIA**	22	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	x 1.25	**TRB11526TIA**	22	100	40	9	7	10	4	10.75
M12	x 1.0	**TRB11536TIA**	18	100	40	9	7	10	4	11
M14	x 1.5	**TRB11556TIA**	22	100	40	11	9	12	5	12.5
M14	x 1.25	**TRB11566TIA**	22	100	40	11	9	12	5	12.75
M14	x 1.0	**TRB11576TIA**	18	100	40	11	9	12	5	13
M16	x 1.5	**TRB11616TIA**	22	100	40	12	9	12	5	14.5
M16	x 1.0	**TRB11626TIA**	18	100	40	12	9	12	5	15
M18	x 1.5	**TRB11676TIA**	25	110	44	14	11	14	5	16.5
M20	x 1.5	**TRB11726TIA**	25	125	50	16	12	15	5	18.5
M22	x 1.5	**TRB11766TIA**	25	125	50	18	14.5	17	5	20.5
M24	x 1.5	**TRB11806TIA**	27	140	54	18	14.5	17	5	22.5

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

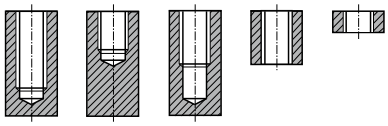
MF MASCHI PER GHISA HSS-PM
ISO Metrico passo fine DIN 13

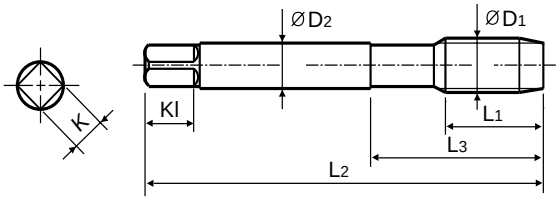
SERIES **TRB07**

▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

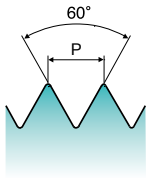
DIN 374

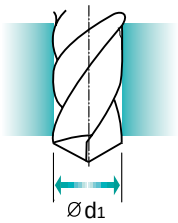
Tipo foro
2.0×D





Imbocco corto





Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | E | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	x 1.0	**TRB07376TIA**	17	90	36	6	4.9	8	4	7
M8	x 0.75	**TRB07386TIA**	14	80	30	6	4.9	8	4	7.25
M10	x 1.25	**TRB07436TIA**	22	100	40	7	5.5	8	4	8.75
M10	x 1.0	**TRB07446TIA**	18	90	36	7	5.5	8	4	9
M12	x 1.5	**TRB07516TIA**	22	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	x 1.25	**TRB07526TIA**	22	100	40	9	7	10	4	10.75
M12	x 1.0	**TRB07536TIA**	18	100	40	9	7	10	4	11
M14	x 1.5	**TRB07556TIA**	22	100	40	11	9	12	5	12.5
M14	x 1.25	**TRB07566TIA**	22	100	40	11	9	12	5	12.75
M14	x 1.0	**TRB07576TIA**	18	100	40	11	9	12	5	13
M16	x 1.5	**TRB07616TIA**	22	100	40	12	9	12	5	14.5
M16	x 1.0	**TRB07626TIA**	18	100	40	12	9	12	5	15
M18	x 1.5	**TRB07676TIA**	25	110	44	14	11	14	5	16.5
M20	x 1.5	**TRB07726TIA**	25	125	50	16	12	15	5	18.5
M22	x 1.5	**TRB07766TIA**	25	125	50	18	14.5	17	5	20.5
M24	x 1.5	**TRB07806TIA**	27	140	54	18	14.5	17	5	22.5

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

MF

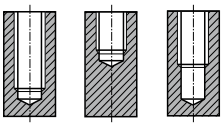
MASCHI PER GHISA HSS-PM CON FORI DI REFRIGERAZIONE
ISO Metrico passo fine DIN 13

