

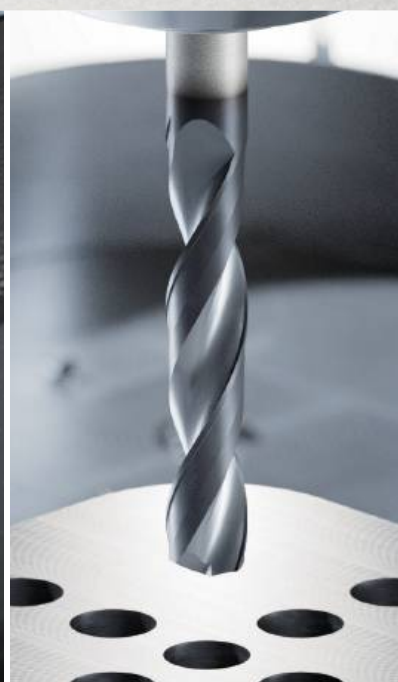
YGI-0825



BEST OF SELECTION

PRODOTTI AD ALTE PRESTAZIONI

2026





INSERTI DI TORNITURA



INSERTI DI FRESATURA



INSERTI DI FORATURA



**TRONCATURA
TORNI-SCANALATURA**


**PRODOTTI AD
ALTE PRESTAZIONI**



FORATURA



MASCHIATURA



FRESATURA



MANDRINERIA

Prodotti	Pag.
	FISSAGGIO MECCANICO • TORNITURA GRADI & ROMPITRUCIOLI • GRADI PCBN • TRONCATURA • FRESATURA (TPKT, WNEX, LNKU) • FORATURA AD INSERTI 4
	FORATURA • DREAM DRILL X • DREAM DRILL - FLAT BOTTOM • DREAM DRILL - HIGH FEED • i-ONE DRILL 10
	MASCHIATURA • PRIME TAP • SYNCHRO TAP • MASCHI CHIP BREAKER • COMBO TAP • MASCHI A RULLARE 12
	FRESATURA • EV MILL • 4G MILLS • X1-EH • V7 PLUS • TITANOX-POWER • X5070 • ALU-POWER HPC • i-XMILL • ONLY ONE (PM60) 15
	MANDRINERIA • MANDRINI IDRAULICI • MANDRINI A CALETTAMENTO TERMICO 21



P Acciai		YG3115	Prima scelta per lavorazione su Acciai in alta velocità	
		YG3125	Prima scelta per lavorazione su Acciai	
		YG3030	Taglio interrotto su Acciai e Acciai Inox	
P Acciai		YT100	Grado Cermet di nuova generazione	
		YT100G	Grado Cermet rivestito PVD di nuova generazione	
M Inox		YG211	Grado con elevata resistenza all'usura per lavorazione di Acciai Inox	
		YG2025	Grado CVD per velocità di taglio elevate per Acciaio inossidabile	
		YG213	Prima scelta per tornitura di Inox	
		YG2035	Grado CVD per basse velocità di taglio per Acciaio inossidabile	
		YG214	Superleghe e Acciai Inox in condizioni di forte taglio interrotto	
K Ghisa		YG1010	Lavorazione alta velocità per Ghisa	
		YG1020	Prima scelta per ghisa malleabile	
S Super leghe	ISO S10-S20	YG401	Grado specifico per Superleghe	
N Mat. non ferrosi	DLC	YG100	Prima scelta per lavorazione dell'alluminio, rivestimento DLC	
	NON RIV.	YG10	MD non rivestito per applicazioni generiche su alluminio	

**NUOVI
ROMPITRUCIOLI**

**YG TURN
ROMPITRUCIOLI**

Acciai

Finitura Sgrossatura		-UF	Finitura
		-PWF	Wiper per finitura
		-UL	Semi-finitura anche di materiali pastosi
		-UM	Per condizioni medie ed instabili
		-GM	Per condizioni medie per Acciai e Inox
		-UG	Prima scelta per applicazioni medie
		-PWM	Wiper per lavorazioni medie
		-UC	Media sgrossatura
		-UR	Sgrossatura e taglio fortemente interrotto

Tornitura pesante

Medie Sgrossatura		-UH	Basse forze di taglio
		-UT	Sgrossatura pesante

Cermet

Finitura Medie		-PSF	Cermet per finitura
		-S	Cermet per finitura
		-C	Cermet per lavorazioni medie
Finitura Medie		-PF	Cermet per finitura
		-PM	Cermet per lavorazioni medie

Ghisa

Stabile Instabile		-UC	Media sgrossatura
		-UR	Sgrossatura e taglio fortemente interrotto
		-MA	Sgrossatura pesante Ghisa
		-KR	Sgrossatura pesante

Acciai Inox

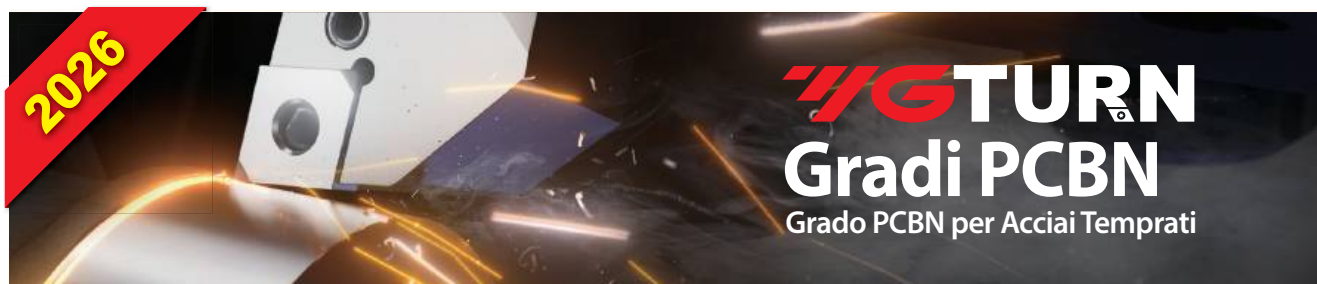
Finitura Sgrossatura		-MF	Finitura di Acciaio Inox
		-MM	Lavorazioni medie di Acciaio Inox e Acciai a bassa resistenza
		-MG	Prima scelta lavorazioni medie per Acciai Inox
		-MR	Sgrossatura di Acciaio Inox

Superleghe

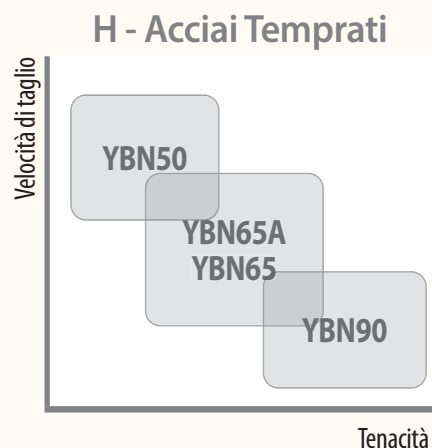
Finitura Sgrossatura		-SF	Finitura HRSA
		-SM	Lavorazioni medie HRSA
		-SR	Sgrossatura HRSA

