



THE COLOURS OF QUALITY



YAMAWA, produttore di utensili per filettatura di altissima qualità, da sempre investe nella ricerca e sviluppo di geometrie di taglio specifiche, capaci di garantire le migliori performances a seconda delle diverse condizioni applicative. YAMAWA propone le geometrie di taglio più performanti, contraddistinte da differenti anelli colorati, per una più semplice ed immediata identificazione. Scegliete la geometria/colore più adatti alla vostra applicazione e fate centro con la qualità YAMAWA.



YAMAWA ist Hersteller von Gewindewerkzeugen sehr hoher Qualität und investiert seit jeher viel in Forschung und Entwicklung von besonderen Schneidengeometrien. Die Ergebnisse gewährleisten die besten Leistungen in den verschiedenen Anwendungsbereichen. YAMAWA bietet hochleistungsfähige Schneidengeometrien an, die durch die Farbringe leicht erkennbar sind. Wählen Sie die für Ihre Anwendung geeignetste Geometrie (Farbring) aus. Dann treffen Sie sicher mit der YAMAWA Qualität ins Schwarze.



YAMAWA manufacturer of high quality threading tools, has been always investing in research and development of innovative cutting geometries to get high performances under every different cutting condition. YAMAWA presents the most performing cutting geometries distinguished by different coloured rings for easier and faster selection. Choose the geometry/colour most suitable for your application and hit the centre with the YAMAWA quality.



YAMAWA, fabricant d'outils de filetage de très haute qualité a toujours investi dans la recherche et le développement de géométries de coupe spécifiques, capable de garantir les meilleures performances, selon les différentes conditions d'utilisation. YAMAWA offre les géométries de coupe les plus performantes, caractérisées par différents anneaux colorés pour une facile et immédiate identification. Choisissez la géométrie / couleur les plus indiqués pour votre travail et faites mouche avec la qualité YAMAWA.



ANELLO BLU **BLUE RING**

BLAUER RING **ANNEAU BLEU**

HSSE



- scelta prioritaria · most suitable
geeignetest · le plus indiqué
- scelta alternativa · suitable
geeignet · indiqué

TYPE	DIN	ITEM N.	ITEM N.	ITEM N.	ITEM N.		ITEM N.		
M	371	9635OX	9635TC	9645OX	9645TC		9644OX		
M	376	9735OX	9735TC	9745OX	9745TC		9744OX		
MF	374	9835OX		9845OX			9844OX		
G	5156	9935OX		9945OX			9944OX		
UNC/UNF	371	9335OX		9345OX					
UNC/UNF	376/374	9435OX		9445OX					
MATERIALE · MATERIAL WERKSTOFF · MATIÈRE						SYNCHRO - RIGID		CONVENTIONAL	
		Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)		Vc (m/min)		
acciaio al carbonio · carbon steel Kohlenstoffstahl · acier au carbone		5~15	10~25	5~15	10~25	●	●	10~20	●
acciaio legato · alloy steel legierter Stahl · acier allié		<900N/mm ²	5~15	10~25	5~15	●	●	10~20	●
acciaio inossidabile · stainless steel rostfreier Stahl · acier inoxydable		V2A (AISI303, AISI304)	5~15	10~25	5~15	●	●	10~20	●
acciaio inossidabile · stainless steel rostfreier Stahl · acier inoxydable		V4A (AISI316, AISI317)	5~10	5~15		●	●	5~15	○*

*preferibile maschiatura SYNCHRO · SYNCHRO tapping preferable · vorzuziehend SYNCHRO Gewinde · préférable taraudage SYNCHRO

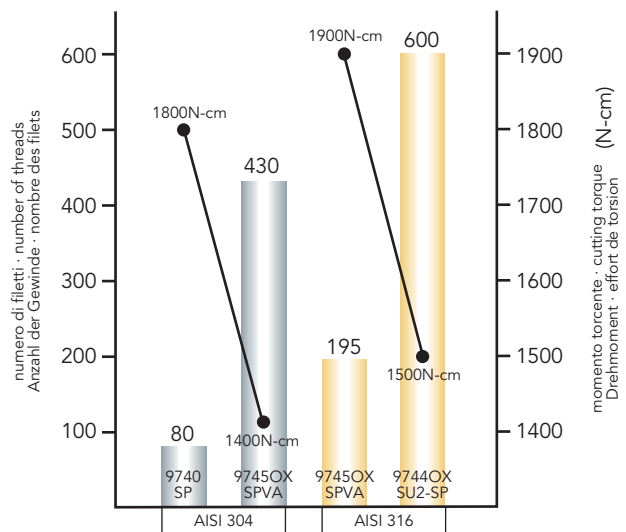
IT Il grafico mostra il rapporto tra il numero di filetti ed il momento torcente dei maschi SP standard, SPVA e SU2-SP anello blu nella lavorazione di acciai inossidabili AISI304 e AISI316. Su AISI304 SPVA produce un momento torcente molto più basso del tipo SP nonostante un numero di filetti più elevato. Su AISI316 SU2-SP produce un momento torcente molto più basso di SPVA nonostante un numero di filetti più elevato.

UK The graph above shows the relationship between the cutting torque and the number of holes of standard SP, SPVA and SU2-SP blue ring while tapping AISI304 and AISI316 stainless steel. On AISI304 SPVA generates lower cutting torque than SP type even if number of tapped holes is much larger. On AISI316 SU2-SP generates lower cutting torque than SPVA type even if the number of tapped holes is much larger.

DE Das Diagramm zeigt das Verhältnis des ansteigenden Drehmomentes zu der Anzahl der geformten Gewinde der Standard - SP, SPVA und SU2-SP Blauring-Gewindebohrer, bei der Bearbeitung von rostfreiem Stahl V2A und V4A.

Im V2A-Stahl mit dem SPVA Typ ist das Drehmoment viel geringer als beim SP-Typ, und das obwohl die Standmenge der Gewinde wesentlich höher ist. Entsprechend im V4A-Stahl hat der SU2-SP-Typ ein geringeres Drehmoment als der SPVA-Typ, trotz der höheren Standmenge der Gewinde.

FR Le graphique montre la relation entre le numéro des filets et le moment de torsion des tarauds SP standard, SPVA et SU2-SP anneau bleu dans le filetage d'aciers inoxydables AISI304 et AISI316. Sur AISI304 SPVA montre un effort de torsion très inférieur au type SP, même avec un plus grand nombre de filets. Sur AISI316 SU2-SP montre un effort de torsion très inférieur au SPVA, même avec un plus grand nombre de filets.



CNC machine · M12 x 1,75 · holeØ 10,3mm · Vc=8m/min · oil

HSSE



- scelta prioritaria · most suitable
geeignetest · le plus indiqué
- scelta alternativa · suitable
geeignet · indiqué

TYPE	DIN	ITEM N.	ITEM N.	ITEM N.	ITEM N.	ITEM N.		ITEM N.			
M	371	2630	2630TC	2620	2620TC	9648OX		9648OX			
M	376	2730	2730TC	2720	2720TC	9748OX		9748OX			
MF	374	2830	2830TC	2820	2820TC	9848OX		9848OX			
G	5156			2920	2920TC	9948OX		9948OX			
						SYNCHRO - RIGID	CONVENTIONAL		SYNCHRO - RIGID	CONVENTIONAL	
MATERIALE · MATERIAL WERKSTOFF · MATIÈRE		Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)	SYNCHRO - RIGID	CONVENTIONAL	Vc (m/min)	SYNCHRO - RIGID	CONVENTIONAL	
acciaio ad alto contenuto di carbonio · high carbon steel Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt · acier à haute teneur en carbone		5~15	10~25			●	●	5~15	●	○*	
acciaio legato · alloy steel legierter Stahl · acier allié		>900N/mm ²	5~15	10~25	5~15	10~25	●	●	5~15	●	○*
acciai duri · hard steel Hartstahl · acier dur		<38HRC	5~10	10~20	5~10	10~20	●	●	5~10	●	○*
acciai duri · hard steel Hartstahl · acier dur		<45HRC	5~10		5~10		●	●			

* preferibile maschiatura SYNCHRO · SYNCHRO tapping preferable · vorzuziehend SYNCHRO Gewinde · préférable taraudage SYNCHRO

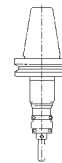
W-stoff	DIN	
1.0601	C60	
1.1221	Ck 60	
1.1231	Ck 67	
1.1248	Ck 75	
1.1274	Ck 101	
1.2080	X210 Cr 12	
1.7321	20 MoCr 4	
1.2311	40 CrMnMo 7	
1.2080	X210 Cr 12	
1.2330	35 CrMo 4	bonificato · hardened · vergütet · assaini
1.8509	42 CrAlMo 7	bonificato · hardened · vergütet · assaini
1.8515	31 CrMo 12	bonificato · hardened · vergütet · assaini
1.1170	28 Mn 6	temprato · quenched · gehärtet · trempé
1.1248	Ck 75	temprato · quenched · gehärtet · trempé
1.7035	41 Cr 4	temprato · quenched · gehärtet · trempé
1.7218	25 CrMo 4	temprato · quenched · gehärtet · trempé

HSS-P acciaio sinterizzato · powder steel
Pulverstahl · acier fritté

- scelta prioritaria · most suitable
geeignetest · le plus indiqué
- scelta alternativa · suitable
geeignet · indiqué



TYPE	DIN	ITEM N.	ITEM N.
M	371	1630NX	1640OX
M	376	1730NX	1740OX
MF	374	1830NX	1840OX
UNC/UNF	371	1330NX	1340OX
UNC/UNF	376/374	1430NX	1440OX
UNJC/UNJF	371	1330JNX	1340JOX
UNJC/UNJF	376/374	1430JNX	1440JOX
EG UNC/UNF	371	1330SNX	1340SOX
EG UNC/UNF	376/374	1430SNX	1440SOX



MATERIALE · MATERIAL WERKSTOFF · MATIÈRE	Vc (m/min)	Vc (m/min)	SYNCHRO · RIGID	CONVENTIONAL
leghe a base di nichel · nickel based alloy Nickellegierungen · alliages à base de nickel	<30HRC	5~10	●	○*
leghe a base di nichel · nickel based alloy Nickellegierungen · alliages à base de nickel	>30HRC	~5	●	○*
acciaio al carbonio · carbon steel Kohlenstoffstahl · acier au carbone		10~20	●	
acciaio legato · alloy steel legierter Stahl · acier allié	<1100N/mm ²	10~20	●	
acciaio inossidabile · stainless steel rostfreier Stahl · acier inoxydable	V2A (AISI303, AISI304)	10~20	●	
acciaio inossidabile · stainless steel rostfreier Stahl · acier inoxydable	V4A (AISI316, AISI317)	5~15	●	○*

* preferibile maschiatura SYNCHRO · SYNCHRO tapping preferable
vorzuziehend SYNCHRO Gewinde · préférable taraudage SYNCHRO

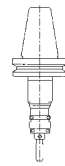
W-stoff	DIN
1.4876	Incoloy 800
2.4816	Inconel 600
2.4375	Monel K-500
2.4856	Inconel 625
2.4642	Inconel 690
2.4694	Inconel 751
2.4632	Nimonic 90
2.4654	Waspaloy
1.1248	Ck 75
1.1274	Ck 101
1.1545	C105W1
1.2080	X210 Cr 12
1.2311	40 CrMnMo 7
1.4305	AISI 303
1.4301	AISI 304
1.4401	AISI 316
1.4571	AISI 316Ti
1.4435	AISI 316L

HSS-P acciaio sinterizzato · powder steel
Pulverstahl · acier fritté

- scelta prioritaria · most suitable
geeignetest · le plus indiqué
- scelta alternativa · suitable
geeignet · indiqué



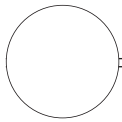
TYPE	DIN	ITEM N.	ITEM N.	ITEM N.	ITEM N.
M	371	1649NI	1649TC	1641NI	1641TC
M	376	1749NI	1749TC	1741NI	1741TC
MF	374	1849NI	1849TC	1841NI	1841TC
UNC/UNF	371	1349NI	1349TC	1341NI	1341TC
UNC/UNF	376/374	1449NI	1449TC	1441NI	1441TC
UNJC/UNJF	371	1349JNI	1349JTC	1341JNI	1341JTC
UNJC/UNJF	376/374	1449JNI	1449JTC	1441JNI	1441JTC
EG UNC/UNF	371	1349SNI	1349STC	1341SNI	1341STC
EG UNC/UNF	376/374	1449SNI	1449STC	1441SNI	1441STC



MATERIALE · MATERIAL WERKSTOFF · MATIÈRE	Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)	SYNCHRO · RIGID	CONVENTIONAL
					●	○*
leghe di titanio · titanium alloy Titanlegierungen · alliages en titane	5~10		5~10		●	○*
leghe a base di nichel · nickel based alloy Nickellegierungen · alliages à base de nickel >30HRC	~5		~5		●	○*
acciaio ad alto contenuto di carbonio · high carbon steel Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt · acier à haute teneur en carbone	10~20	15~30	10~20	15~30	●	
acciaio legato · alloy steel legierter Stahl · acier allié >1100N/mm ²	5~15	10~25	5~15	10~25	●	
acciai duri · hard steel Hartstahl · acier dur <45HRC	5~10		5~10		●	

* preferibile maschiatura SYNCHRO · SYNCHRO tapping preferable · vorzuziehend SYNCHRO Gewinde · préférable taraudage SYNCHRO

W-stoff	DIN	
3.7164	TiAl6V4	
3.7065	Ti 99,5	
3.7025	Ti 99,8	
2.4642	Inconel 690	
2.4694	Inconel 751	
2.4632	Nimonic 90	
2.4654	Waspaloy	
1.1248	Ck 75	
1.1274	Ck 101	
1.3401	G-X120 Mn 12	
-	39NCD4	
1.1248	Ck 75	temprato · quenched · gehärtet · trempé
1.7035	41 Cr 4	temprato · quenched · gehärtet · trempé
1.7218	25 CrMo 4	temprato · quenched · gehärtet · trempé



🇮🇹 ANELLO BIANCO 🇬🇧 WHITE RING

🇩🇪 WEISSER RING 🇫🇷 ANNEAU BLANC

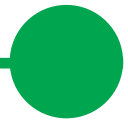
HSSE



- scelta prioritaria · most suitable
geeignetest · le plus indiqué
- scelta alternativa · suitable
geeignet · indiqué

TYPE	DIN	ITEM N.	ITEM N.	ITEM N.	ITEM N.		
M	371	9626NI	9626TC	9626NIOH	9626TCOH		
M	376	9726NI	9726TC	9726NIOH	9726TCOH		
MF	374	9826NI	9826TC	9826NIOH	9826TCOH		
G	5156	9926NI	9926TC				
		V_c (m/min)	V_c (m/min)	V_c (m/min)	V_c (m/min)	SYNCHRO - RIGID	CONVENTIONAL
MATERIALE · MATERIAL WERKSTOFF · MATIÈRE							
ghisa grigia · grey cast iron Grauguss · fonte grise		10~20	15~30	15~25	20~40	●	●
ghisa nodulare · nodular cast iron Kughelgraphitguss · fonte nosulaire		10~20	15~30	15~25	20~40	●	●
ottone · brass Messing · laiton		10~20				●	●





W-stoff	DIN
0.6025	GG-25
0.6030	GG-30
0.6040	GG-40
0.8155	GTS-55-04
0.7040	GGG-40
0.7050	GGG-50
0.7060	GGG-60
2.0360	CuZn40
2.0375	CuZn36Pb3
2.0380	CuZn39Pb2
2.0470	CuZn28Sn1

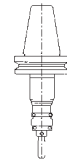


HSSE



- scelta prioritaria · most suitable
geeignetest · le plus indiqué
- scelta alternativa · suitable
geeignet · indiqué

TYPE	DIN	ITEM N.	ITEM N.	ITEM N.	ITEM N.		
M	371	9623NI	9623TC	9643NI	9643TC		
M	376	9723NI	9723TC	9743NI	9743TC		
MF	374	9823NI	9823TC	9843NI	9843TC		
						SYNCHRO - RIGID	CONVENTIONAL
		Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)	Vc (m/min)		
MATERIALE · MATERIAL WERKSTOFF · MATIÈRE							
alluminio · aluminium · Aluminium · aluminium		10~20	15~30	10~20	15~30	●	●
rame · copper · Kupfer · cuivre		10~20	15~30	10~20	15~30	●	●
ottone · brass · Messing · laiton		10~20	15~30	10~20	15~30	●	●
bronzo · bronze · Bronze · bronze		10~20	15~30	10~20	15~30	●	●



W-stoff	DIN
3.2371	G-ALSi7Mg
3.2373	G-ALSi9Mg
3.2581	G-ALSi12
3.5312	G-MgAl3Zn
2.0060	E-Cu57
2.0065	E-Cu58
2.0070	SE Cu
2.0090	SF Cu
2.0360	CuZn40
2.0375	CuZn36Pb3
2.0380	CuZn39Pb2
2.0470	CuZn28Sn1
2.1010	CuSn2
2.1016	CuSn4
2.1020	CuSn6
2.1030	CUSn8

i colori della qualità · the colours of quality · die Farbe der Qualität · les couleurs de la qualité
www.yamawa.it

YAMAWA European Stock Centre

Sorma S.p.a. Via Don F. Tosatto 15/19 30174 Mestre (VE) Italy · Tel. +39 041 959179 / 959616 · Fax +39 041 952071 · info@yamawa.it