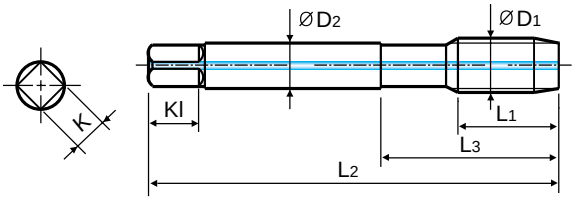
SERIES
TRB20

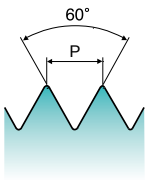
▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

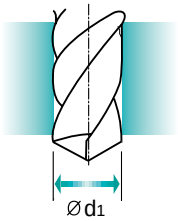
DIN 374

Tipo foro
2.5×D









Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | C | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	x 1.0	**TRB20376TIA**	17	90	36	6	4.9	8	4	7
M8	x 0.75	**TRB20386TIA**	14	80	30	6	4.9	8	4	7.25
M10	x 1.25	**TRB20436TIA**	22	100	40	7	5.5	8	4	8.75
M10	x 1.0	**TRB20446TIA**	18	90	36	7	5.5	8	4	9
M12	x 1.5	**TRB20516TIA**	22	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	x 1.25	**TRB20526TIA**	22	100	40	9	7	10	4	10.75
M12	x 1.0	**TRB20536TIA**	18	100	40	9	7	10	4	11
M14	x 1.5	**TRB20556TIA**	22	100	40	11	9	12	5	12.5
M14	x 1.25	**TRB20566TIA**	22	100	40	11	9	12	5	12.75
M14	x 1.0	**TRB20576TIA**	18	100	40	11	9	12	5	13
M16	x 1.5	**TRB20616TIA**	22	100	40	12	9	12	5	14.5
M16	x 1.0	**TRB20626TIA**	18	100	40	12	9	12	5	15
M18	x 1.5	**TRB20676TIA**	25	110	44	14	11	14	5	16.5
M20	x 1.5	**TRB20726TIA**	25	125	50	16	12	15	5	18.5
M22	x 1.5	**TRB20766TIA**	25	125	50	18	14.5	17	5	20.5
M24	x 1.5	**TRB20806TIA**	27	140	54	18	14.5	17	5	22.5

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

MF

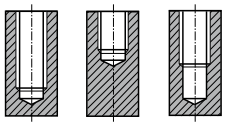
MASCHI PER GHISA HSS-PM CON FORI DI REFRIGERAZIONE
ISO Metrico passo fine DIN 13

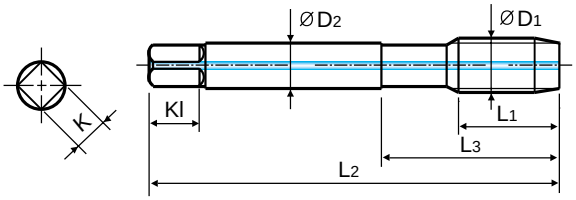
SERIES **TRB14**

▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

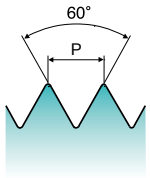
DIN 374

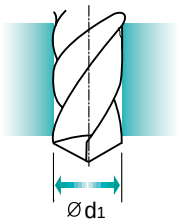
Tipo foro
2.5×D





Imbocco corto





Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | E | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	x 1.0	**TRB14376TIA**	17	90	36	6	4.9	8	4	7
M8	x 0.75	**TRB14386TIA**	14	80	30	6	4.9	8	4	7.25
M10	x 1.25	**TRB14436TIA**	22	100	40	7	5.5	8	4	8.75
M10	x 1.0	**TRB14446TIA**	18	90	36	7	5.5	8	4	9
M12	x 1.5	**TRB14516TIA**	22	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	x 1.25	**TRB14526TIA**	22	100	40	9	7	10	4	10.75
M12	x 1.0	**TRB14536TIA**	18	100	40	9	7	10	4	11
M14	x 1.5	**TRB14556TIA**	22	100	40	11	9	12	5	12.5
M14	x 1.25	**TRB14566TIA**	22	100	40	11	9	12	5	12.75
M14	x 1.0	**TRB14576TIA**	18	100	40	11	9	12	5	13
M16	x 1.5	**TRB14616TIA**	22	100	40	12	9	12	5	14.5
M16	x 1.0	**TRB14626TIA**	18	100	40	12	9	12	5	15
M18	x 1.5	**TRB14676TIA**	25	110	44	14	11	14	5	16.5
M20	x 1.5	**TRB14726TIA**	25	125	50	16	12	15	5	18.5
M22	x 1.5	**TRB14766TIA**	25	125	50	18	14.5	17	5	20.5
M24	x 1.5	**TRB14806TIA**	27	140	54	18	14.5	17	5	22.5

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

MF

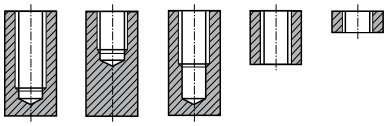
MASCHI PER GHISA HSS-PM CON FORI DI REFRIGERAZIONE
ISO Metrico passo fine DIN 13

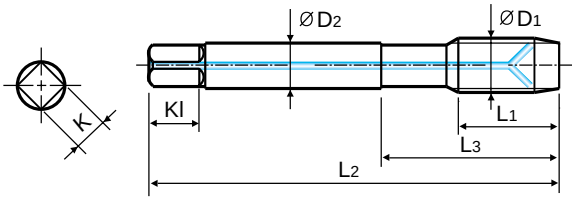
SERIES **TRB24**

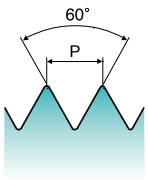
▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

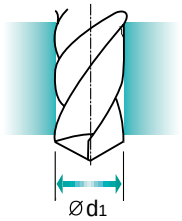
DIN 374

Tipo foro
2.5×D









Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 374 | 6HX | 60° | C | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
M8	x 1.0	**TRB24376TIAP**	17	90	36	6	4.9	8	4	7
M8	x 0.75	**TRB24386TIAP**	14	80	30	6	4.9	8	4	7.25
M10	x 1.25	**TRB24436TIAP**	22	100	40	7	5.5	8	4	8.75
M10	x 1.0	**TRB24446TIAP**	18	90	36	7	5.5	8	4	9
M12	x 1.5	**TRB24516TIAP**	22	100	40	9	7	10	4	10.5
M12	x 1.25	**TRB24526TIAP**	22	100	40	9	7	10	4	10.75
M12	x 1.0	**TRB24536TIAP**	18	100	40	9	7	10	4	11
M14	x 1.5	**TRB24556TIAP**	22	100	40	11	9	12	5	12.5
M14	x 1.25	**TRB24566TIAP**	22	100	40	11	9	12	5	12.75
M14	x 1.0	**TRB24576TIAP**	18	100	40	11	9	12	5	13
M16	x 1.5	**TRB24616TIAP**	22	100	40	12	9	12	5	14.5
M16	x 1.0	**TRB24626TIAP**	18	100	40	12	9	12	5	15
M18	x 1.5	**TRB24676TIAP**	25	110	44	14	11	14	5	16.5
M20	x 1.5	**TRB24726TIAP**	25	125	50	16	12	15	5	18.5
M22	x 1.5	**TRB24766TIAP**	25	125	50	18	14.5	17	5	20.5
M24	x 1.5	**TRB24806TIAP**	27	140	54	18	14.5	17	5	22.5

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

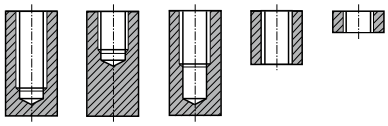
G(BSP) MASCHI PER GHISA HSS-PM
Filettatura Whitworth per tubi DIN ISO 228/1

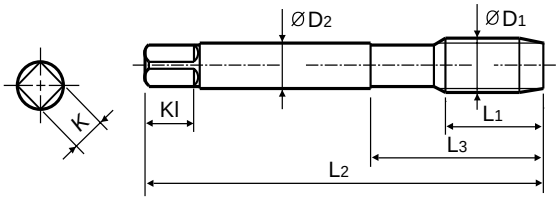
SERIES **TRB12**

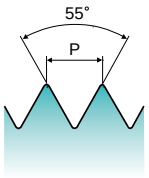
▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

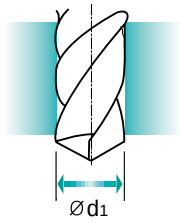
DIN 5156

Tipo foro
2.0×D









Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 5156 | 55° | C | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1		TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/16	- 28	**TRB12020TIA**	20	90	36	6	4.9	8	4	6.8
G1/8	- 28	**TRB12200TIA**	20	90	36	7	5.5	8	4	8.8
G1/4	- 19	**TRB12400TIA**	22	100	48	11	9	12	5	11.8
G3/8	- 19	**TRB12480TIA**	22	100	52	12	9	12	5	15.25
G1/2	- 14	**TRB12560TIA**	25	125	70	16	12	15	5	19
G3/4	- 14	**TRB12700TIA**	28	140	82	20	16	19	5	24.5

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

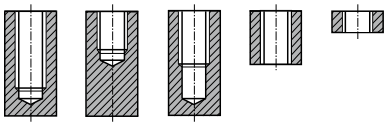
G(BSP) MASCHI PER GHISA HSS-PM
Filettatura Whitworth per tubi DIN ISO 228/1

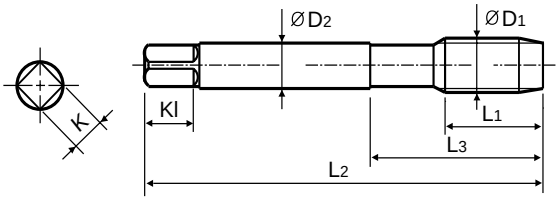
SERIES **TRB08**

▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

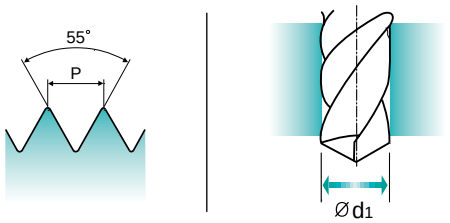
DIN 5156

Tipo foro
2.0×D





Imbocco corto



Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 5156 | 55° | E | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1		TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/16	- 28	**TRB08020TIA**	20	90	36	6	4.9	8	4	6.8
G1/8	- 28	**TRB08200TIA**	20	90	36	7	5.5	8	4	8.8
G1/4	- 19	**TRB08400TIA**	22	100	48	11	9	12	5	11.8
G3/8	- 19	**TRB08480TIA**	22	100	52	12	9	12	5	15.25
G1/2	- 14	**TRB08560TIA**	25	125	70	16	12	15	5	19
G3/4	- 14	**TRB08700TIA**	28	140	82	20	16	19	5	24.5

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

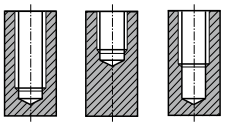
G(BSP) MASCHI PER GHISA HSS-PM CON FORI DI REFRIGERAZIONE
Filettatura Whitworth per tubi DIN ISO 228/1

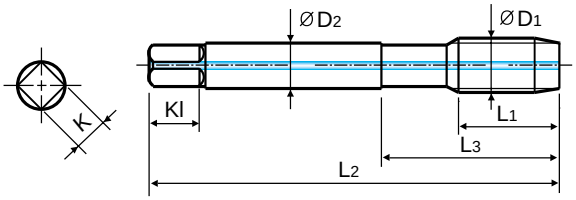
SERIES **TRB22**

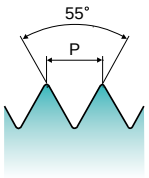
▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

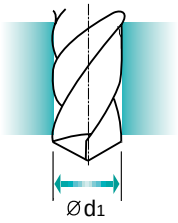
DIN 5156

Tipo foro
2.5×D









Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 5156 | 55° | C | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1		TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/16	- 28	**TRB22020TIA**	20	90	36	6	4.9	8	4	6.8
G1/8	- 28	**TRB22200TIA**	20	90	36	7	5.5	8	4	8.8
G1/4	- 19	**TRB22400TIA**	22	100	48	11	9	12	5	11.8
G3/8	- 19	**TRB22480TIA**	22	100	52	12	9	12	5	15.25
G1/2	- 14	**TRB22560TIA**	25	125	70	16	12	15	5	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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎		◎		◎														

G(BSP)

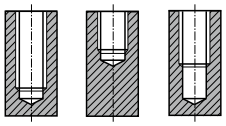
MASCHI PER GHISA HSS-PM CON FORI DI REFRIGERAZIONE
Filettatura Whitworth per tubi DIN ISO 228/1

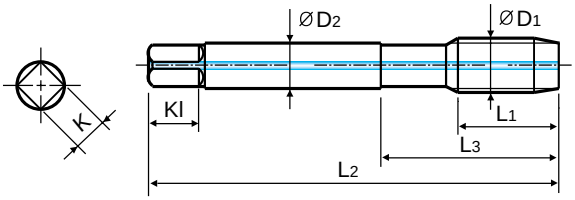
SERIES **TRB18**

▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

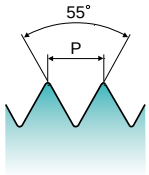
DIN 5156

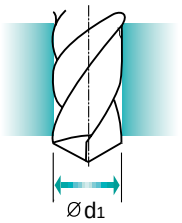
Tipo foro
2.5×D





Imbocco corto





Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 5156 | 55° | E | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1		TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/16	- 28	**TRB18020TIA**	20	90	36	6	4.9	8	4	6.8
G1/8	- 28	**TRB18200TIA**	20	90	36	7	5.5	8	4	8.8
G1/4	- 19	**TRB18400TIA**	22	100	48	11	9	12	5	11.8
G3/8	- 19	**TRB18480TIA**	22	100	52	12	9	12	5	15.25
G1/2	- 14	**TRB18560TIA**	25	125	70	16	12	15	5	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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎		◎		◎														

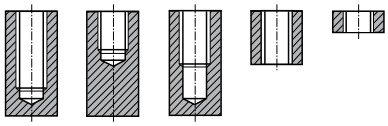
G(BSP) MASCHI PER GHISA HSS-PM CON FORI DI REFRIGERAZIONE
Filettatura Whitworth per tubi DIN ISO 228/1

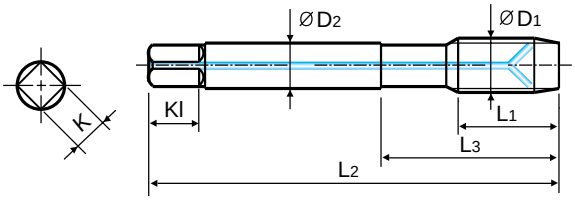
SERIES **TRB25**

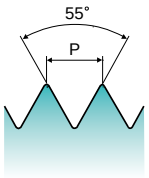
▶ Soluzione versatile in HSS-PM con geometria avanzata, che garantisce prestazioni stabili su ghisa e fusioni di alluminio.

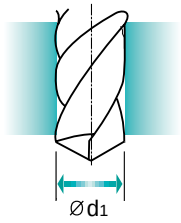
DIN 5156

Tipo foro
2.5×D









Gruppo materiali **GG** | HSS PM | DIN 5156 | 55° | C | TiAlN

p.5

Maschi a macchina

Unità: mm

Dim.	TPI	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1		TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/16	- 28	**TRB25020TIAP**	20	90	36	6	4.9	8	4	6.8
G1/8	- 28	**TRB25200TIAP**	20	90	36	7	5.5	8	4	8.8
G1/4	- 19	**TRB25400TIAP**	22	100	48	11	9	12	5	11.8
G3/8	- 19	**TRB25480TIAP**	22	100	52	12	9	12	5	15.25
G1/2	- 14	**TRB25560TIAP**	25	125	70	16	12	15	5	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	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Consigliato			◎		◎		◎														

Gruppi Materiali - tabella generica

ISO	VDI 3323	Descrizione Materiale	Composizione / Struttura / Trattamento		HB	HRc	Esempi
P	1	Acciai non legati	0.15% C	Ricotto	125		S15C, C15, 1015
	2		0.45% C	Ricotto	190	13	S45C, C45, 1045
	3		0.45% C	Bonificato	250	25	
	4		0.75% C	Ricotto	270	28	SK5, Ck75, 1080
	5		0.75% C	Bonificato	300	32	
	6	Acciai basso legati		Ricotto	180	10	SCM440, 42CrMo4, 410
	7			Bonificato	275	29	
	8			Bonificato	300	32	
	9			Bonificato	350	38	
	10	Acciai alto legati Acciai da utensili		Ricotto	200	15	SKD, D2
	11.1			Bonificato	325	35	SKH, SUH, M42
	11.2			Bonificato	409	44	
M	12	Acciai inox	Ferritico / Martensitico	Ricotto	200	15	SUS 420, X40Cr13, 420
	13		Martensitico	Bonificato	240	23	
	14.1			Austenitico	180	10	SUS 316, 316, X5CrNiMo 17 12 2
	14.2			PH			SUS 630, PH 15-5, PH 17-4
K	15	Ghisa grigia	Perlitica / Ferritica		180	10	FC, GG, EN-GJL-250
	16		Perlitica (Martensitica)		260	26	
	17	Ghisa nodulare	Ferritica		160	3	FCD, GGG, EN-GJS-500-7
	18		Perlitica		250	25	
	19	Ghisa malleabile	Ferritica		130		FCMW, FCMP, GTS, GJMB350-10
	20		Perlitica		230	21	
N	21	Legha di alluminio	Non Trattabile		60		SAE 1000, AlMg 1, 3.3315
	22		Trattabile	Temprato	100		SAE 7050, AlCuMg 1, 3.1325
	23	Alluminio fuso, legato	≤ 12% Si, Non Trattabile		75		ADC12, G-AlSi12, 3.2581
	24		≤ 12% Si, Trattabile	Temprato	90		C4BS, G-AlSi10Mg, 3.2381
	25		> 12% Si, Non trattabile		130		
	26	Rame e sue leghe di rame (Bronzo / Ottone)	Leghe, PB>1%		110		CuZn36Pb 3, 2.0375
	27		CuZn, CuSnZn (Ottone)		90		CuZn 15, 2.0240
	28		CuSn, rame senza pimbo e rame elettrolitico				G-CuZn40Fe, 2.0590
	29	Materiali non ferrosi	Duroplastic, Plastiche rinforzate fibra				CFRP
	30		Gomma, Legno, etc.				
S	31	Superleghe resistenti al calore	Base Fe	Ricotto	200	15	X12 NiCrSi 36-16, 1.4864
	32			Invecchiato	280	30	
	33		Base Ni o Co	Ricotto	250	25	Inconel 718, NiCr20TiAl, 2.4631
	34			Invecchiato	350	38	NiCu30Al, 2.4375
	35			Fuso	320	34	G-X120Mn12, 1.3401
	36	Leghe di titanio	Titanio puro		400 Rm		Ti
	37		Leghe Alpha + Beta	Temprato	1050Rm		TiAl6V4, 3.7165
H	38.1	Acciai temprati		Temprato	421-469	45-49	SK3
	38.2			Temprato	481-560	50-55	
	39.1			Temprato	577-654	56-60	
	39.2			Temprato	670-793	61-65	
	39.3			Temprato		66-70	
	40	Fusione di ghisa		Fuso	400	42	
	41	Ghisa indurita		Temprato	550	55	

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

YG1 ITALY SRL (ITALY)
Phone : +39 06 71300335
E-mail : info@yg1.it

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

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

MD & HSS-PM

Maschi ad alte prestazioni per produzioni intensive

Ghisa & Alluminio pressofuso

YG1 ITALY Srl

Via di Valle Caia n° 109 - Roma - 00134(Rm)
Telefono: 06.71300335
Web: http://www.yg1.it E-mail: info@yg1.it

Distribuito da: