

Made in Italy

Tecnica Srl: Società unipersonale
Via Labirinto 151 - 25125 Brescia - Italia
Tel. +39 030 2401961 - Fax +39 030 43988
Tecnicautensili.com - info@tecnicautensili.com



Specialcuttingmills.com

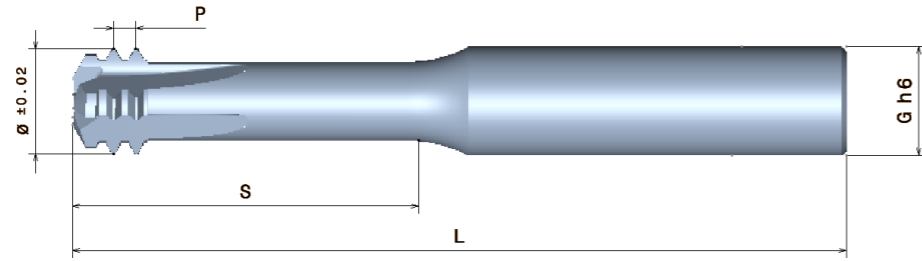
Seguici su



Serie
THREAD

Filettare non è mai stato così semplice
Threading has never been easier





FILETTO METRICO

CODICI ARTICOLO	DESCRIZIONE \times cm	CODICI ARTICOLO	DESCRIZIONE \times cm	FILETTO	P	Ø	G	L	S	Z
00631670	FCFMS-2,4-P0,5-G6-L52-S9-Z4	-	-	M3	0,5	2,4	6	52	9	4
00631671	FCFMS-2,4-P0,5-G6-L52-S12-Z4	-	-	M3	0,5	2,4	6	52	12	
00631672	FCFMS-3,1-P0,7-G6-L52-S12-Z4	-	-	M4	0,7	3,1	6	52	12	
00631673	FCFMS-3,1-P0,7-G6-L52-S16-Z4	-	-	M4	0,7	3,1	6	52	16	
00629115	FCFMS-3,8-P0,8-G6-L52-S15-Z4	00629508	FCFMS-3,8-P0,8-G6-L52-S15-Z4-F	M5	0,8	3,8	6	52	15	
00629202	FCFMS-3,8-P0,8-G6-L52-S20-Z4	00629509	FCFMS-3,8-P0,8-G6-L52-S20-Z4-F	M5	0,8	3,8	6	52	20	
00629204	FCFMS-4,6-P1-G6-L52-S18-Z4	00629586	FCFMS-4,6-P1-G6-L52-S18-Z4-F	M6/M7	1	4,6	6	52	18	
00629205	FCFMS-4,6-P1-G6-L52-S24-Z4	00629587	FCFMS-4,6-P1-G6-L52-S24-Z4-F	M6/M7	1	4,6	6	52	24	
00629308	FCFMS-6,2-P1,25-G6-L78-S24-Z4	00629588	FCFMS-6,2-P1,25-G6-L78-S24-Z4-F	M8/M9	1,25	6,2	10	78	24	
00629309	FCFMS-6,2-P1,25-G6-L78-S32-Z4	00629589	FCFMS-6,2-P1,25-G6-L78-S32-Z4-F	M8/M9	1,25	6,2	10	78	32	
00629440	FCFMS-7,5-P1,5-G6-L78-S30-Z4	00629596	FCFMS-7,5-P1,5-G6-L78-S30-Z4-F	M10/M11	1,5	7,5	10	78	30	
00629441	FCFMS-7,5-P1,5-G6-L78-S40-Z4	00629601	FCFMS-7,5-P1,5-G6-L78-S40-Z4-F	M10/M11	1,5	7,5	10	78	40	
00629465	FCFMS-9-P1,75-G6-L52-S36-Z4	00629597	FCFMS-9-P1,75-G6-L78-S36-Z4-F	M12	1,75	9	10	78	36	
00629468	FCFMS-9-P1,75-G6-L78-S48-Z4	00629598	FCFMS-9-P1,75-G6-L78-S48-Z4-F	M12	1,75	9	10	78	48	
00629483	FCFMS-11,5-P2-G6-L105-S48-Z4	00629599	FCFMS-11,5-P2-G6-L105-S48-Z4-F	M14/M16	2	11,5	12	105	48	
00629484	FCFMS-11,5-P2-G6-L105-S64-Z4	00629600	FCFMS-11,5-P2-G6-L105-S64-Z4-F	M14/M16	2	11,5	12	105	64	

FILETTO GAS CILINDRICO

CODICI ARTICOLO	DESCRIZIONE \times cm	CODICI ARTICOLO	DESCRIZIONE \times cm	FILETTO	FILETTO CON PREFORO	P	Ø	G	L	S	Z
00629539	FCFGS-7,3-P0,907-G10-L78-S20-Z4	00629615	FCFGS-7,3-P0,907-G10-L78-S20-Z4-F	G1/8	-	0,907	7,3	10	78	20	4
00629607	FCFGS-7,3-P0,907-G10-L78-S30-Z4	00629616	FCFGS-7,3-P0,907-G10-L78-S30-Z4-F							30	
00629608	FCFGS-7,3-P0,907-G10-L78-S40-Z4	00629617	FCFGS-7,3-P0,907-G10-L78-S40-Z4-F							40	
00629609	FCFGS-9,8-P1,337-G10-L78-S27-Z4	00629618	FCFGS-9,8-P1,337-G10-L78-S27-Z4-F	G1/4 G3/8	-	1,337	9,8	10	78	27	
00629610	FCFGS-9,8-P1,337-G10-L78-S40-Z4	00629619	FCFGS-9,8-P1,337-G10-L78-S40-Z4-F							40	
00629611	FCFGS-9,8-P1,337-G10-L78-S53-Z4	00629620	FCFGS-9,8-P1,337-G10-L78-S53-Z4-F	G1/2 G5/8 G3/4	G7/8	1,814	15,7	16	105	53	
00629612	FCFGS-15,7-P1,814-G16-L78-S42-Z4	00629621	FCFGS-15,7-P1,814-G16-L78-S42-Z4-F							42	
00629613	FCFGS-15,7-P1,814-G16-L78-S63-Z4	00629622	FCFGS-15,7-P1,814-G16-L78-S63-Z4-F							63	
00629614	FCFGS-15,7-P1,814-G16-L78-S84-Z4	00629623	FCFGS-15,7-P1,814-G16-L78-S84-Z4-F							84	

COMINCIA A CONFIGURARE SEGUENDO GLI STEP PER PERSONALIZZARE LA FRESA PERFETTA PER LA TUA LAVORAZIONE

1 Seleziona il tipo di utensile



Fresa

2 Seleziona l'utilizzo



Acciaio

3 Seleziona il tipo di fresa



Filettata



Filettata forata

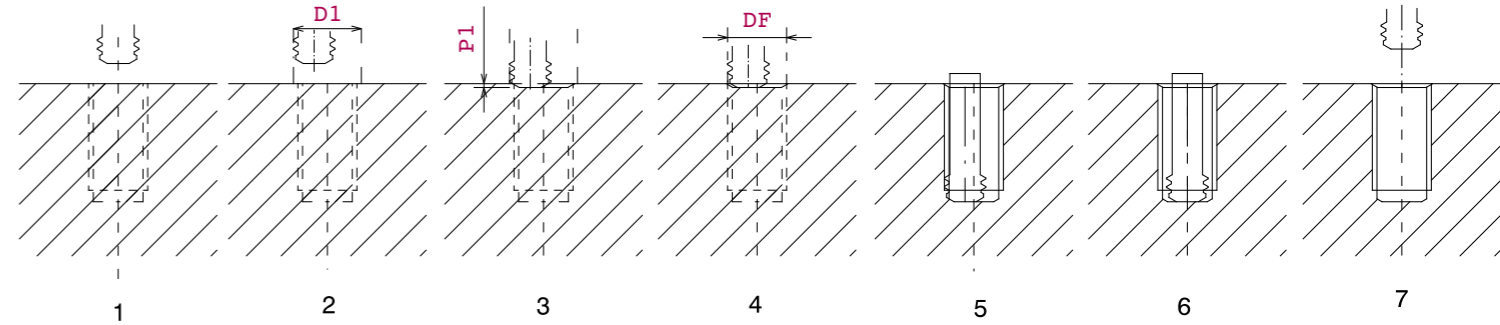


.DXF
.STEP
PARAMETRI DI TAGLIO

BMG DXF
DIN 4003

.IGS

ROTAZIONE MANDRINO IN "M4"



FASI DI FILETTATURA DAL PIENO CON SMUSSO

1. POSIZIONARSI IN SICUREZZA SUL PUNTO INIZIALE
SPOSTARSI LATERALMENTE IN POSIZIONE **D1**
2. APPROCCIARE AL PERCORSO IN MODO ELICOIDALE FINO A PROFONDITÀ **P1**
3. SVINCOLARE E RITORNO AL PUNTO INIZIALE (FIGURA 1)
4. SVINCOLARE E RITORNO AL PUNTO INIZIALE (FIGURA 1)
5. SPOSTARSI LATERALMENTE FINO AL Ø DEL FILETTO IN QUESTIONE **DF**
6. ESECUZIONE DEL FILETTO CON APPROCCIO ELICOIDALE
7. SVINCOLARE AL CENTRO DEL FILETTO
8. RITORNO AL PUNTO INIZIALE

DATI DI LAVORAZIONE SMUSSO

DF	D1	P1
M3	3,4	0,19
M4	4,48	0,26
M5	5,5	0,4
M6	6,9	0,4
M7	7,9	0,4
M8	9	0,5
M9	10	0,5
M10	11,3	0,6
M11	12,3	0,6
M12	13,8	0,8
M14	16,5	1
M16	18,5	1
G1/8	11,15	0,5
G1/4	15,1	0,7
G3/8	18,6	0,7
G1/2	23,29	0,9
G5/8	25,25	0,9
G3/4	28,78	0,9
G7/8	32,53	0,9

FASI DI FILETTATURA CON PREFORO CON SMUSSO

1. ESEGUIRE FORATURA CON PUNTA IDONEA AL FILETTO
2. ESEGUIRE PROCEDURA DI FILETTATURA DAL PIENO CON SMUSSO