Materiali non ferrosi

	-AL	Applicazioni su Alluminio
--	------------	---------------------------



YBN50 H5 - H15		Grado PCBN non rivestito per tornitura con taglio continuo o leggermente interrotto di Acciai temprati
YBN65A H10 - H25		Grado PCBN rivestito per tornitura continua o mediamente interrotta con velocità di taglio più elevata di Acciai temprati
YBN65 H10 - H25		Grado di PCBN non rivestito per tornitura con taglio continuo o mediamente interrotto di Acciai temprati
YBN90 H20 - H35 K05 - K20		Grado PCBN non rivestito per tornitura con taglio interrotto di Acciai temprati, lavorazione stabile di ghisa grigia e Acciaio sinterizzato



GRADI

YG602

P20 - P35 M20 - M40 K20 - K40 S15 - S25

Grado universale di troncatura Riv. PVD
• Rivestimento PVD con eccellente resistenza all'usura



YG603

M30 - M50

Riv. PVD per troncatura e scanalatura di Acciaio Inox
• Prima scelta per Inox
• Per taglio interrotto



YG602G

P20 - P35 M20 - M40 K20 - K40 S15 - S25

Grado universale di troncatura Riv. PVD
• Riv. aggiuntivo TiN, per prevenire ulteriormente l'usura



Rompitrucioli

※ Larghezza : 2, 3, 4 mm

Troncatura	-P			- Per troncatura e scanalatura profonda - Per velocità di avanzamento basse e materiali difficili da tagliare
	-N			- Per troncatura e scanalatura esterna - Per uso generale
Torni scanalatura	-Y			- Per tornitura e scanalatura esterna - Per velocità di avanzamento media
	GL			- Per tornitura esterna, interna e scanalatura - Scanalatura e tornitura frontale - Per velocità di avanzamento basse
	GM			- Per tornitura esterna, interna e scanalatura - Prima scelta per scanalatura e tornitura frontale - Per velocità di avanzamento media
	RG			- Per tornitura esterna, interna e scanalatura - Inserto a raggio completo per profilatura



YG MILL Gradi & Rompitrucioli

GRADI

Gradi		P Acciai					M Inox				K Ghisa				N Non ferrosi				S Superleghe				H Acciai temprati			
		P05	P15	P25	P35	P45	M05	M15	M25	M35	K05	K15	K25	K35	N05	N15	N25	N35	S05	S15	S25	S35	H05	H15	H25	H35
PVD	YG012		012																					012		
	YG712		712																							
	YG713		713																							
	YG612			612					612												612					
	YG613				613				613																	
	YG501										501															
	YG904																				904					
CVD	YG5020										5020															
Non Riv.	YG50														50											



YG012 P10 - P30 H10 - H30

Grado per Acciai temprati e pre-temprati fino HRC50



YG501 K05 - K25

Grado particolarmente indicato su materiali abrasivi quale Ghisa



YG712 P10 - P30

Grado di fresatura per applicazioni medie su Acciaio



YG5020 K01 - K30

Qualità CVD, grado per Ghisa



YG713 P15 - P25

Grado di fresatura per applicazioni generali



YG904 S30 - S45

Grado per eccellenti performance su HRSA



YG612 P20 - P40 M20 - M40 S20 - S40

Grado per elevata resistenza all'usura e alla scheggiatura utensile



YG50 N05 - N20

Grado non rivestito per lavorazioni di leghe di Alluminio



YG613 P30 - P50 M30 - M40

Grado di fresatura per Acciaio Inox

Rompitrucioli

-AL



• Per alluminio
(Geometria molto affilata)

-ST



• Per Acciai inox e Superleghe
(Geometria affilata)

-GN



• Prima scelta per applicazioni generiche

-TR



• Per Acciai tenaci, trattati termicamente
(Geometria rinforzata)

...W / ...N



• Per Acciai induriti e ghise
(Geometria protetta - fascetta negativa)



CARATTERISTICHE



GAMMA

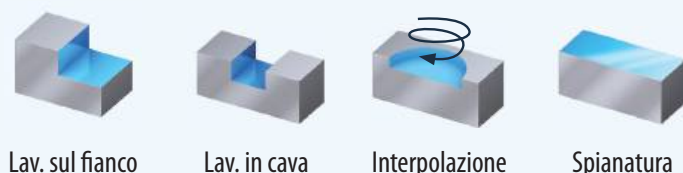
TPKT07	Ø12mm~Ø52mm
TPKT11	Ø20mm~Ø63mm
TPKT16	Ø32mm~Ø200mm

DIMENSIONI INSERTO

Amplia scelta di dimensioni



APPLICAZIONI



TPCT -AL

Per lavorazioni di alluminio

YG50 N05 - N20



CARATTERISTICHE

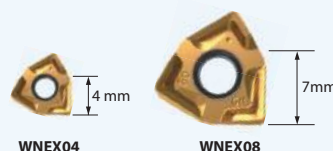
- Elevata resistenza alla scheggiatura con tagliente rinforzato
- 6 taglienti per spallamento
- Elevata efficienza dei costi
- Tagliente elicoidale altamente positivo
- Inserto rettificato: tolleranza ad alta precisione ed eccellente finitura superficiale
- Gamma di diametri: Ø32~Ø125

GAMMA

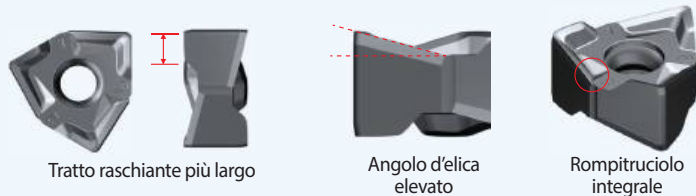
WNEX04	Ø20mm~Ø63mm
WNEX08	Ø32mm~Ø125mm

DIMENSIONI INSERTO

Amplia scelta di dimensioni



TECNOLOGIA CHIAVE



APPLICAZIONI





CARATTERISTICHE



GAMMA

LNKU13	Ø40mm~Ø160mm
--------	--------------

TECNOLOGIA CHIAVE

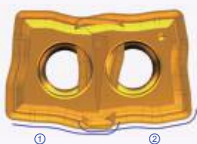


CARATTERISTICHE

- Inserto economico di tipo quadrato con 4 taglienti utili
- Stesso inserto per sede centrale e periferica
- Canale di raffreddamento elicoidale e vani elica più ampi per una migliore evacuazione
- Corpo punta estremamente resistente grazie al materiale di costruzione di elevata durezza
- Il nuovo trattamento superficiale migliora l'evacuazione del truciolo in forature profonde

