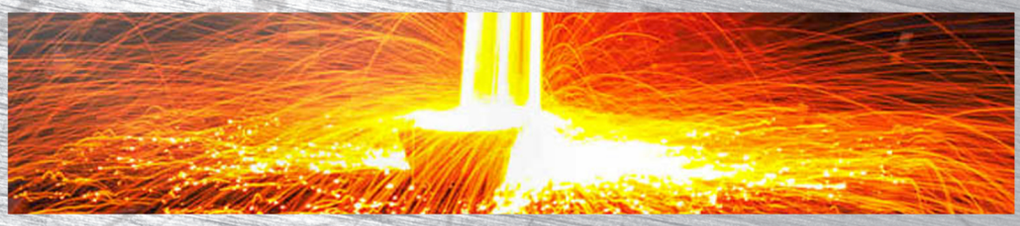
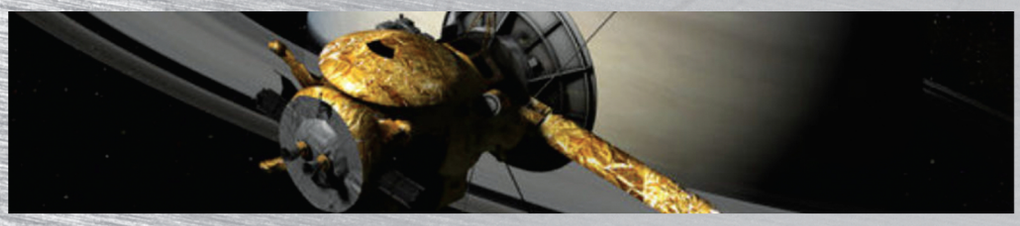
TECHNO THREAD

HPT®

FOR HIGH PRODUCTIONS





SERIE C

2021

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認證證書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

TÜV SÜD Italia

CERTIFICATO

Nr. 50 100 11445 - Rev.003

Si attesta che / *This is to certify that*

IL SISTEMA QUALITÀ DI
THE QUALITY SYSTEM OF

techno high performance tools

TECHNO S.r.l.

SEDE LEGALE E OPERATIVA:
REGISTERED OFFICE AND OPERATIONAL SITE:

VIA DEI CARPENTIERI 26
IT - 41122 MODENA (MO)

È CONFORME AI REQUISITI DELLA NORMA
HAS BEEN FOUND TO COMPLY WITH THE REQUIREMENTS OF

UNI EN ISO 9001:2015

QUESTO CERTIFICATO È VALIDO PER IL SEGUENTE CAMPO DI APPLICAZIONE
THIS CERTIFICATE IS VALID FOR THE FOLLOWING SCOPE

Progettazione, fabbricazione ed affilatura di utensili in metallo duro integrale per lavorazioni meccaniche (IAF 17)

Design, manufacturing and sharpening of solid carbide tools for mechanical workmanship *(IAF 17)*

ACCREDIA
L'ENTE ITALIANO DI ACCREDITAMENTO
SGQ N° 049A
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements

Per l'Organismo di Certificazione
For the Certification Body
TÜV Italia S.r.l.

Validità / *Validity*
Dal / From: **2018-11-06**
Al / To: **2021-09-03**

Data emissione / *Printing Date*
2018-11-06

Andrea Coscia
Direttore Divisione Business Assurance

PRIMA CERTIFICAZIONE / *FIRST CERTIFICATION:* **2012-09-04**
DATA DI SCADENZA DELL'ULTIMO CICLO DI CERTIFICAZIONE: 2018-09-03
EXPIRATION DATE OF THE LAST CERTIFICATION CYCLE *2018-09-03*

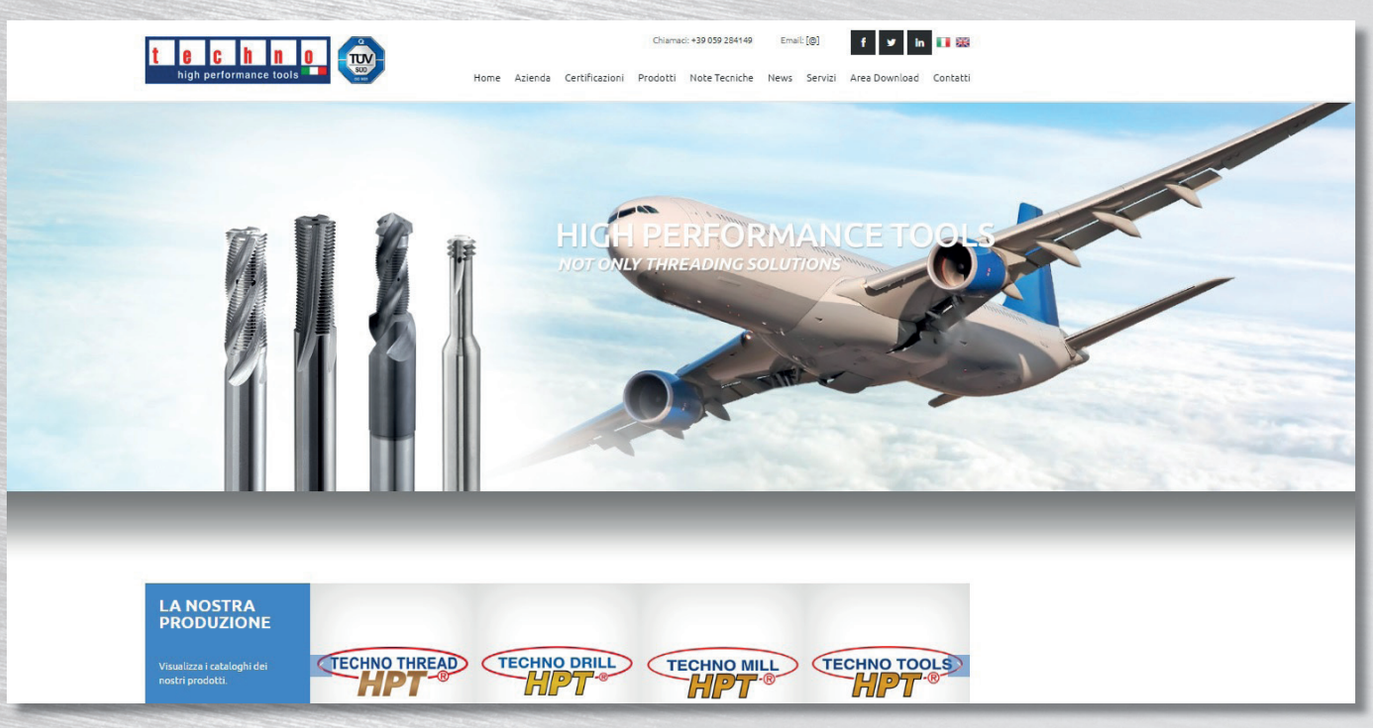
"LA VALIDITÀ DEL PRESENTE CERTIFICATO È SUBORDINATA A SORVEGLIANZA PERIODICA A 12 MESI E AL RIESAME COMPLETO DEL SISTEMA DI GESTIONE AZIENDALE CON PERIODICITÀ TRIENNALE"
"THE VALIDITY OF THE PRESENT CERTIFICATE DEPENDS ON THE ANNUAL SURVEILLANCE EVERY 12 MONTHS AND ON THE COMPLETE REVIEW OF COMPANY'S MANAGEMENT SYSTEM AFTER THREE-YEARS"

TÜV Italia S.r.l. • Gruppo TÜV SÜD • Via Carducci 125, Pal. 23 • 20099 Sesto San Giovanni (MI) • Italia • www.tuv.it TÜV®

TÜV-1401

Azieda Certificata
UNI EN ISO 9001:2015
Certified Company
UNI EN ISO 9001:2015

Visitate il Nostro Sito Internet
Visit Our Website



www.technohpt.it

PASSIONE,
EVOLUZIONE,
PERFEZIONE

PASSION,
EVOLUZION,
PERFECTION

STUDIATE PER IL MONDO DELL'OLEODINAMICA E PNEUMATICA... E NON SOLO

STUDIED FOR HYDRAULICS AND PNEUMATIC FILED ...AND NOT ONLY

TECHNO THREAD HPT®

TIPO N

SERIE C

Velocità di taglio e avanzamenti

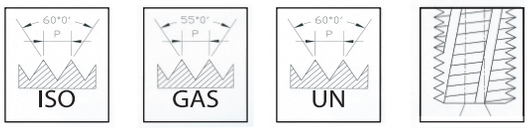
Cutting speed and feed advance

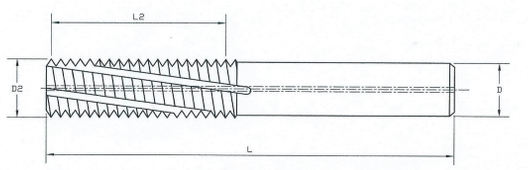
Materiale	Gruppo materiale						
		Non rivestita - Uncoated			Rivestita X-TOP - Coated X-TOP		
		Vc	Fz		Vc	Fz	
1	1.1 Acciaio Dolce Magnetico - Magnetic Soft Iron	40-80	0,04	0,10	70-140	0,04	0,10
	1.2 Acciaio da Costruzione - Structural Case Hardened Steel	40-80	0,04	0,10	70-140	0,04	0,10
	1.3 Acciaio al Carbonio - Carbon Steel	30-60	0,03	0,08	50-100	0,03	0,08
	1.4 Acciaio Legato - Alloy Steel	30-60	0,03	0,08	40-80	0,03	0,08
	1.5 Acciaio Legato Temprato - Alloy Heat Treated Steel	20-40	0,02	0,08	40-80	0,02	0,08
	1.6 Acciaio Legato Temprato - Alloy Heat Treated Steel	20-40	0,02	0,05	40-80	0,02	0,05
	1.7 Acciaio Legato 45 HRC - Hardened Steel to 45 HRC	20-40	0,02	0,05	40-80	0,02	0,05
	1.8 Acciaio Legato 58 HRC - Hardened Steel to 58 HRC	20-40	0,02	0,05	40-80	0,02	0,05
2	2.1 Acciaio Inossidabile - Stainless steel	20-40	0,02	0,05	40-60	0,02	0,05
	2.2 Austenico - Austenic	20-30	0,02	0,05	30-40	0,02	0,05
	2.3 Ferrico + Austenico - Ferritic Austenic	20-30	0,02	0,05	30-40	0,02	0,05
3	3.1 Ghisa lamellare - Grey Cast Iron	70-100	0,04	0,10	80-150	0,04	0,10
	3.2 Ghisa lamellare trattata - Grey Cast Iron heat treated	70-100	0,04	0,10	80-150	0,04	0,10
	3.3 Ghisa sferoidale - Spher Cast Iron	70-100	0,04	0,10	80-120	0,04	0,10
	3.4 Ghisa sferoidale trattata - Sphere Cast Iron heat treated	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
	3.5 Ghisa sferoidale trattata - Sphere Cast Iron heat treated	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
	3.6 Ghisa malleabile - Malleable Iron	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
	3.7 Ghisa Malleabile trattata - Malleable Iron treated	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
4	4.1 Titanio Non Legato - Pure Titanium	30-50	0,03	0,10	40-80	0,03	0,10
	4.2 Titanio Legato - Titanium Alloys	20-40	0,03	0,08	30-70	0,03	0,08
	4.3 Titanio Legato - Titanium Alloys	20-40	0,03	0,08	30-70	0,03	0,08
5	5.1 Nichel non legato - Pure Nichel	30-50	0,02	0,08	40-80	0,02	0,08
	5.2 Nichel legato - Nichel alloys heat resistant	20-40	0,02	0,08	30-60	0,02	0,08
	5.3 Nichel legato - Nichel alloys high heat resistant	15-25	0,02	0,08	20-40	0,02	0,08
6	6.1 Rame non legato - Non-alloy copper	100-200	0,05	0,12	140-300	0,05	0,12
	6.2 Ottone, Bronzo - Short chip brass, bronze, red brass	100-200	0,05	0,12	140-300	0,05	0,12
	6.3 Ottone a truciolo lungo - long chip brass	100-200	0,05	0,14	140-400	0,05	0,14
	6.4 Bronzo alta resistenza - Cu-Al-Fe alloy (Ampco)	70-120	0,04	0,10	100-200	0,04	0,10
7	7.1 Allumino MG non legato - Alu MG Non Alloy	100-300	0,03	0,12	100-400	0,03	0,12
	7.2 Alluminio Legato ≤ 5% Si - Alu Cast Alloy Si ≤ 5%	100-300	0,03	0,12	100-400	0,03	0,12
	7.3 Alluminio Legato ≥ 5% ≤ 10 Si - Alu Cast Alloy Si ≥ 5% ≤ 10	100-250	0,03	0,12	100-350	0,03	0,12
	7.4 Alluminio Legato ≥ 10% Si - Alu Cast Alloy Si ≥10%	80-200	0,03	0,10	80-250	0,03	0,10
8	6.1 Termoplkastici - Thermoplastics	80-100	0,04	0,10	90-120	0,04	0,10
	6.2 Plastiche termoindurenti - Thermosettings plastics	80-100	0,04	0,10	90-120	0,04	0,10
	6.3 Plastiche rinforzate - Fibre reinforced plastics	40-60	0,04	0,10	60-80	0,04	0,10

VC=Velocità di taglio in mm. Fz=Avanzamento al dente in mm.
VC=Cutting speed in mm. Fz=Milin feed in mm/tooth.

TIPO N SERIE C

Frese a filettare in metallo duro integrale,
con foro di lubrificazione centrale,
per lavorazioni generiche.
Solid carbide threading mill,
with central coolant hole,
for generic workmanship.





ISO

							Non rivestita		Rivestita X-TOP	
Pmm	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**	**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
1.0	6	6	58	11,00	3	12	TTSC061000000	*99,50*	TTSC061000003	*110,00*
1.0	8	8	64	14,00	3	15	TTSC081000000	*112,00*	TTSC081000003	*124,00*
1.0	10	10	65	16,00	4	17	TTSC101000000	*137,00*	TTSC101000003	*152,00*
1.0	12	12	74	20.00	4	21	TTSC121000000	*183,00*	TTSC121000003	*204,00*
1.0	14	14	83	24,00	5	25	TTSC141000000	*218,00*	TTSC141000003	*244,00*
1.0	16	16	93	27,00	5	28	TTSC161000000	*252,00*	TTSC161000003	*282,00*
1.25	6	6	58	12,00	3	11	TTSC061250000	*99,50*	TTSC061250003	*110,00*
1.25	8	8	64	15,00	3	13	TTSC081250000	*112,00*	TTSC081250003	*124,00*
1.50	8	8	64	16,00	3	12	TTSC081500000	*112,00*	TTSC081500003	*124,00*
1.50	10	10	65	18,00	4	13	TTSC101500000	*137,00*	TTSC101500003	*152,00*
1.50	12	12	74	22,00	4	16	TTSC121500000	*183,00*	TTSC121500003	*204,00*
1.50	14	14	83	25,00	5	18	TTSC141500000	*218,00*	TTSC141500003	*244,00*
1.50	16	16	92	27,00	5	19	TTSC161500000	*252,00*	TTSC161500003	*282,00*

GAS

							Non rivestita		Rivestita X-TOP	
filx1"	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**	**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
28	6	6	58	11,00	3	14	TTSC062855000	*99,50*	TTSC062855003	*110,00*
19	10	10	65	18,00	4	15	TTSC101955000	*137,00*	TTSC101955003	*152,00*
19	12	12	74	20,00	4	16	TTSC121955000	*183,00*	TTSC121955003	*204,00*
14	12	12	74	20,00	4	13	TTSC121455000	*183,00*	TTSC121455003	*204,00*
14	14	14	83	25,00	5	15	TTSC141455000	*218,00*	TTSC141455003	*244,00*
14	16	16	92	27,00	5	16	TTSC161455000	*252,00*	TTSC161455003	*282,00*

UN

							Non rivestita		Rivestita X-TOP	
filx1"	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**	**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
24	6	6	58	11,00	3	12	TTSC062460000	*99,50*	TTSC062460003	*110,00*
20	8	8	64	15,00	3	13	TTSC082060000	*112,00*	TTSC082060003	*124,00*
18	10	10	65	18,00	4	14	TTSC101860000	*137,00*	TTSC101860003	*152,00*
16	12	12	74	22,00	4	15	TTSC121660000	*183,00*	TTSC121660003	*204,00*
16	14	14	83	25,00	5	16	TTSC141660000	*218,00*	TTSC141660003	*244,00*
14	16	16	92	27,00	5	15	TTSC161460000	*252,00*	TTSC161460003	*282,00*
12	10	10	65	18,00	4	10	TTSC101260000	*137,00*	TTSC101260003	*152,00*
12	12	12	74	22,00	4	12	TTSC121260000	*183,00*	TTSC121260003	*204,00*

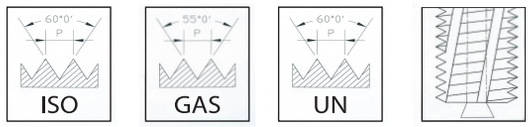
Nota: Z=numero dei taglienti - Zt=numero di creste utili per singolo tagliente

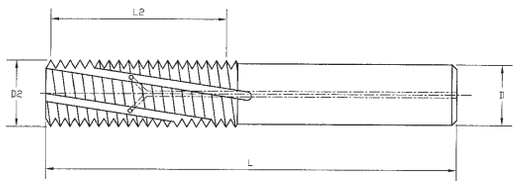
Altri diametri e misure a richiesta - Other diameters and lenght available on request

TIPO N SERIE C

Frese a filettare in metallo duro integrale,
con fori di lubrificazione laterali,
serie corta per lavorazioni generiche.

Solid carbide threading mill,
with lateral coolant holes,
shorter cutting length for generic workmanship.





ISO

							Non rivestita		Rivestita X-TOP	
Pmm	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**	**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
1.0	6	6	58	11,00	3	12	TTSC061000006	*124,00*	TTSC061000007	*138,00*
1.0	8	8	64	14,00	3	15	TTSC081000006	*140,00*	TTSC081000007	*157,00*
1.0	10	10	68	16,00	4	17	TTSC101000006	*173,00*	TTSC101000007	*190,00*
1.0	12	12	74	20.00	4	21	TTSC121000006	*228,00*	TTSC121000007	*254,00*
1.0	14	14	83	24,00	5	25	TTSC141000006	*262,00*	TTSC141000007	*292,00*
1.0	16	16	93	27,00	5	28	TTSC161000006	*322,00*	TTSC161000007	*359,00*
1.25	6	6	58	12,00	3	11	TTSC061250006	*124,00*	TTSC061250007	*138,00*
1.25	8	8	64	15,00	3	13	TTSC081250006	*140,00*	TTSC081250007	*156,00*
1.50	8	8	64	16,00	3	12	TTSC081500006	*140,00*	TTSC081500007	*156,00*
1.50	10	10	68	18,00	4	13	TTSC101500006	*173,00*	TTSC101500007	*181,00*
1.50	12	12	74	22,00	4	16	TTSC121500006	*220,00*	TTSC121500007	*246,00*
1.50	14	14	83	25,00	5	18	TTSC141500006	*262,00*	TTSC141500007	*293,00*
1.50	16	16	92	27,00	5	19	TTSC161500006	*308,00*	TTSC161500007	*344,00*

GAS

							Non rivestita		Rivestita X-TOP	
filx1"	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**	**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
28	6	6	58	11,00	3	14	TTSC062855006	*124,00*	TTSC062855007	*138,00*
19	10	10	68	18,00	4	15	TTSC101955006	*173,00*	TTSC101955007	*190,00*
19	12	12	74	20,00	4	16	TTSC121955006	*228,00*	TTSC121955007	*254,00*
14	12	12	74	20,00	4	13	TTSC121455006	*228,00*	TTSC121455007	*254,00*
14	14	14	83	25,00	5	15	TTSC141455006	*262,00*	TTSC141455007	*292,00*
14	16	16	92	27,00	5	16	TTSC161455006	*308,00*	TTSC161455007	*344,00*

UN

							Non rivestita		Rivestita X-TOP	
filx1"	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**	**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
24	6	6	58	11,00	3	12	TTSC062460006	*124,00*	TTSC062460007	*138,00*
20	8	8	64	15,00	3	13	TTSC082060006	*140,00*	TTSC082060007	*157,00*
18	10	10	68	18,00	4	14	TTSC101860006	*173,00*	TTSC101860007	*181,00*
16	12	12	74	22,00	4	15	TTSC121660006	*228,00*	TTSC121660007	*254,00*
16	14	14	83	25,00	5	16	TTSC141660006	*262,00*	TTSC141660007	*292,00*
14	16	16	92	27,00	5	15	TTSC161460006	*308,00*	TTSC161460007	*344,00*
12	10	10	68	18,00	4	10	TTSC101260006	*173,00*	TTSC101260007	*181,00*
12	12	12	74	22,00	4	12	TTSC121260006	*228,00*	TTSC121260007	*254,00*

Nota: Z=numero dei taglienti - Zt=numero di creste utili per singolo tagliente

Altri diametri e misure a richiesta - Other diameters and lenght available on request

TECHNO THREAD

HPT®

TIPO NS

SERIE C

Velocità di taglio e avanzamenti

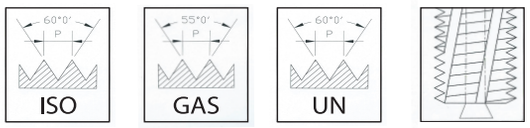
Cutting speed and feed advance

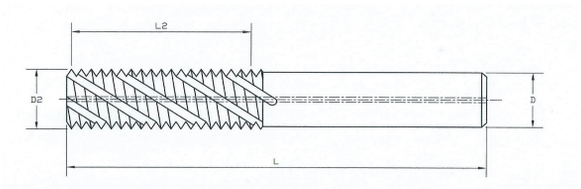
Materiale	Gruppo materiale						
		Non rivestita - Uncoated			Rivestita X-TOP - Coated X-TOP		
		Vc	Fz		Vc	Fz	
1	1.1 Acciaio Dolce Magnetico - Magnetic Soft Iron	40-80	0,04	0,10	70-140	0,04	0,10
	1.2 Acciaio da Costruzione - Structural Case Hardened Steel	40-80	0,04	0,10	70-140	0,04	0,10
	1.3 Acciaio al Carbonio - Carbon Steel	30-60	0,03	0,08	50-100	0,03	0,08
	1.4 Acciaio Legato - Alloy Steel	30-60	0,03	0,08	40-80	0,03	0,08
	1.5 Acciaio Legato Temprato - Alloy Heat Treated Steel	20-40	0,02	0,08	40-80	0,02	0,08
	1.6 Acciaio Legato Temprato - Alloy Heat Treated Steel	20-40	0,02	0,05	40-80	0,02	0,05
	1.7 Acciaio Legato 45 HRC - Hardened Steel to 45 HRC	20-40	0,02	0,05	40-80	0,02	0,05
	1.8 Acciaio Legato 58 HRC - Hardened Steel to 58 HRC	20-40	0,02	0,05	40-80	0,02	0,05
2	2.1 Acciaio Inossidabile - Stainless steel	20-40	0,02	0,05	40-60	0,02	0,05
	2.2 Austenico - Austenic	20-30	0,02	0,05	30-40	0,02	0,05
	2.3 Ferrico + Austenico - Ferritic Austenic	20-30	0,02	0,05	30-40	0,02	0,05
3	3.1 Ghisa lamellare - Grey Cast Iron	70-100	0,04	0,10	80-150	0,04	0,10
	3.2 Ghisa lamellare trattata - Grey Cast Iron heat treated	70-100	0,04	0,10	80-150	0,04	0,10
	3.3 Ghisa sferoidale - Spher Cast Iron	70-100	0,04	0,10	80-120	0,04	0,10
	3.4 Ghisa sferoidale trattata - Sphere Cast Iron heat treated	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
	3.5 Ghisa sferoidale trattata - Sphere Cast Iron heat treated	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
	3.6 Ghisa malleabile - Malleable Iron	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
	3.7 Ghisa Malleabile trattata - Malleable Iron treated	60-80	0,03	0,08	70-100	0,03	0,08
4	4.1 Titanio Non Legato - Pure Titanium	30-50	0,03	0,10	40-80	0,03	0,10
	4.2 Titanio Legato - Titanium Alloys	20-40	0,03	0,08	30-70	0,03	0,08
	4.3 Titanio Legato - Titanium Alloys	20-40	0,03	0,08	30-70	0,03	0,08
5	5.1 Nichel non legato - Pure Nichel	30-50	0,02	0,08	40-80	0,02	0,08
	5.2 Nichel legato - Nichel alloys heat resistant	20-40	0,02	0,08	30-60	0,02	0,08
	5.3 Nichel legato - Nichel alloys high heat resistant	15-25	0,02	0,08	20-40	0,02	0,08
6	6.1 Rame non legato - Non-alloy copper	100-200	0,05	0,12	140-300	0,05	0,12
	6.2 Ottone, Bronzo - Short chip brass, bronze, red brass	100-200	0,05	0,12	140-300	0,05	0,12
	6.3 Ottone a truciolo lungo - long chip brass	100-200	0,05	0,14	140-400	0,05	0,14
	6.4 Bronzo alta resistenza - Cu-Al-Fe alloy (Ampco)	70-120	0,04	0,10	100-200	0,04	0,10
7	7.1 Allumino MG non legato - Alu MG Non Alloy	100-300	0,03	0,12	100-400	0,03	0,12
	7.2 Alluminio Legato ≤ 5% Si - Alu Cast Alloy Si ≤ 5%	100-300	0,03	0,12	100-400	0,03	0,12
	7.3 Alluminio Legato ≥ 5% ≤ 10 Si - Alu Cast Alloy Si ≥ 5% ≤ 10	100-250	0,03	0,12	100-350	0,03	0,12
	7.4 Alluminio Legato ≥ 10% Si - Alu Cast Alloy Si ≥10%	80-200	0,03	0,10	80-250	0,03	0,10
8	6.1 Termoplkastici - Thermoplastics	80-100	0,04	0,10	90-120	0,04	0,10
	6.2 Plastiche termoindurenti - Thermosettings plastics	80-100	0,04	0,10	90-120	0,04	0,10
	6.3 Plastiche rinforzate - Fibre reinforced plastics	40-60	0,04	0,10	60-80	0,04	0,10

VC=Velocità di taglio in mm. Fz=Avanzamento al dente in mm.
VC=Cutting speed in mm. Fz=Milin feed in mm/tooth.

TIPO NS SERIE C

Frese a filettare in metallo duro integrale,
con foro di lubrificazione centrale,
serie corta per lavorazioni generiche.
Solid carbide threading mill,
with central coolant hole,
shorter cutting length for generic workmanship.





ISO

								Non rivestita		Rivestita X-TOP	
Pmm	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**		**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
1.0	6	6	58	11,00	3	12		TTSC061000020	*99,50*	TTSC061000023	*110,00*
1.0	8	8	64	14,00	3	15		TTSC081000020	*112,00*	TTSC081000023	*124,00*
1.0	10	10	65	16,00	4	17		TTSC101000020	*137,00*	TTSC101000023	*152,00*
1.0	12	12	74	20.00	4	21		TTSC121000020	*183,00*	TTSC121000023	*204,00*
1.0	14	14	83	24,00	5	25		TTSC141000020	*218,00*	TTSC141000023	*244,00*
1.0	16	16	93	27,00	5	28		TTSC161000020	*252,00*	TTSC161000023	*282,00*
1.25	6	6	58	12,00	3	11		TTSC061250020	*99,50*	TTSC061250023	*110,00*
1.25	8	8	64	15,00	3	13		TTSC081250020	*112,00*	TTSC081250023	*124,00*
1.50	8	8	64	16,00	3	12		TTSC081500020	*112,00*	TTSC081500023	*124,00*
1.50	10	10	65	18,00	4	13		TTSC101500020	*137,00*	TTSC101500023	*152,00*
1.50	12	12	74	22,00	4	16		TTSC121500020	*183,00*	TTSC121500023	*204,00*
1.50	14	14	83	25,00	5	18		TTSC141500020	*218,00*	TTSC141500023	*244,00*
1.50	16	16	92	27,00	5	19		TTSC161500020	*252,00*	TTSC161500023	*282,00*

GAS

								Non rivestita		Rivestita X-TOP	
filx1"	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**		**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
28	6	6	58	11,00	3	14		TTSC062855020	*99,50*	TTSC062855023	*110,00*
19	10	10	65	18,00	4	15		TTSC101955020	*137,00*	TTSC101955023	*152,00*
19	12	12	74	20,00	4	16		TTSC121955020	*183,00*	TTSC121955023	*204,00*
14	12	12	74	20,00	4	13		TTSC121455020	*183,00*	TTSC121455023	*204,00*
14	14	14	83	25,00	5	15		TTSC141455020	*218,00*	TTSC141455023	*244,00*
14	16	16	92	27,00	5	16		TTSC161455020	*252,00*	TTSC161455023	*282,00*

UN

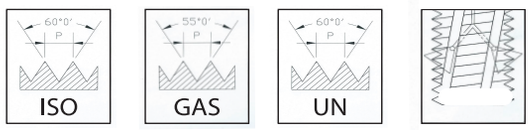
								Non rivestita		Rivestita X-TOP	
filx1"	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**		**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
24	6	6	58	11,00	3	12		TTSC062460020	*99,50*	TTSC062460023	*110,00*
20	8	8	64	15,00	3	13		TTSC082060020	*112,00*	TTSC082060023	*124,00*
18	10	10	65	18,00	4	14		TTSC101860020	*137,00*	TTSC101860023	*152,00*
16	12	12	74	22,00	4	15		TTSC121660020	*183,00*	TTSC121660023	*204,00*
16	14	14	83	25,00	5	16		TTSC141660020	*218,00*	TTSC141660023	*244,00*
14	16	16	92	27,00	5	15		TTSC161460020	*252,00*	TTSC161460023	*282,00*
12	10	10	65	18,00	4	10		TTSC101260020	*137,00*	TTSC101260023	*152,00*
12	12	12	74	22,00	4	12		TTSC121260020	*183,00*	TTSC121260023	*204,00*

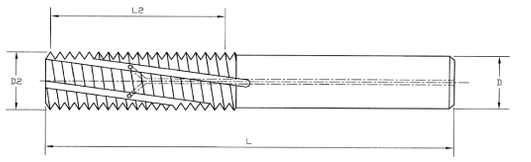
Nota: Z=numero dei taglienti - Zt=numero di creste utili per singolo tagliente

Altri diametri e misure a richiesta - Other diameters and lenght available on request

TIPO NS SERIE C

Frese a filettare in metallo duro integrale,
con fori di lubrificazione laterali,
serie corta per lavorazioni generiche.
Solid carbide threading mill,
with lateral coolant holes,
shorter cutting length for generic workmanship.





ISO

							Non rivestita		Rivestita X-TOP	
Pmm	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**	**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
1.0	6	6	58	11,00	3	12	TTSC061000026	*124,00*	TTSC061000027	*138,00*
1.0	8	8	64	14,00	3	15	TTSC081000026	*140,00*	TTSC081000027	*157,00*
1.0	10	10	68	16,00	4	17	TTSC101000026	*173,00*	TTSC101000027	*190,00*
1.0	12	12	74	20.00	4	21	TTSC121000026	*228,00*	TTSC121000027	*254,00*
1.0	14	14	83	24,00	5	25	TTSC141000026	*262,00*	TTSC141000027	*292,00*
1.0	16	16	93	27,00	5	28	TTSC161000026	*322,00*	TTSC161000027	*359,00*
1.25	6	6	58	12,00	3	11	TTSC061250026	*124,00*	TTSC061250027	*138,00*
1.25	8	8	64	15,00	3	13	TTSC081250026	*140,00*	TTSC081250027	*156,00*
1.50	8	8	64	16,00	3	12	TTSC081500026	*140,00*	TTSC081500027	*156,00*
1.50	10	10	68	18,00	4	13	TTSC101500026	*173,00*	TTSC101500027	*181,00*
1.50	12	12	74	22,00	4	16	TTSC121500026	*220,00*	TTSC121500027	*246,00*
1.50	14	14	83	25,00	5	18	TTSC141500026	*262,00*	TTSC141500027	*293,00*
1.50	16	16	92	27,00	5	19	TTSC161500026	*308,00*	TTSC161500027	*344,00*

GAS

							Non rivestita		Rivestita X-TOP	
filx1"	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**	**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
28	6	6	58	11,00	3	14	TTSC062855026	*124,00*	TTSC062855027	*138,00*
19	10	10	68	18,00	4	15	TTSC101955026	*173,00*	TTSC101955027	*190,00*
19	12	12	74	20,00	4	16	TTSC121955026	*228,00*	TTSC121955027	*254,00*
14	12	12	74	20,00	4	13	TTSC121455026	*228,00*	TTSC121455027	*254,00*
14	14	14	83	25,00	5	15	TTSC141455026	*262,00*	TTSC141455027	*292,00*
14	16	16	92	27,00	5	16	TTSC161455026	*308,00*	TTSC161455027	*344,00*

UN

							Non rivestita		Rivestita X-TOP	
filx1"	**D2**	**D**	**L**	**L2**	**Z**	**Zt**	**Codice**	**€**	**Codice**	**€**
24	6	6	58	11,00	3	12	TTSC062460026	*124,00*	TTSC062460027	*138,00*
20	8	8	64	15,00	3	13	TTSC082060026	*140,00*	TTSC082060027	*157,00*
18	10	10	68	18,00	4	14	TTSC101860026	*173,00*	TTSC101860027	*181,00*
16	12	12	74	22,00	4	15	TTSC121660026	*228,00*	TTSC121660027	*254,00*
16	14	14	83	25,00	5	16	TTSC141660026	*262,00*	TTSC141660027	*292,00*
14	16	16	92	27,00	5	15	TTSC161460026	*308,00*	TTSC161460027	*344,00*
12	10	10	68	18,00	4	10	TTSC101260026	*173,00*	TTSC101260027	*181,00*
12	12	12	74	22,00	4	12	TTSC121260026	*228,00*	TTSC121260027	*254,00*

Nota: Z=numero dei taglienti - Zt=numero di creste utili per singolo tagliente
Altri diametri e misure a richiesta - Other diameters and lenght available on request

TUTTI I GIORNI
CERCHIAMO DI SUPERARCI

MADE IN ITALY

90% DEL CATALOGO DISPONIBILE A MAGAZZINO

THE 90% OF OUR CATALOGUE IS READY ON STOCK

IL NOSTRO UFFICIO TECNICO È A DISPOSIZIONE PER OGNI TIPO DI ESIGENZA

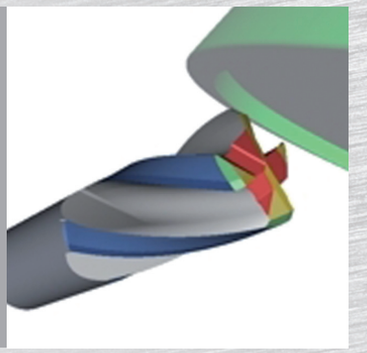
TECHNICAL DEPARTMENT OF YOUR DISPOSAL FOR ANY KIND OF EXIGENCE

ACCETTAZIONE DEGLI ORDINI FINO ALLE 17:00 CON SPEDIZIONE IL GIORNO STESSO

ACCEPTATION OF THE ORDERS TILL 17:00 IN THE EVENING

STUDIO E PRODUZIONE DEGLI UTENSILI FIANCO A FIANCO DEL CLIENTE

STUDY AND PRODUCTION OF THE TOOL SIDE BY SIDE WITH THE COSTUMER



CONSEGNA IN 24 ORE

DELIVERY IN 24 HOURS

OGNI UTENSILE È CONTROLLATO E CERTIFICATO

EVERY TOOL IS CHECKED AND CERTIFIED

SEGUI NEWS E PROMOZIONI SUL NOSTRO SITO INTERNET

FOLLOW NEWS AND PROMOTIONS ON OUR WEBSITE

distribuito / by / vertrete von / distribue par

techno
high performance tools
IL MEGLIO AL MEGLIO

TECHNO S.r.l. Manifattura Italiana Frese a Filettare
Via dei Carpentieri, 26 - 41122 MODENA (ITALY)
Tel. +39 059 284 149 - Fax +39 059 284 663
www.technohpt.it - E-mail: info@technohpt.it