TECNOLOGIA CHIAVE

- Vaschetta formatruciolo integrale su ogni tagliente
- 4 taglienti utili



SYMX Series

SYMX 05, 06, 07, 08, 10, 11, 13, 15
Ø 14mm ~ Ø 50mm

GAMMA

Dimensioni inserti	Dimensioni corpi		
SYMX050204	Ø14~Ø16.5	0.5mm	2xD, 3xD, 4xD, 5xD
SYMX060204	Ø17~Ø20.5		
SYMX07T206	Ø21~Ø23.5		
SYMX080306	Ø24~Ø28.5		
SYMX10T308	Ø29~Ø33.5		
SYMX110408	Ø34~Ø38	1mm	2xD, 3xD, 4xD, 5xD
SYMX130410	Ø39~Ø44		
SYMX150512	Ø45~Ø50		



Nuova tecnologia di rivestimento "RCH"

La nuova tecnologia "RCH" **Nano Multistrato**, combina le migliori caratteristiche dei rivestimenti TiAlN & AlCrN offrendo i seguenti vantaggi:



Eccellente resistenza all'usura



Resistenza alle alte temperature



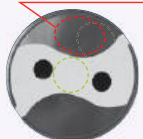
Protegge dalla scheggiatura

Vita utensile
 Rispetto alle punte rivestite TiAlN
dal 20 al 50%

Tagliente trasversale



Forma del tagliente



Honing sul filo tagliente

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- **Affilatura Universal Point**
Azione di taglio dolce, ridotte spinte assiali, di facile rigenerazione
- **Tagliente trasversale**
Garantisce un eccellente autocentraggio anche a ridotti avanzamenti e condizioni di lavoro instabili
- **Geometria ottimizzata del vano elica**
Eccellente rottura ed evacuazione del truciolo
- **Preparazione del tagliente**
Vita utensile migliorata su più materiali

DREAM DRILLS -FLAT BOTTOM

Foratura veloce e stabile per un'ampia gamma di applicazioni

Punte Flat Bottom in metallo duro micro grana, angolo di testa 180°, rivestimento tipo X (2xD), TiAlN (5xD), per foratura di superfici inclinate e sagomate

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

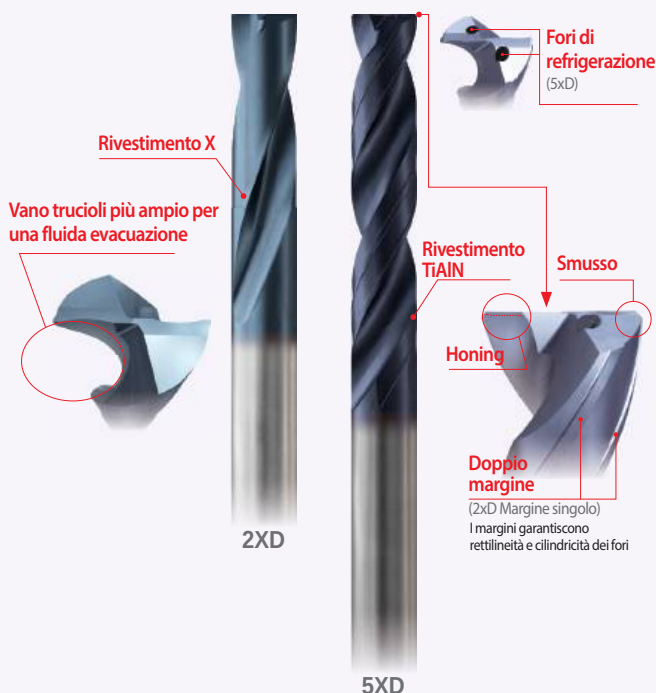
- L'angolo di testa di 180 gradi consente la foratura di superfici piane o inclinate
- Eccellente evacuazione del truciolo grazie alla forma dell'elica ottimizzata
- Taglienti molto robusti per una maggiore durata

APPLICAZIONI



GAMMA

- Ø 3mm - Ø 20mm
- Profondità di foratura: 2XD, 5XD





DREAM DRILLS -HIGH FEED

Produttività aumentata fino a due volte
Punte in metallo duro a 3 taglienti con fori di refrigerazione per alti avanzamenti su Acciai e ghisa, rivestimento tipo H

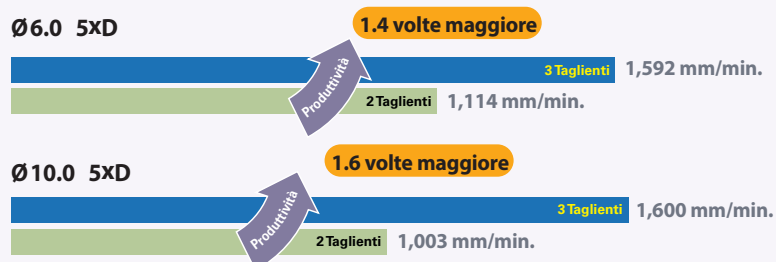
CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Per Acciai al carbonio, Acciai legati (-HRc35), ghisa
- Incremento della produttività fino a due volte maggiore rispetto alle punte a due taglienti
- Rivestimento multi layer per una maggiore affidabilità e produttività

GAMMA

- Ø 5mm - Ø 20mm
- Profondità di foratura: 3xD, 5xD

Produttività (Acciai al carbonio)



i-ONE DRILL

Costi controllati e alte prestazioni con inserto intercambiabile

Inserti in metallo duro e corpi in Acciaio Premium, rivestimento tipo H

Gambo cilindrico con tratto piano

Secondo lo standard ISO9766
Gambo cilindrico e Whistle Notch fornibili solo su richiesta

Scanalatura sul corpo

Previene il contatto con il pezzo da lavorare

Corpo in acciaio nichelato

Resistente alla corrosione e all'usura

Forma delle eliche ottimizzata

Per una migliore evacuazione truciolo

Vite Torx Plus

Per il fissaggio dell'inserto

Passaggio del refrigerante interno
Per migliori performance di foratura

Gambo lucido

per un fissaggio più preciso

Inserto in metallo duro micro grana, rivestimento multistrato tipo H

Geometria del tagliente ottimizzata
Le punte i-One Drill assicurano una migliore centratura e un taglio più fluido

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Per Acciai al carbonio, Acciai legati e ghisa
- Sistema di fissaggio sicuro e veloce
- Elevate performance a costi contenuti
- Il rivestimento multistrato migliora la produttività e la durata

GAMMA

- Ø 10mm - Ø 33.73mm
- Lunghezza corpo: 3xD, 5xD, 8xD



TAP PRIME

Maschi HSS-PM, Elicoidali, Elica dritta imbocco corretto e a rullare

Maschi prime con rivestimento X per lavorazioni su macchine CNC multi applicazione

Senza fori di refrigerazione



Con fori di refrigerazione



CARATTERISTICHE E VANTAGGI

Alte prestazioni

Prime Tap è il maschio ideale per i clienti che richiedono versatilità, maggiore durata dell'utensile e prestazioni costanti. Particolarmente indicato per gli utenti che utilizzano moderne macchine CNC e che desiderano aumentare la produttività mantenendo una prestazione costante e un'eccellente finitura del filetto

Multi-applicativo

Prime Tap è la soluzione YG-1 per la maschiatura ad alte prestazioni su una vasta gamma di materiali, tra cui Acciai al carbonio e legati, ghise duttili, alluminio e Acciaio inossidabile

Evacuazione del truciolo

Prime Tap utilizza le più recenti geometrie di maschiatura di YG-1 per ridurre o eliminare i problemi di formazione di matassa associati alla maschiatura di fori ciechi con maschi a scanalatura elicoidale

HSS-PM Acciaio da polveri Premium

La tecnologia HSS-PM aumenta la resistenza del tagliente alla scheggiatura consentendo una buona qualità del filetto e durate superiori rispetto all'HSS-E convenzionale



GAMMA

Elicoidale	M	M2 - M30
	MF	M4 - M30
	UNC	#4 - 1-1/2"
	UNF	#4 - 1-1/2"
Elica dritta	M	M2 - M24
	MF	M4 - M24
	UNC	#2 - 1"
	UNF	#2 - 1"
Deformazione	M	M2 - M24
	MF	M2 - M24
	UNC	#0 - 1"
	UNF	#0 - 1"



Filo tagliente rinforzato

- Geometria del filo tagliente ottimizzata
- Prestazioni costanti e ripetibili, prevenzione del fenomeno della scheggiatura



Synchro TAP

3 Volte più veloci rispetto ai maschi standard

Maschi in HSS-PM per lavorare ad elevate velocità su macchine CNC in condizioni stabili, rivestimento TiAlN, TiN

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Elevata velocità di taglio aumento produttività
- Rastremazione posteriore elevata e breve tratto maschiante
- Tolleranza ristretta concentricità evita maschiature sovradimensionate

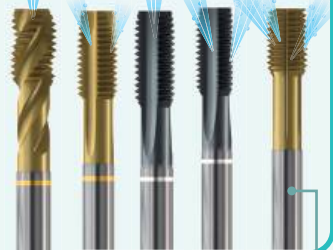
GAMMA

Taglienti elicoidali	M/MF	M3 - M20
	UNC/UNF	#4 - 3/4"
Elica dritta imbocco corretto	M/MF	M3 - M20
	UNC/UNF	#4 - 3/4"
Elica dritta	M/MF	M3 - M20
	UNC/UNF	#4 - 3/4"
A rullare	M/MF	M3 - M20
	UNC/UNF	#4 - 3/4"

Seza fori di refrigerazione



Con fori di refrigerazione



Tolleranza stretta sul gambo per ottenere una misura costante del filetto



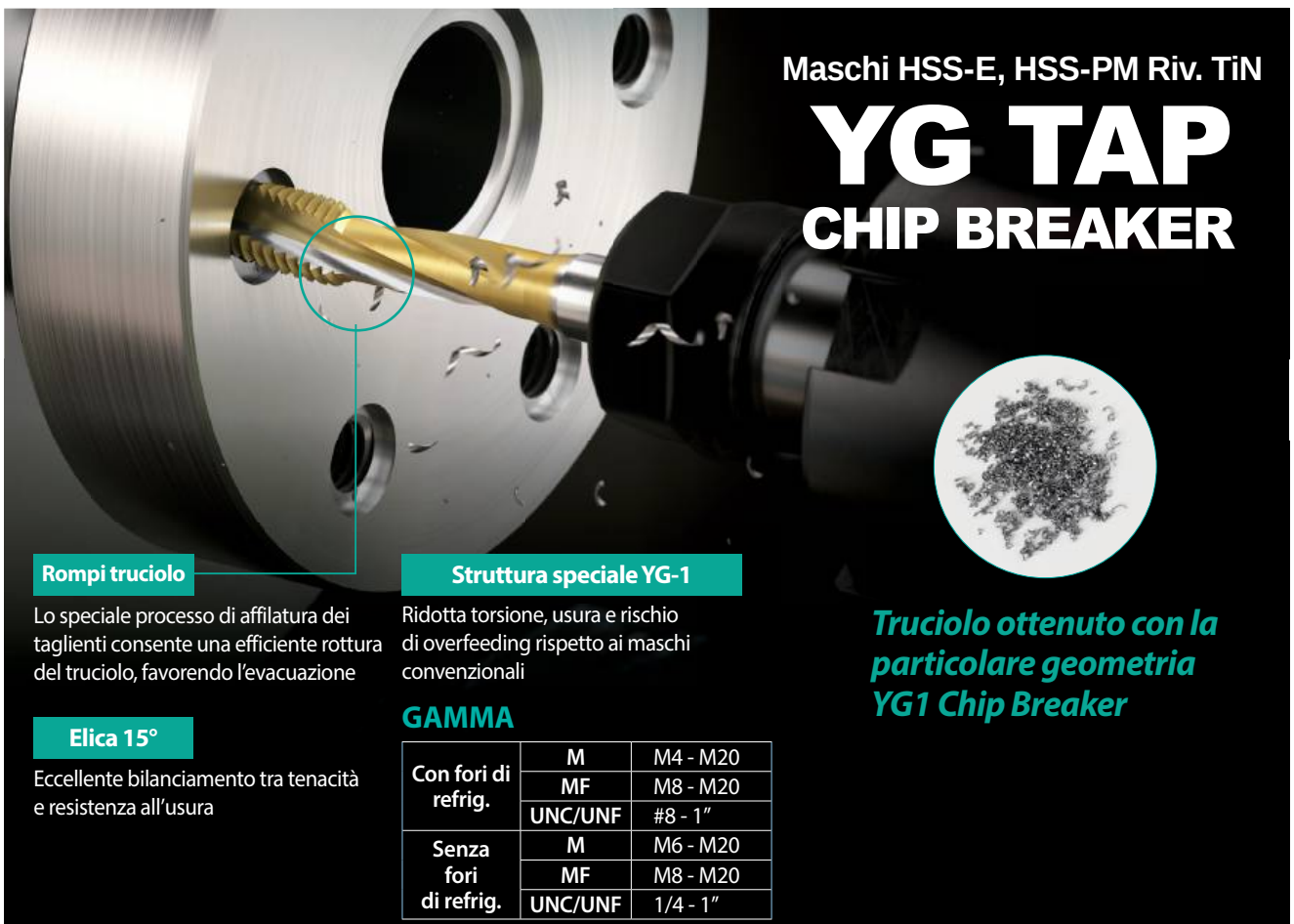
**HSK, SK, BT, CAT
MAS, CILINDRICO-K**

Refrigerazione interna

- Per alte velocità del mandrino
- Refrigerante assiale e radiale per ridurre il calore e prolungare la durata dell'utensile a velocità del mandrino più elevate
- Miglior flusso dei trucioli per una migliore finitura della filettatura

Mandrini Synchro Tap

- Per compensare gli errori di sincronizzazione, prolungare la durata del maschio e migliorare la qualità della filettatura
- Per mantenere le tolleranze sul passo dei maschi
- Per macchine con cicli di maschiatura sincronizzati



Maschi HSS-E, HSS-PM Riv. TiN

YG TAP CHIP BREAKER

Rompi truciolo

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

Struttura speciale YG-1

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

Elica 15°

Eccellente bilanciamento tra tenacità e resistenza all'usura

GAMMA

Con fori di refrig.	M	M4 - M20
	MF	M8 - M20
	UNC/UNF	#8 - 1"
Senza fori di refrig.	M	M6 - M20
	MF	M8 - M20
	UNC/UNF	1/4 - 1"

**Truciolo ottenuto con la
particolare geometria
YG1 Chip Breaker**



Combo^{TAP}

Multiuso - Applicabili Su Una Vasta Gamma Di Materiali

Maschi multiuso in HSS-E lucidi, vaporizzati, rivestimento TiAlN, TiN

La geometria dei maschi Combo consente una migliore evacuazione truciolo e un processo di lavorazione continuo.

Affidabili anche per lavorazioni in condizioni sfavorevoli.

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Per Acciai, inox, ghisa e materiali non ferrosi
- Geometria del tagliente ottimizzata per prevenire "over & under feeding"
- La qualità del maschio previene filettature sovradimensionate

GAMMA

Elicoidale	M	M2 - M52
	MF	M4 - M52
	UNC	#4 - 1-1/2"
	UNF	#4 - 1-1/2"
Elica dritta	M	M2 - M52
	MF	M4 - M52
	UNC	#4 - 1-1/2"
	UNF	#4 - 1-1/2"

Maschi elicoidali



Maschi elica dritta



MASCHI A RULLARE YG1

Maschi per deformazione materiali soffici

Maschi a rullare HSS-E & HSS-PM nitrurati, vaporizzati con rivestimenti TiCN e TiN

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Filettature con maggiore resistenza alla trazione, maggiore produttività, riduzione delle rotture, maggiore durata dell'utensile
- Migliore finitura della filettatura con maschi a rullare
- Le filettature rullate vengono create utilizzando un processo di deformazione del materiale che deforma i grani metallici anziché tagliarli

GAMMA

Con canalini	M	M2 - M20
	MF	M4 - M20
	UNC	#5 - 3/4"
Senza canalini	M	M2 - M20

Con canalini

TiN TiCN Nitrurato Vaporizzato



Senza canalini

TiN Nitrurato Vaporizzato



Synchro TAP Maschi a Rullare

Maschi HSS-PM Riv. TiN per maschiatura sincronizzata

M/MF	M3 - M20
UNC/UNF	#4 - 3/4"



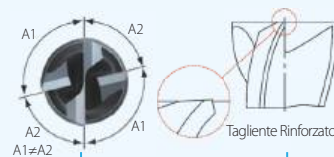
Versione con refrigerante interno

EV MILLS

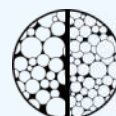
Frese in metallo duro per multi applicazioni

CARATTERISTICHE E GAMMA PRODOTTI

	2 Taglienti	Semisferica	Ø 2mm – Ø 12mm	Garantisce un'agevole evacuazione del truciolo e una facile programmazione.
	3 Taglienti	Semisferica Spigolo vivo Torica	Ø 1.8mm – Ø 12mm	Basse forze di taglio e raggi di punta sottomisura per la fresatura di cave per chiavetta.
	4 Taglienti	Semisferica Spigolo vivo	Ø 2mm – Ø 12mm	Massimo volume di truciolo asportato e durata dell'utensile.



Passo variabile ed elica differenziata per le frese 3 & 4 taglienti



Metallo duro ultra fine



4G MILLS

Prima scelta per gli Acciai (-HRc55)

Frese in metallo duro per il settore stampi, rivestimento tipo Y

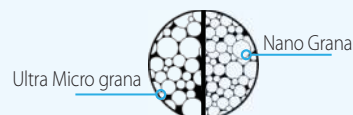
CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Vasta gamma di prodotti con varie forme e dimensioni
- La preparazione del tagliente previene le vibrazioni, assicura un'eccellente finitura superficiale e incrementa la vita utensile anche ad elevate velocità
- Riduzione delle vibrazioni e migliore evacuazione truciolo grazie al passo differenziato e agli angoli d'elica variabili

GAMMA

- Spigolo vivo Ø 0.1mm - Ø 25mm
- Torica Ø 0.2mm - Ø 20mm
- Semisferica Ø 0.1mm - Ø 25mm
- X-Speed Rougher Ø 6mm - Ø 20mm

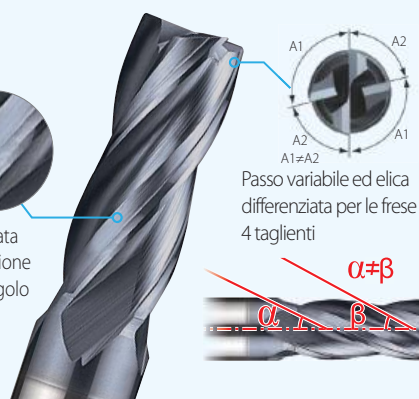
Vasta gamma di utensili a gambo rinforzato:



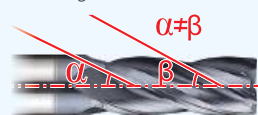
Ultra Micro grana

Nano Grana

Ottimizzata preparazione dello spigolo tagliente



Passo variabile ed elica differenziata per le frese 4 taglienti





X¹-EH PREMIUM

Frese in metallo duro nano grana ad elevatissima precisione con rivestimento C ad alte prestazioni

- >800 Combinazioni tra lunghezze e diametri consentono di selezionare il prodotto migliore in funzione delle necessità specifiche
- Tolleranze costruttive di altissima precisione della sfera, degli scarichi, delle transizioni coniche e del gambo di presa



Fase trasversale tra i taglienti

- Geometria di transizione tra i taglienti ottimizzata per una migliore evacuazione dei trucioli a centro fresa



Rinforzo del tagliente posteriore

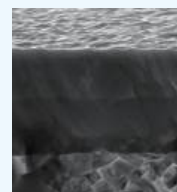
- Design del tagliente rinforzato per una maggiore stabilità

Materiale di base

- Substrato a grana fine nanostruttura di nuova concezione per una migliore stabilità allo shock termico e una maggiore durezza

RIVESTIMENTO CON TECNOLOGIA SPECIALE

- La struttura a nanolayer impedisce la propagazione di microfratture e l'elasticità del rivestimento promuove una maggiore durata dell'utensile



3&4&6&8 Taglienti

NEW

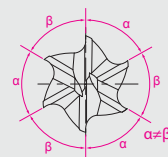


Elica variabile

- Diminuisce le vibrazioni migliorando la qualità superficiale

Passo differenziato

- Smorza le armoniche aumentando la vita utensile

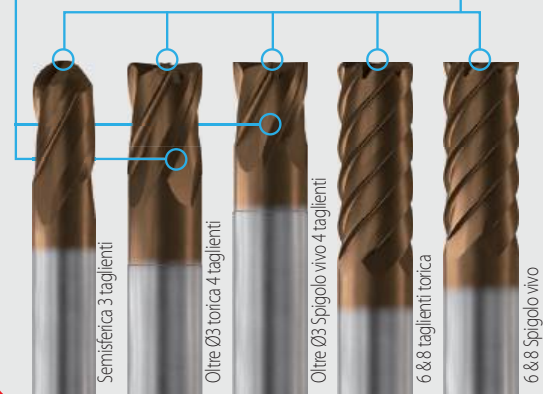
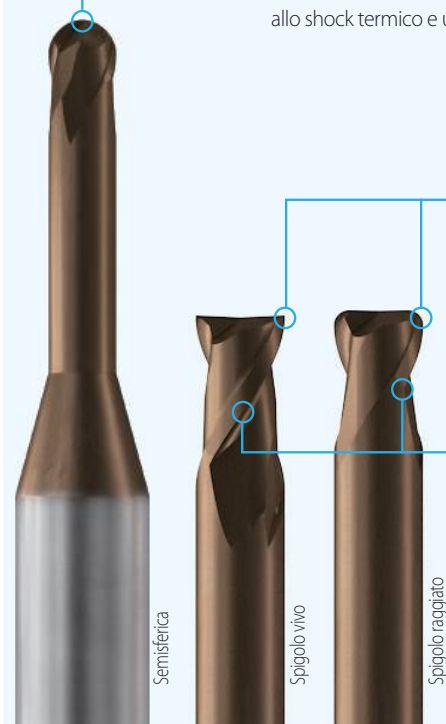


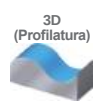
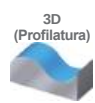
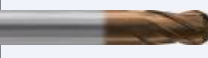
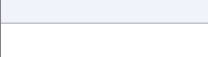
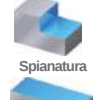
Geometria spigoli

- Geometria degli spigoli e dei raggi ottimizzata per una maggiore durata nella lavorazione dei materiali temprati

Preparazione del tagliente

- Preparazione ottimale del tagliente per prevenire scheggiature e ottenere finiture superficiali eccellenti con una maggiore durata dell'utensile nella lavorazione ad alta velocità



Eliche	Series	Tipologia	Diametro		HRc Range		Precisione	Angolo d'elica	Applicazioni			
			min.	max.	40-60	50-70						
2	 HPK190	Semisferica	R0.05	R10.0	○	●	≤Ø6mm +1µm~5µm >Ø6mm +3µm~7µm					
	 HPK44				●	○						
	 HPK191	Semisferica scaricata per nervature	R0.05	R6.0	○	●						
	 HPK45				●	○						
	 HPK192	Semisferica scarico conico	R0.05	R6.0	○	●						
	 HPK47				●	○						
	 HPK10	Semisferica scaricata	R0.5	R12.5	○	●						
	 HPK46				●	○						
	 HPK189	Torica scaricata	D0.2	D12.0	○	●				≤Ø6mm ±5µm >Ø6mm ±8µm		
	 HPK15	Torica scaricata per nervature	D0.3	D20.0	○	●						
 HPK14	Torica mini	D0.3	D2.0	○	●	±5µm						
 HPK188	Spigolo vivo scaricata per nervature	D0.1	D6.0	○	●	-						
 HPK19	Spigolo vivo scaricata	D0.1	D20.0	○	●	-						
3	 HPK11	Semisferica Tagliente al centro	R1.5	R10.0	○	●	≤Ø6mm +5µm >Ø6mm +8µm					
4	 HPK12	Semisferica Tagliente al centro	R1.5	R10.0	○	●						
	 HPK13	Semisferica scaricata Tagliente al centro	R0.5	R6.0	○	●						
	 HPK16	Torica scaricata per nervature	D0.5	D6.0	○	●	±5µm					
	 HPK17	Torica scaricata	D1.0	D20.0	○	●	≤Ø6mm +5µm ≤Ø6mm +8µm			Fino a Ø3		
	 HPK20	Spigolo vivo scaricata per nervature	D1.0	D6.0	○	●	-				Oltre Ø3	
	 HPK21	Spigolo vivo scarico esteso	D1.0	D20.0	○	●	-					
6	 HPK18	Torica	D6.0	D20.0	○	●	±5µm					
4&6&8	 HPK23	Spigolo vivo multitagliente	D1.0	D25.0	○	●	-					
4	 HPK22	Torica High Feed	D2.0	D16.0	○	●	±5µm		 3D (Profilatura)			

Diametro	Tolleranza gambo
Fino a Ø6	h4
Oltre Ø6	h5



YG Plus

PER ELEVATE ASPORTAZIONI (-HRc40)

Frese in metallo duro per elevate asportazioni, rivestimento tipo Y

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Asportazione di elevato volume truciolo ed eccellente finitura superficiale
- Fresatura di Acciai, inox e ghisa
- La particolare geometria dei taglienti e la preparazione dello spigolo consentono un'eccellente evacuazione truciolo e maggiore vita utensile
- Rivestimento ottimizzato per una migliore resistenza all'usura e al calore
- Ottime performance nelle lavorazioni trocoidali in alta efficienza

GAMMA

- Spigolo vivo Ø 3mm - Ø 25mm
- Torica Ø 3mm - Ø 25mm
- Semisferica Ø 3mm - Ø 25mm



TitaNoxPower

LAVORAZIONI AD ELEVATA VELOCITÀ PER MATERIALI ESOTICI

Frese in metallo duro per Titanio e altri materiali esotici, rivestimento tipo Y

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

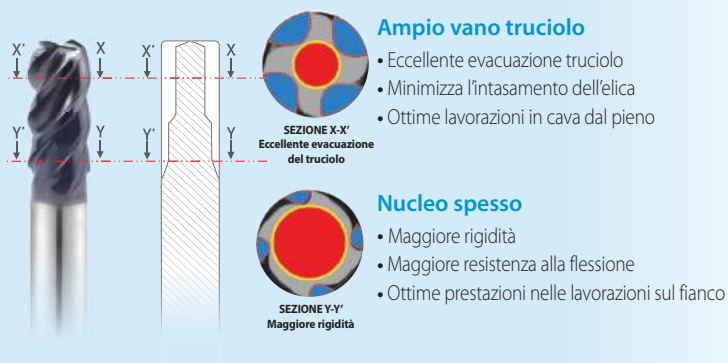
- Per Titanio, Acciaio e Inox
- Per applicazioni gravose e in alta velocità
- Double core, passo differenziato ed elica variabile nella versione 4 taglienti e elica variabile nella versione 5 taglienti

GAMMA

- Spigolo vivo Ø 6mm - Ø 25mm
- Torica Ø 6mm - Ø 25mm
- Sgrossatura Ø 6mm - Ø 25mm

Fresa 4 taglienti Double Core con spigolo raggiato

► 2 DIMENSIONI DEL NUCLEO



TitaNox-Power HPC

Fresa 5 taglienti per Lavorazioni pesanti

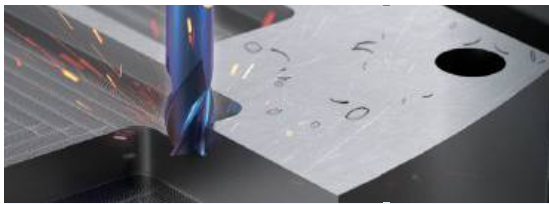
- Il nuovo design migliora lo spazio del vano trucioli, mantenendo la rigidità
- Spoglia eccentrica completa per una maggiore resistenza del tagliente
- Passo differenziato per un taglio senza vibrazioni

GAMMA

- Spigolo vivo Ø 6mm - Ø 25mm
- Torica Ø 6mm - Ø 25mm



Design del nucleo ad alte prestazioni YG-1



X5070

PER ACCIAI TEMPRATI (HRC50-70)

Frese in metallo duro per Acciai temprati, rivestimento BLUE

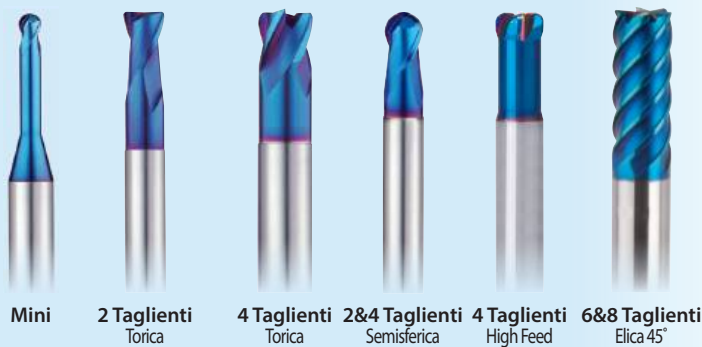
CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Realizzato in metallo duro di alta qualità
- Rivestimento personalizzato di YG-1, insieme ad angoli di spoglia negativi
- Eccellente finitura superficiale

GAMMA

- Spigolo vivo Ø 0.1mm - Ø 25mm (.004 - 1")
- Torica Ø 0.5mm - Ø 20mm (1/16 - 1")
- Semisferica Ø 0.1mm - Ø 25mm (1/32 - 1/4")

Gamma X5070



ALU-POWER HPC

Elevati avanzamenti, elevate velocità di taglio e grandi volumi truciolo

Frese in metallo duro, con o senza rivestimento DLC, per leghe di alluminio, materiali non ferrosi e non metallici

CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Progettate per leghe di alluminio impiegate nel settore Aerospace
- L'eccellente bilanciamento dell'utensile ad elevato numero di giri migliora la qualità delle superfici lavorate
- Spigolo raggiato protetto grazie al raggio e alla conformazione dell'angolo di spoglia

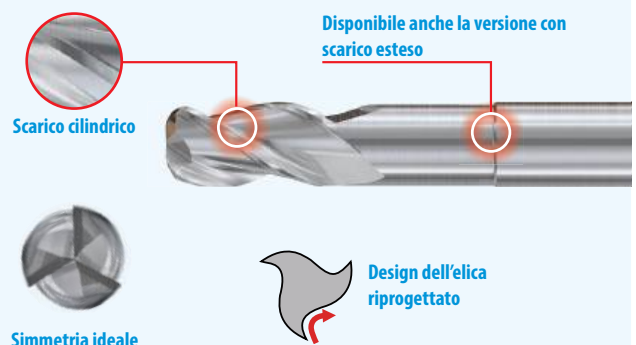
Ottime performance ad elevati avanzamenti, alto numero di giri, eccellente evacuazione del truciolo (Sgrossature pesanti)

ALU-POWER HPC ROMPITRUCIOLO



Design del rompitruciolo ottimizzato

Il design ottimizzato del profilo rompitruciolo aumenta le prestazioni nella lavorazione ad alta velocità dell'alluminio



Disponibile anche la versione con scarico esteso

GAMMA

※ Disponibile con o senza rivestimento DLC

Tipologia (SERIES)	GAMMA
3 taglienti spigolo vivo	Ø 3~25mm
3 taglienti spigolo vivo scaricata	Ø 6~20mm
3 taglienti torica	Ø 6~20mm (R0.3~4mm)
3 taglienti torica scaricata	Ø 6~20mm (R0.3~4mm)
3 taglienti spigolo vivo con rompitruciolo	Ø 6~20mm (R0.25~4mm)
3 taglienti torica con rompitruciolo	Ø 6~20mm (R0.25~4mm)



CARATTERISTICHE CORPI



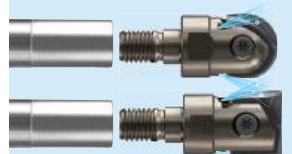
Corpi in metallo duro

- Flessione inferiore rispetto al portautensili in Acciaio
- Utilizzabile con mandrini a calettamento termico
- Gli steli a testa sferica accettano anche inserti torici e ad alto avanzamento



Corpi in Acciaio

- Economicità per applicazioni con sporgenza ridotta
- Forma dello scarico conico per una minore flessione
- Gli steli a testa sferica accettano anche inserti torici e ad alto avanzamento



Testine modulari

- Massima flessibilità grazie all'utilizzo di steli standard sul mercato
- Alimentazione interna di refrigerante o aria

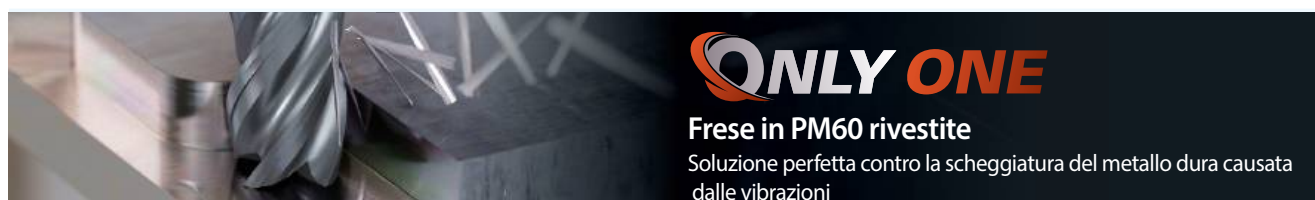


CARATTERISTICHE INSERTI

- Ottimale per la lavorazione di cavità profonde o attorno a ostacoli, ad esempio dispositivi di fissaggio
- Soluzione ideale per diametri maggiori oltre al metallo duro integrale
- Elevata precisione per operazioni di semifinitura e finitura
- Diverse geometrie e varianti di rivestimento disponibili che coprono quasi tutti i materiali

GAMMA

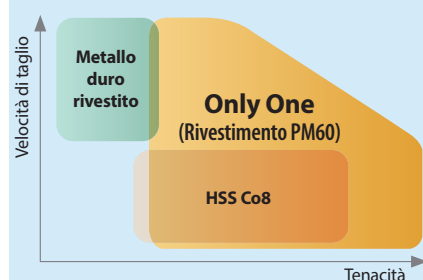
- Sferica Ø 8mm - Ø 33mm
- Torica Ø 8mm - Ø 33mm



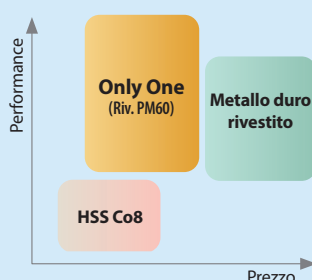
CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- Acciaio rapido PM60 con rivestimento Y
- Alternativa di prima scelta al metallo duro in condizioni meno stabili
- Velocità di taglio più elevate rispetto al normale HSS Co
- L'HSS-PM60 consente la lavorazione di materiali più duri

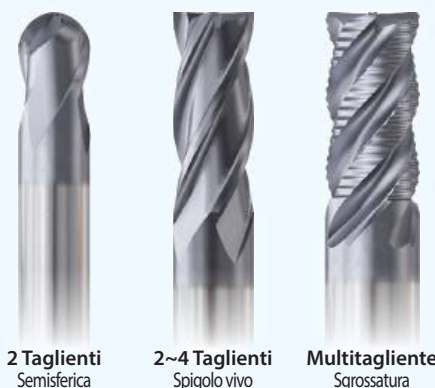
Per prevenire problemi di scheggiatura in condizioni di lavorazione instabili con vibrazioni



Maggiore tenacità rispetto all'HSS Co8, la velocità di taglio (Vc) può essere elevata quanto quella del metallo duro normale rivestito



Prestazioni migliori rispetto all'HSS Co8, prezzo migliore rispetto al metallo duro rivestito



GAMMA

- Semisferica Ø 0.5mm - Ø 25.0mm
- Spigolo vivo Ø 1.0mm - Ø 25.0mm
- Sgrossatura Ø 6.0mm - Ø 2.5mm

YG SISTEMI PORTA UTENSILI

MANDRINI IDRAULICI - Power E-Hydro



- Alta precisione di run-out (T.I.R.)
≤ 0.003mm (senza l'uso della pinza)
- Coppie di serraggio
 - ID 12mm : 110 Nm
 - ID 20mm : 520 Nm
 - ID 32mm : 900 Nm
- Bilanciatura standard G2.5 25,000
- Bussole di riduzione di varie misure
Ø 3mm - Ø 25mm
- Vantaggi
 - Utilizzabile in fresature sia di sgrossatura che finitura
 - Nessuno slittamento o estrazione dell'utensile
 - Design rigido del corpo per resistere alla spinta laterale
 - Evitare la flessione dell'utensile durante la lavorazione

Coppie di serraggio

Attacco mandrino (mm)	Gambo utensile (mm)	Max. n° di giri (giri/min)	Min. profondità presa (mm)		Min. Coppia di serraggio (Nm)	
			Slim	Power E-Hydro	Slim	Power E-Hydro
6	6	40,000	27		16	
8	8	40,000	27		23	
10	10	40,000	32		45	
12	12	40,000	37	41	90	110
14	14	40,000	37		110	
16	16	40,000	42	48	185	350
18	18	40,000	42		240	
20	20	40,000	42	48	330	520
25	25	25,000	48		400	
32	32	25,000	55	57	650	900

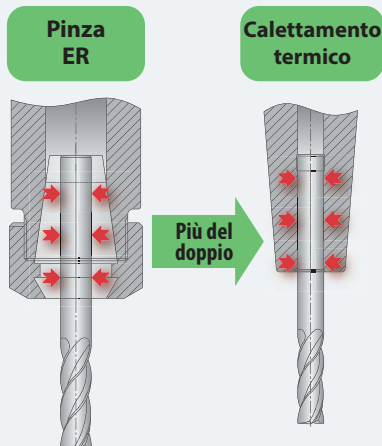
•Tolleranza gambo utensile: H6

CALETTAMENTO TERMICO



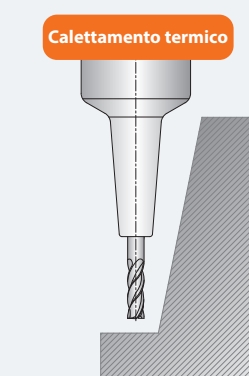
- Alta precisione di run-out (T.I.R.) ≤ 0.003mm
- Bilanciatura standard G2.5/25,000 giri/min
- Coppie di serraggio Min. 18Nm ~ 550Nm
- Design Standard e Slim
 - Standard 4.5°
 - Slim 4.5°
 - Extra Slim 3.0°

Grande forza di serraggio



• Maggior forza di serraggio ottenuta grazie al contatto diretto tra l'utensile e mandrino

Lavorazioni con sporgenze elevate





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



 **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:

