



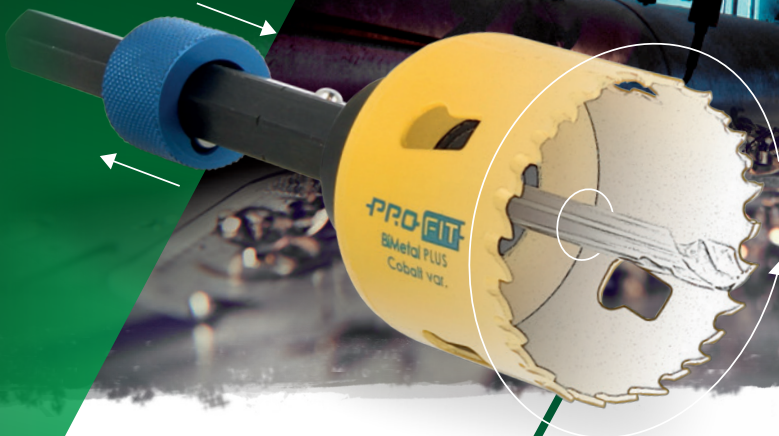
# meccanocar

SCELTI DAI PROFESSIONISTI



## LAVORAZIONE DEI METALLI

PANORAMICA SUPPLEMENTARE



[www.meccanocar.com](http://www.meccanocar.com)

**PRO-FIT**<sup>®</sup>  
World's smartest hole saw system

“ ABBIAMO DECISO DI CHIAMARLO **MAX**.  
POTENDO GARANTIRE IL DOPPIO DEI  
VANTAGGI DI CLICK&DRILL  
QUESTO É IL NOME PERFETTO



*Richard Boske, CEO e fondatore di ProFit*

Fin dal primo giorno abbiamo sempre creduto nell'idea di fare le cose in modo diverso. Meglio, se vogliamo. Continuiamo a credere che esista un modo più intelligente e, soprattutto, più semplice per praticare fori. ProFit è nato da questa filosofia ed è cresciuto fino a diventare il marchio dal caratteristico "aspetto" in oltre 20 paesi. Esattamente 25 anni dopo la nostra nascita, è giunto il momento di presentare la prossima (r)evoluzione nel modo di lavorare.

### VI PRESENTO... MAX!

Il nostro famoso sistema Click & Drill®, che consente di estrarre facilmente il tassello, è parte integrante del DNA di ProFit. Con Click & Drill® è semplicissimo cambiare diametro in un batter d'occhio, allargare fori già esistenti o perforare con angolature estreme.

Abbiamo perfezionato Click & Drill®, pensando in particolare al metalmeccanico esperto. Lo chiamiamo MAX perché offre il doppio dei vantaggi esclusivi!

### METALLO PESANTE – STABILE COME UNA ROCCIA

Chiunque voglia affermarsi nel settore della lavorazione dei metalli deve poter contare su una solida esperienza. Che si tratti, ad esempio, di edilizia, cantieristica navale o forniture per l'industria alimentare, il mondo deve poter contare senza riserve sulla qualità dei prodotti offerti.

Disporre di utensili di qualità è già metà dell'opera. E che dire della regolazione dell'altezza integrata di serie? La posizione uno garantisce la massima stabilità per un controllo preciso della macchina, mentre la posizione due impedisce che la punta pilota sporga inutilmente, evitando così eventuali danni. Questo è solo uno dei tanti vantaggi esclusivi offerti da MAX.

### LAVORA SODO, SII INTELLIGENTE, RESTA FORTE

Altre caratteristiche ingegnose, come la punta pilota intercambiabile o l'esclusivo concetto "taglia unica", danno il meglio di sé solo quando ci si può fidare della potenza di MAX in qualsiasi condizione. È quindi rassicurante sapere che è stato testato fino a 250 Nm: anche i trapani a colonna più potenti si arrendono molto prima che MAX inizi a dare segni di cedimento.

### FATTORE DI STABILITÀ: ACCIAIO FINO A 25 MM SENZA CAROTATRICE MAGNETICA

Forse la prova definitiva dell'eccezionale stabilità di MAX è la perfetta intesa che dimostra con il nostro HM Endura. Questa coppia dinamica si cimenta con disinvoltura nell'acciaio fino a 25 mm di spessore!.

Nota bene: tutto questo con un trapano a batteria, il che significa poter lavorare in un attimo anche nei punti più difficili da raggiungere. Quindi, anche dove un trapano magnetico non riesce ad arrivare, MAX è perfettamente a suo agio.

### IL TEMPO È DENARO

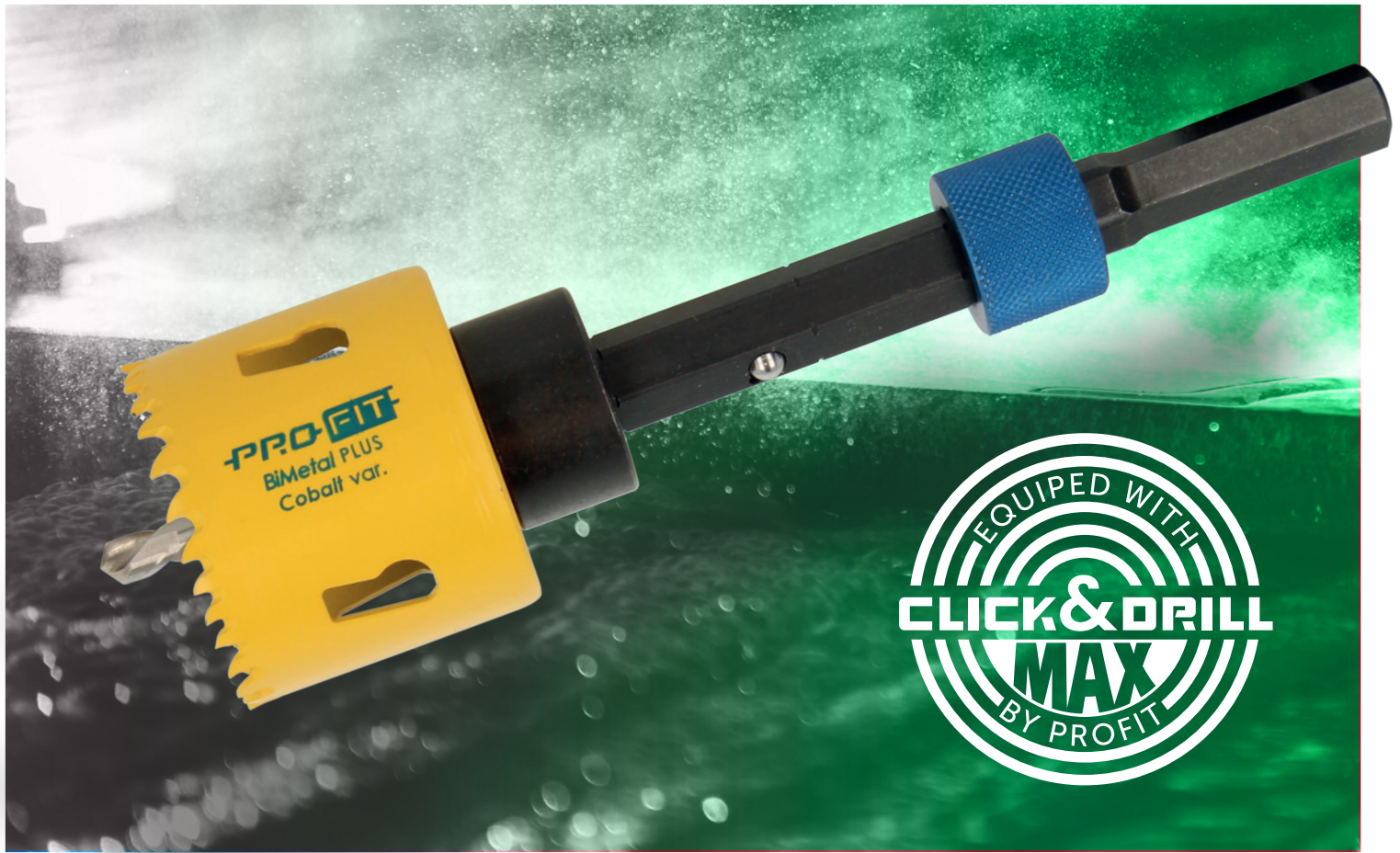
Com'era la formula? Velocità (n) = Velocità di taglio Vc / ( $\pi \times$  diametro). Quando il diametro della punta pilota è, ad esempio, 10 volte inferiore a quello della fresa a tazza selezionata, ciò significa che la velocità ottimale per il centraggio è 10 volte superiore a quella che la fresa a tazza è in grado di sopportare.

Quando si utilizza un supporto fisso tradizionale, si è letteralmente costretti a utilizzare la bassa velocità imposta dalla fresa a tazza, nel qual caso il centraggio richiede circa 10 volte più tempo del necessario! Con MAX, è sufficiente sganciare la fresa a tazza, praticare un foro pilota ad alta velocità e riagganciarla in un attimo, risparmiando tempo prezioso. Insieme alla nostra geometria della fresa a tazza Bimetal Plus, che funziona fino a 2 volte più velocemente, avrete tra le mani una coppia vincente!

### LAVORARE È DIVERTENTE

Questa è la nostra missione. Artigiani esperti che tornano a casa con il sorriso sulle labbra al termine di una dura giornata di lavoro, consapevoli di aver sfruttato al meglio il proprio tempo e i propri strumenti e di aver soddisfatto le aspettative di qualità dei propri clienti.

Ti diamo il benvenuto nel mondo di Click & Drill® MAX!



# INDICE

È con orgoglio che ti presentiamo l'ultimo catalogo ProFit Click & Drill® MAX, che raccoglie l'intera gamma dei nostri prodotti per la lavorazione dei metalli. Il catalogo fornisce informazioni dettagliate, ma se hai domande, il nostro team è a tua completa disposizione per assisterti.

## 6 CLICK & DRILL® MAX

Nuovissimo sistema a sgancio rapido per consentire la rapida estrazione del tassello e l'allargamento del foro.

## 10 BIMETAL PLUS

Frese a tazza bimetalliche al cobalto 8% estremamente robuste, con geometria del tagliente.

## 12 HM ENDURA

Una vera e propria potenza che taglia acciaio fino a 25 mm, con prestazioni pari a quelle di un trapano carotatore magnetico.

## 14 HM CUTTER

Velocità di taglio superiore del 200% nell'acciaio inossidabile rispetto a una tradizionale fresa a tazza bimetallica.

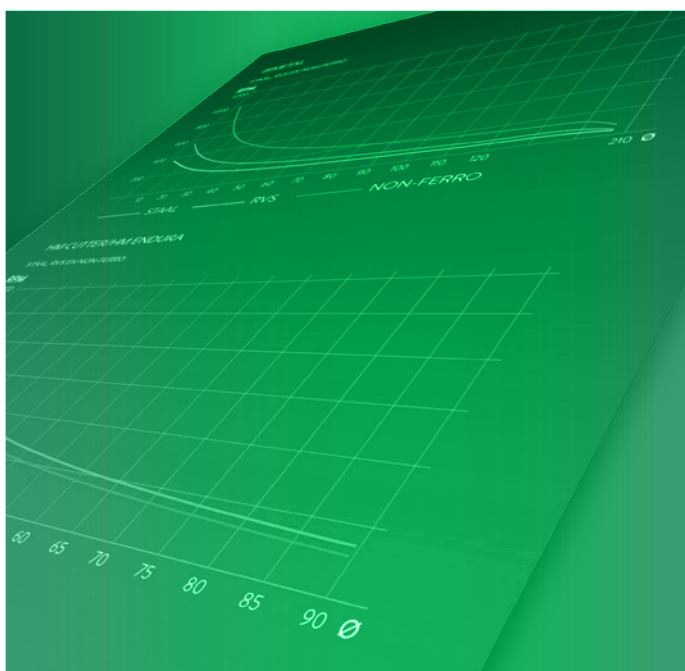
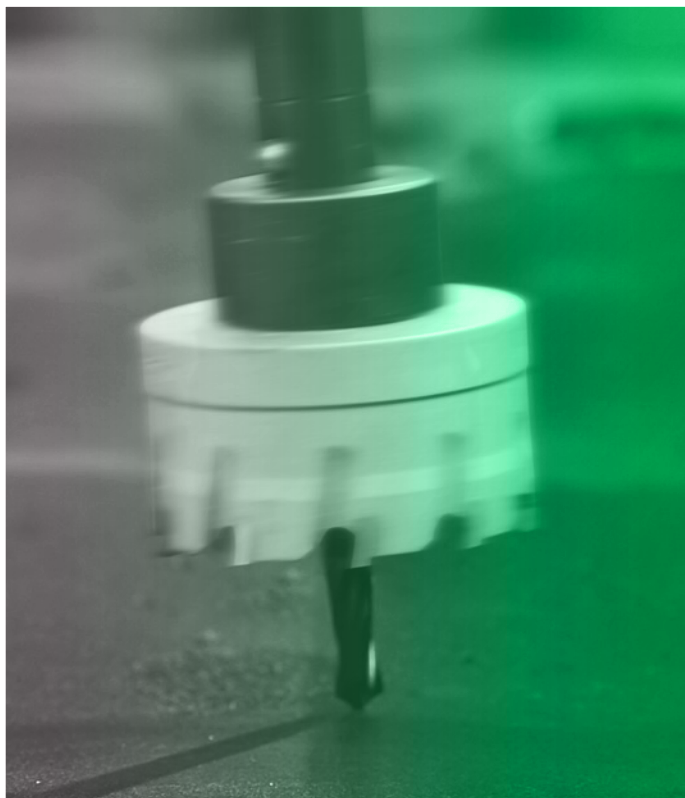
## 16 ACCESSORI

Corpo principale e punte pilota Click & Drill MAX.

## 18 TABELLE GIRI/MINUTI

Scegli il numero di giri/minuto corretto per ottenere risultati ottimali

## 22 TABELLE DI RIFERIMENTO

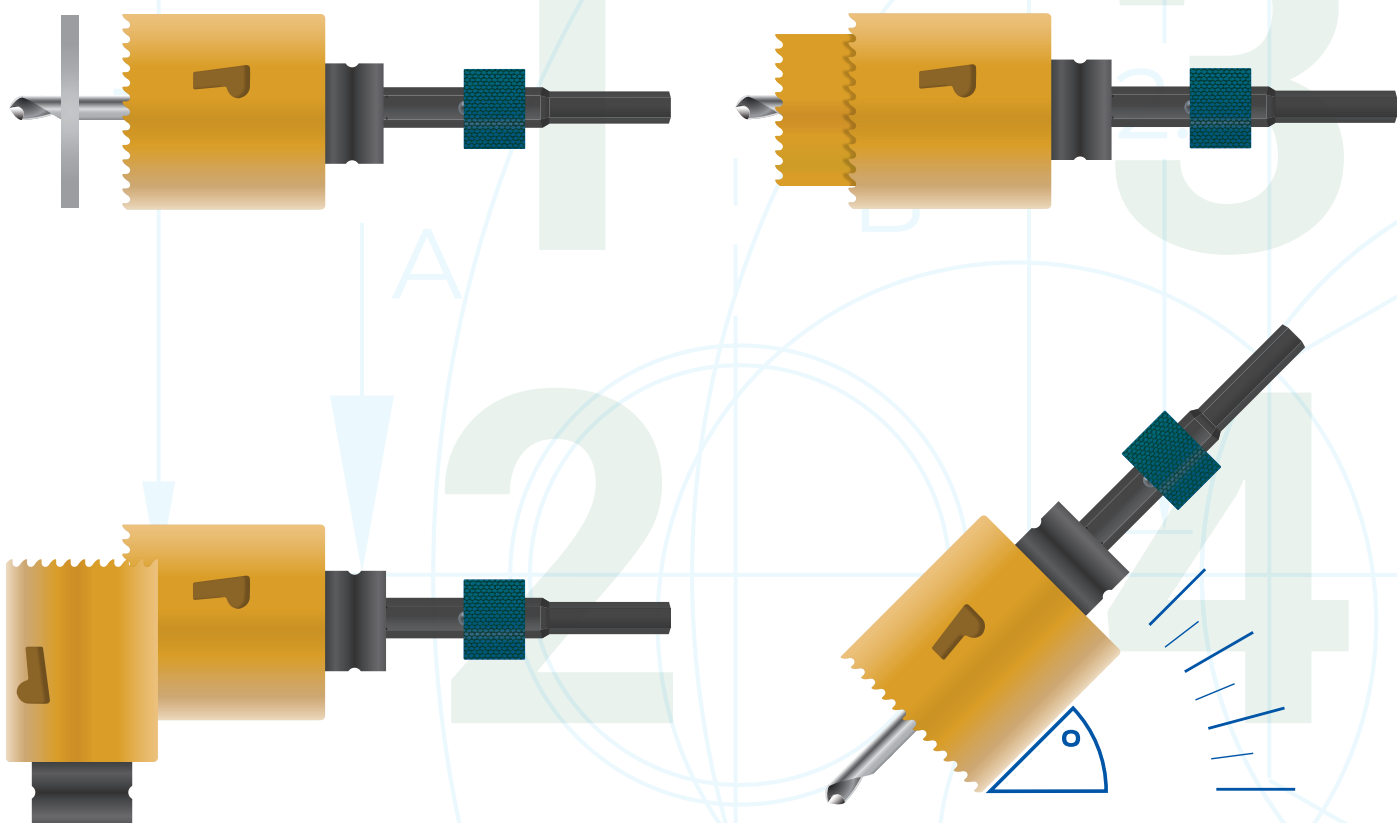


# CLICK & DRILL<sup>®</sup> MAX

I quattro vantaggi di Click & Drill<sup>®</sup>

- 1** ESPULSIONE DEL TASSELLO CON UN SOLO MOVIMENTO
- 2** RAPIDO CAMBIO DI DIAMETRO
- 3** AMPLIAMENTO INTELLIGENTE DEL FORO
- 4** LAVORAZIONE CON ANGOLI ESTREMI

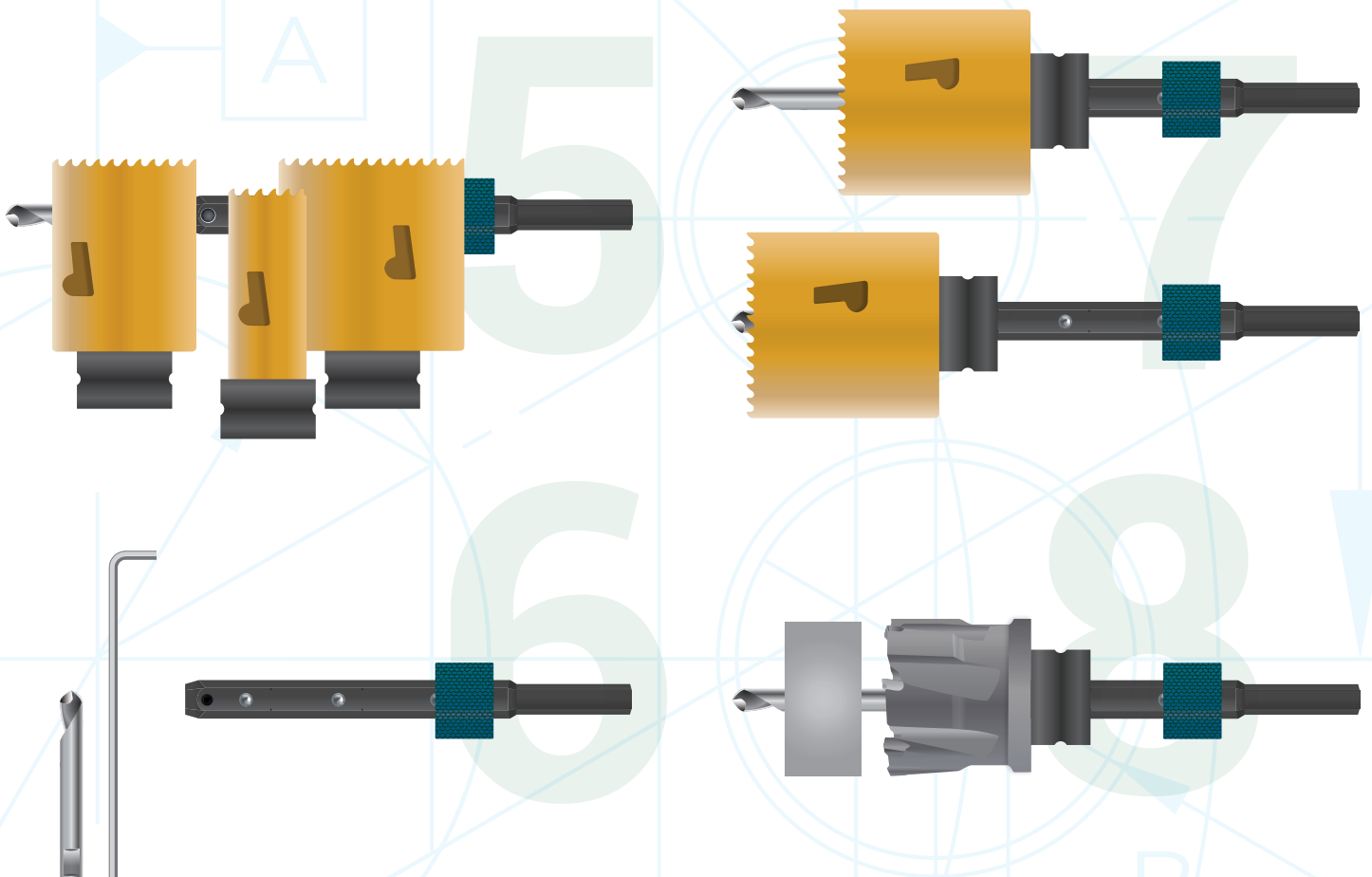
## IL DOPPIO DEI VANTAGGI



I quattro vantaggi **EXTRA** di Click & Drill® MAX

- 5** ADATTO A TUTTI I DIAMETRI DI FRESE A TAZZA
- 6** PUNTA PILOTA SOSTITUIBILE
- 7** DUE POSIZIONI PER UNA STABILITÀ OTTIMALE
- 8** ADATTO PER HM ENDURA: ACCIAIO FINO A 25 MM

# CON Click & Drill® Max







“LAVORAZIONE DEI METALLI:  
**BIMETAL+  
HM ENDURA  
& CUTTER**

ProFit offre un'ampia gamma di utensili professionali per la lavorazione dei metalli, ciascuno con la propria specializzazione. Sono molto utilizzati e apprezzati dagli artigiani di tutto il settore. Dalle frese a tazza per lamiera alle frese di alta gamma in grado di lavorare anche gli acciai strutturali più spessi. Chi ha la testa sulle spalle sceglie ProFit!

## FRESA C&D MAX HSS 8%CO

- Acciaio al cobalto all'8% di eccellente qualità
- Nota: disponibile sia con geometria standard che con geometria variabile
- Profondità di taglio nell'acciaio fino a 15 mm
- Diametri da 19 mm a 210 mm
- Fino a 3 volte più veloce
- Sistema Click & Drill® MAX brevettato

## 8% COBALTO

Le frese a tazza ProFit Bimetal di qualità superiore si dimostrano all'altezza della situazione quando si lavora con vari tipi di metallo.

Il contenuto di cobalto all'8% garantisce una resistenza eccezionale anche nelle condizioni più difficili, come il taglio di acciai inossidabili, pur offrendo una precisione estrema.

Ciò che distingue davvero Bimetal Plus sono le due diverse varianti proposte. Una variante presenta una geometria regolare, particolarmente efficace con materiali sottili fino a 3 mm di spessore e con tubi tondi. La nostra versione a geometria variabile non vede l'ora di mettersi alla prova con materiali più spessi.



## DIAMETRI – DENTI VARIABILI

Codice	Diametro
4430083565	19 mm
4430083570	20 mm
4430083575	21 mm
4430083580	22 mm
4430083585	24 mm
4430083590	25 mm
4430083495	27 mm
4430083600	29 mm
4430083605	30 mm

Codice	Diametro
4430083610	32 mm
4430083615	33 mm
4430083620	35 mm
4430083625	37 mm
4430083630	38 mm
4430083635	40 mm
4430083640	41 mm
4430083645	43 mm
4430083650	44 mm

Codice	Diametro
4430083655	46 mm
4430083660	48 mm
4430083665	51 mm
4430083670	52 mm
4430083675	54 mm
4430083680	56 mm
4430083685	57 mm
4430083690	59 mm
4430083695	60 mm

Codice	Diametro
4430083700	64 mm
4430083705	65 mm
4430083710	67 mm
4430083715	68 mm
4430083720	70 mm
4430083725	73 mm
4430083730	74 mm
4430083735	76 mm
4430083740	79 mm

# PIÙ FORTE DELL'ACCIAIO

Codice	Diametro
4430083745	83 mm
4430083750	84 mm
4430083755	86 mm
4430083760	89 mm
4430083765	92 mm
4430083770	95 mm
4430083775	98 mm
4430083780	102 mm
4430083785	105 mm

Codice	Diametro
4430083790	108 mm
4430083795	111 mm
4430083800	114 mm
4430083805	121 mm
4430083810	127 mm
4430083815	133 mm
4430083820	140 mm
4430083825	146 mm
4430083830	152 mm

Codice	Diametro
4430083835	160 mm
4430083840	168 mm
4430083845	177 mm
4430083850	185 mm
4430083855	200 mm
4430083860	210 mm



## FRESA ENDURA TCT

- Il più resistente della sua categoria
- Profondità di taglio fino a 25 mm
- Le basse temperature di taglio prevengono la bluatura del metallo
- 3 volte più veloce e 5 volte più resistente
- Diametri da 16 mm a 60 mm
- Sistema brevettato Click & Drill® MAX

## RESISTENZA

Grazie al suo corpo robusto e ai denti in carburo a faccette multiple, ProFit HM Endura offre una resistenza e un controllo impareggiabili. Quando si lavora l'acciaio inossidabile, è in grado di praticare un foro 3 volte più velocemente persino della migliore fresa a tazza bimetallica al mondo, la nostra Bimetal Plus Variable.

Montata su un trapano a batteria standard, penetra nell'acciaio strutturale spesso con la massima facilità, con prestazioni pari a quelle di un potente supporto per trapano magnetico con frese a corona.



## DIAMETRI

Codice	Diametro
4430083425	*15 mm
4430083430	*16 mm
4430083435	*17 mm
4430083440	*18 mm
4430083445	*19 mm
4430083450	*20 mm
4430083455	*21 mm
4430083460	22 mm
4430083465	22,5 mm

Codice	Diametro
4430083470	23 mm
4430083475	24 mm
4430083480	25 mm
4430083485	26 mm
4430083490	27 mm
4430083495	28 mm
4430083500	29 mm
4430083505	30 mm
4430083510	32 mm

Codice	Diametro
4430083515	35 mm
4430083520	36 mm
4430083525	40 mm
4430083530	43 mm
4430083535	45 mm
4430083540	50 mm
4430083545	52 mm
4430083550	55 mm
4430083555	57 mm

Codice	Diametro
4430083560	60 mm

\* Attacco fisso

# METALLO PESANTE





## FRESA CUTTER TCT

- La più resistente della sua categoria
- Profondità di taglio fino a 14 mm
- Le basse temperature di taglio impediscono la bluatura del metallo
- Diametri da 16 a 100 mm
- Ideale per acciaio inox
- Sistema Click & Drill® MAX brevettato

## POTENZA PURA

La fresa ProFit HM è davvero uno strumento indispensabile per chi lavora abitualmente con metalli fino a 5 mm di spessore. Con i suoi denti in carburo a sfaccettature multiple, il "fratello minore" di Endura si trova a suo agio nella lavorazione dei metalli più duri, come l'acciaio inossidabile. La lunga durata lo rende un partner molto ricercato quando si lavora su prodotti come i piani di lavoro in acciaio inox.

Grazie all'ampia gamma di dimensioni disponibili, è possibile realizzare quasi tutto.



## DIAMETRI

Codice	Diametro	Codice	Diametro	Codice	Diametro	Codice	Diametro	Codice	Diametro
4430083000	*16 mm	4430083045	25 mm	4430083090	34 mm	4430083135	43 mm	4430083180	52 mm
4430083005	*17 mm	4430083050	26 mm	4430083095	35 mm	4430083140	44 mm	4430083185	53 mm
4430083010	*18 mm	4430083055	27 mm	4430083100	36 mm	4430083145	45 mm	4430083190	54 mm
4430083015	*19 mm	4430083060	28 mm	4430083105	37 mm	4430083150	46 mm	4430083195	55 mm
4430083020	*20 mm	4430083065	29 mm	4430083110	38 mm	4430083155	47 mm	4430083200	56 mm
4430083025	*21 mm	4430083070	30 mm	4430083115	39 mm	4430083160	48 mm	4430083205	57 mm
4430083030	*22 mm	4430083075	31 mm	4430083120	40 mm	4430083165	49 mm	4430083210	58 mm
4430083035	*23 mm	4430083080	32 mm	4430083125	41 mm	4430083170	50 mm	4430083215	59 mm
4430083040	*24 mm	4430083085	33 mm	4430083130	42 mm	4430083175	51 mm	4430083220	60 mm



## INOX: UN GIOCO DA RAGAZZI

Codice	Diametro	Codice	Diametro	Codice	Diametro	Codice	Diametro	Codice	Diametro
4430083225	61 mm	4430083270	70 mm	4430083315	79 mm	4430083360	88 mm	4430083405	97 mm
4430083230	62 mm	4430083275	71 mm	4430083320	80 mm	4430083365	89 mm	4430083410	98 mm
4430083235	63 mm	4430083280	72 mm	4430083325	81 mm	4430083370	90 mm	4430083415	99 mm
4430083240	64 mm	4430083285	73 mm	4430083330	82 mm	4430083375	91 mm	4430083420	100 mm
4430083245	65 mm	4430083290	74 mm	4430083335	83 mm	4430083380	92 mm		
4430083250	66 mm	4430083295	75 mm	4430083340	84 mm	4430083385	93 mm		
4430083255	67 mm	4430083300	76 mm	4430083345	85 mm	4430083390	94 mm		
4430083260	68 mm	4430083305	77 mm	4430083350	86 mm	4430083395	95 mm		
4430083265	69 mm	4430083310	78 mm	4430083355	87 mm	4430083400	96 mm		

\* Attacco fisso

**BREVETTATO**

## CLICK & DRILL® MAX

- Estrazione del tassello con un solo movimento
- Cambio rapido tra i diversi diametri
- Allargamento intelligente del foro
- Lavorazione con angoli estremi
- Compatibile con frese a tazza di tutti i diametri
- Due posizioni per una stabilità ottimale
- Punta pilota sostituibile
- Adatta per HM Endura: acciaio fino a 25 mm

## NOVITÀ E MIGLIORAMENTI

Stabilità e durata sono le due caratteristiche più importanti di MAX. Grazie alla punta pilota intercambiabile, è possibile ottenere il massimo dal proprio lavoro in qualsiasi condizione. Di serie, forniamo MAX con una punta pilota M35 di alta qualità al 5% di cobalto.

Per i materiali difficili da lavorare, offriamo un'opzione ancora più performante, ovvero una punta pilota M42 con 8% di cobalto. La scelta è tua! Click & Drill® MAX si adatta a tutta la nostra gamma di prodotti per la lavorazione dei metalli, offrendo una proposta unica per i professionisti esperti.



CODICE:  
4430083875

# TUTTO RUOTA INTORNO A **MAX**

## FRESE PILOTA

**CDMPC**  
Punta pilota M35 al 5% di cobalto  
per HM Cutter e Bimetal Plus,  
6,5 mm x 40 mm.

**CDMPE**  
Punta pilota M35 al 5% di cobalto  
per HM Endura e Bimetal Plus,  
6,5 mm x 54 mm.



# TABELLE **GIRI/MINUTO**

## **REGOLA LA TUA VELOCITÀ**

Dedichiamo molto tempo e impegno all'innovazione continua dei nostri prodotti, ad esempio per ottimizzare il controllo dei trucioli e della polvere in diversi materiali. Tuttavia, un elemento importante può essere controllato solo dall'utente: l'impostazione della velocità di funzionamento della macchina.

## **VUOI AUMENTARE IL DIAMETRO?**

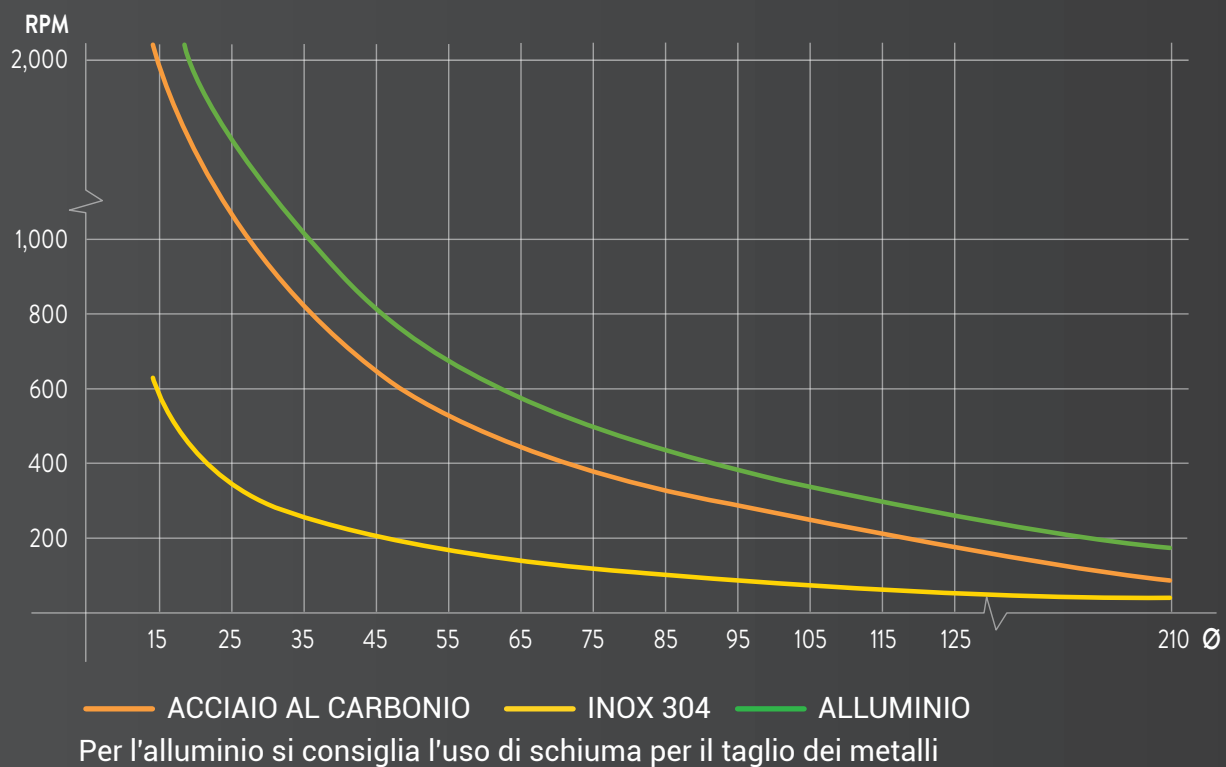
### **RIDUCI LA VELOCITÀ!**

Giri (n) = Velocità di taglio  $V_c$  / ( $\pi$  x diametro).  
Consulta le tabelle riportate di seguito per trovare a colpo d'occhio la velocità ottimale per il tuo materiale a qualsiasi diametro.

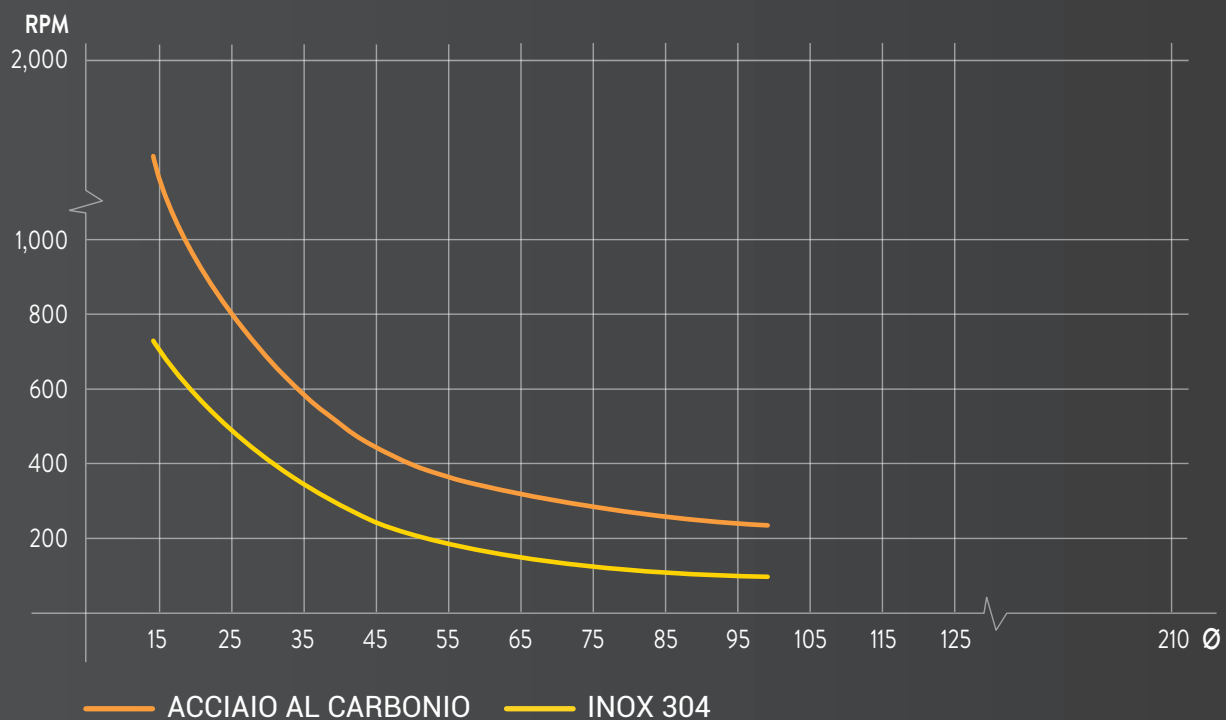
Suggerimento: per risparmiare molto tempo, utilizza la punta pilota ad alto numero di giri. Dopo la preforatura, aggancia la fresa a tazza in posizione per evitare che i denti subiscano carichi d'urto.



## BIMETAL PLUS

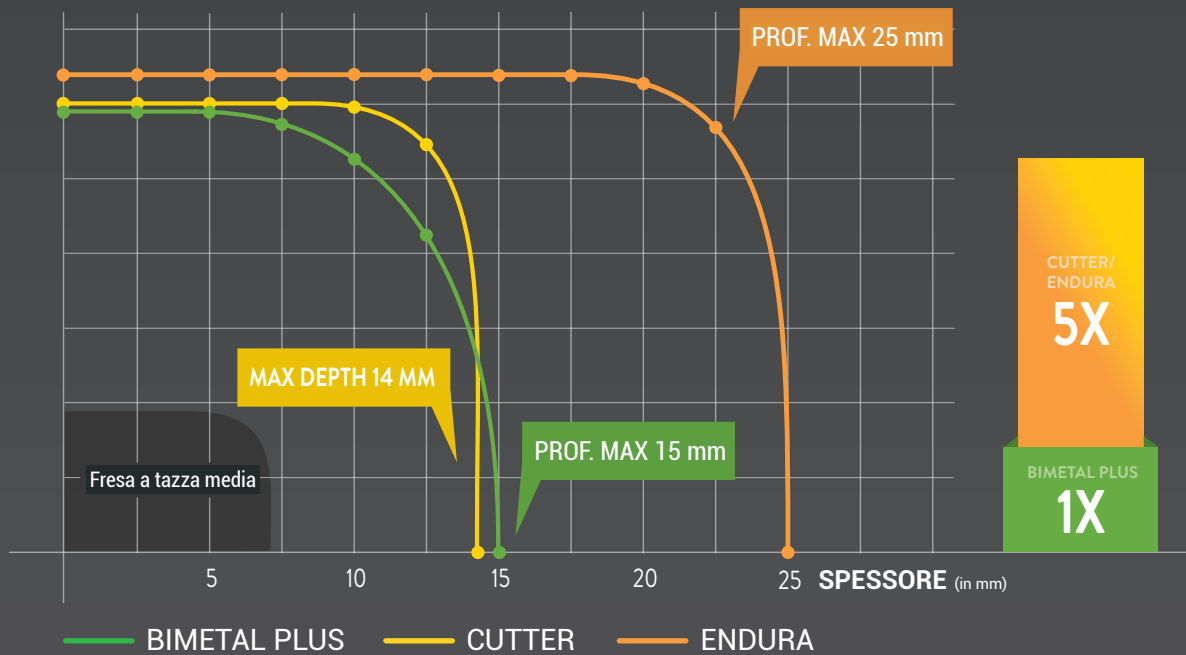


## CUTTER / ENDURA



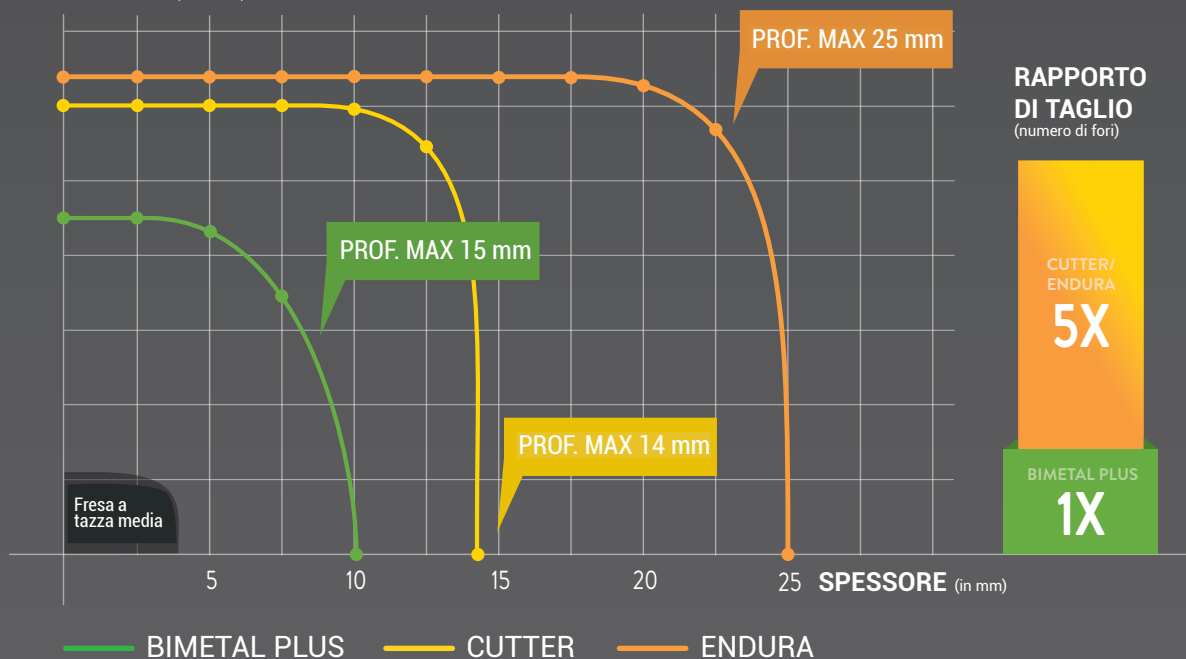
# TABELLE PRESTAZIONALI

## ACCIAIO AL CARBONIO



## STAINLESS 304

### PRESTAZIONI (mm/sec.)



**CONSIGLIATO**

# OLIO DA TAGLIO SPRAY

FLUIDO LUBRIFICANTE  
E RAFFREDDANTE



CODICE: 4110001900

# TABELLE DI RIFERIMENTO

## UNITÀ E DIMENSIONI

### Decimali

Prefisso	Simbolo	Fattore	Significato	Esempio
tera	T	$10^{12}$	mille miliardi di volte	1 terawatt = 1 TW = 1 000 000 000 000 W
giga	G	$10^9$	miliardo di volte	1 gigawatt = 1 GW = 1 000 000 000 W
mega	M	$10^6$	milioni di volte	1 megawatt = 1 MW = 1 000 000 W
kilo	k	$10^3$	mille volte	1 kilowatt = 1 kW = 1 000 W
hecto	h	$10^2$	cento volte	1 hectowatt = 1 hW = 100 W
deca	da	$10^1$	dieci volte	1 dekawatt = 1 daW = 10 W

### Decimali

Prefisso	Simbolo	Fattore	Significato	Esempio
deci	d	$10^{-1}$	decimo	1 deciwatt = 1 dW = 0.1 W
centi	c	$10^{-2}$	centesimo	1 centiwatt = 1 cW = 0.01 W
milli	m	$10^{-3}$	millesimo	1 milliwatt = 1 mW = 0.001 W
micro	$\mu$	$10^{-6}$	millesimo	1 microwatt = 1 $\mu$ W = 0.000 001 W
nano	n	$10^{-9}$	miliardesimo	1 nanowatt = 1 nW = 0.000 000 001 W
pico	p	$10^{-12}$	trilionesimo	1 picowatt = 1 pW = 0.000 000 000 001 W

### Multipli

Lunghezza	Area	Volume	Massa	Forza
1 km = 1 000 m	1 km <sup>2</sup> = 100 ha	1 km <sup>3</sup> = 1 000 dm <sup>3</sup>	1 t = 1 000 kg	1 MN = 1 000 kN
1 m = 10 dm	1 ha = 100 a	1 dm <sup>3</sup> = 1 000 cm <sup>3</sup>	1 mg = 1 000 $\mu$ g	1 kN = 1 000 N
1 dm = 10 cm	1 a = 100 m <sup>2</sup>	1 hl = 100 l	1 kg = 1 000 g	1 daN = 10 N
1 cm = 10 mm	1 m <sup>2</sup> = 100 dm <sup>2</sup>	1 l = 1 000 ml	1 mg = 0.001 g	1 mN = 0.001 N
1 mm = 0.001 m	1 m <sup>2</sup> = 10 000 cm <sup>2</sup>	1 cl = 0.001 l	1 $\mu$ g = 0.001 mg	
1 $\mu$ m = 0.001 mm	1 cm <sup>2</sup> = 100 mm <sup>2</sup>	1 ml = 0.001 l		
1 inch = 25.4 mm	1 sq.in = 6.452 cm <sup>2</sup>	1 cu.in = 16.39 cm <sup>3</sup>		

## SELEZIONE MANDRINO PER TRAPANO

### Misure del cono Morse per trapano a colonna e tornio

MK	A (mm)	B (mm)	d1 (mm)	Vista schematica del cono Morse
0	9.2	70	9.045	
1	12.2	80	12.065	
2	18.0	100	17.780	
3	24.1	125	23.625	
4	31.6	160	31.267	
5	44.7	200	44.399	
6	63.8	270	63.348	

## GIUNTI SALDATI

### Saldatura ad arco

Spessore della lamiera in mm	Diam. barra in mm	Arco a spruzzo		Arco lungo		Arco corto	
		Corrente in A	Tensione in V	Corrente in A	Tensione in V	Corrente in A	Tensione in V
0.6	from 0.5			75...100	16...20	40...75	14...16
0.8	from 0.8	150...200	22...26	100...150	18...22	70...110	16...18
0.9	from 0.8	160...220	23...27	110...160	19...23	80...120	17...19
1.0	from 0.8	200...250	24...28	140...200	20...24	100...150	17...20
1.2	from 0.8	250...320	26...30	180...250	22...25	120...180	18...22
1.6	from 1.0	300...400	28...33	220...300	24...28		
2.0	from 1.5	300...450	28...36				
2.4	from 1.5	350...500	30...38				

### Saldatura TIG di Al e Cu

Spessore lamiera in mm	0.8	0.9	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	5.0
Diam. foro in mm	0.8	0.8	0.8	0.8	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0	1.0
Corrente in A	90...110	90...110	90...110	100...125	100...140	100...140	130...170	130...170	140...170	140...170	140...200
Velocità del filo in $\frac{\text{mm}}{\text{min}}$	1000	900	800	700	600	500	450	400	350	300	250
Flusso di gas inerte in $\frac{\text{L}}{\text{min}}$	8	8	8	8	10	10	10	10	10	10	10
	8	9	9	11.5	16.5	20	22	25	28	33	40

### Saldatura TIG di Al e Cu

Shape of weld	straight weld = I-weld										V-weld	
	PA						PF				PA	
Welding position	PA						PF				PA	
Sheet thickness in mm	1	1.5	2	3	4	5	4	6	8	6	6	
Rod diameter in mm	3	3	3	3	3	4	3	3	4	4	4	
Current in A	75	90	110	125	160	185	90	110	120	165	185	
Speed in $\frac{\text{mm}}{\text{min}}$	260	230	210	170	150	140	240	200	180	150	125	
Inert gas flow in $\frac{\text{L}}{\text{min}}$	5	5	6	6	8	8	8	10	10	23	24	
	19	21	23	35	55	70	33	50	55	155	190	

## RACCORDI FILETTATI

### Filettatura metrica a passo grosso - M

Filettatura	Passo	Diam. punta
M-1	0.25	0.75
M-1.1	0.25	0.85
M-1.2	0.25	0.85
M-1.4	0.30	1.10
M-1.6	0.35	1.25
M-1.7	0.35	1.30
M-1.8	0.35	1.45
M-2	0.40	1.60
M-2.2	0.45	1.75
M-2.3	0.40	1.90
M-2.5	0.45	2.05
M-2.6	0.45	2.10
M-3	0.60	2.50
M-3.5	0.70	2.90

Filettatura	Passo	Diam. punta
M-4	0.35	3.30
M-4.5	0.75	3.70
M-5	0.80	4.20
M-5.5	0.90	4.50
M-6	1.00	5.00
M-7	1.00	5.00
M-8	1.25	6.80
M-9	1.25	7.80
M-10	1.50	8.50
M-11	1.50	9.50
M-12	1.75	10.20
M-14	2.00	12.00
M-16	2.00	14.00
M-18	2.50	15.50

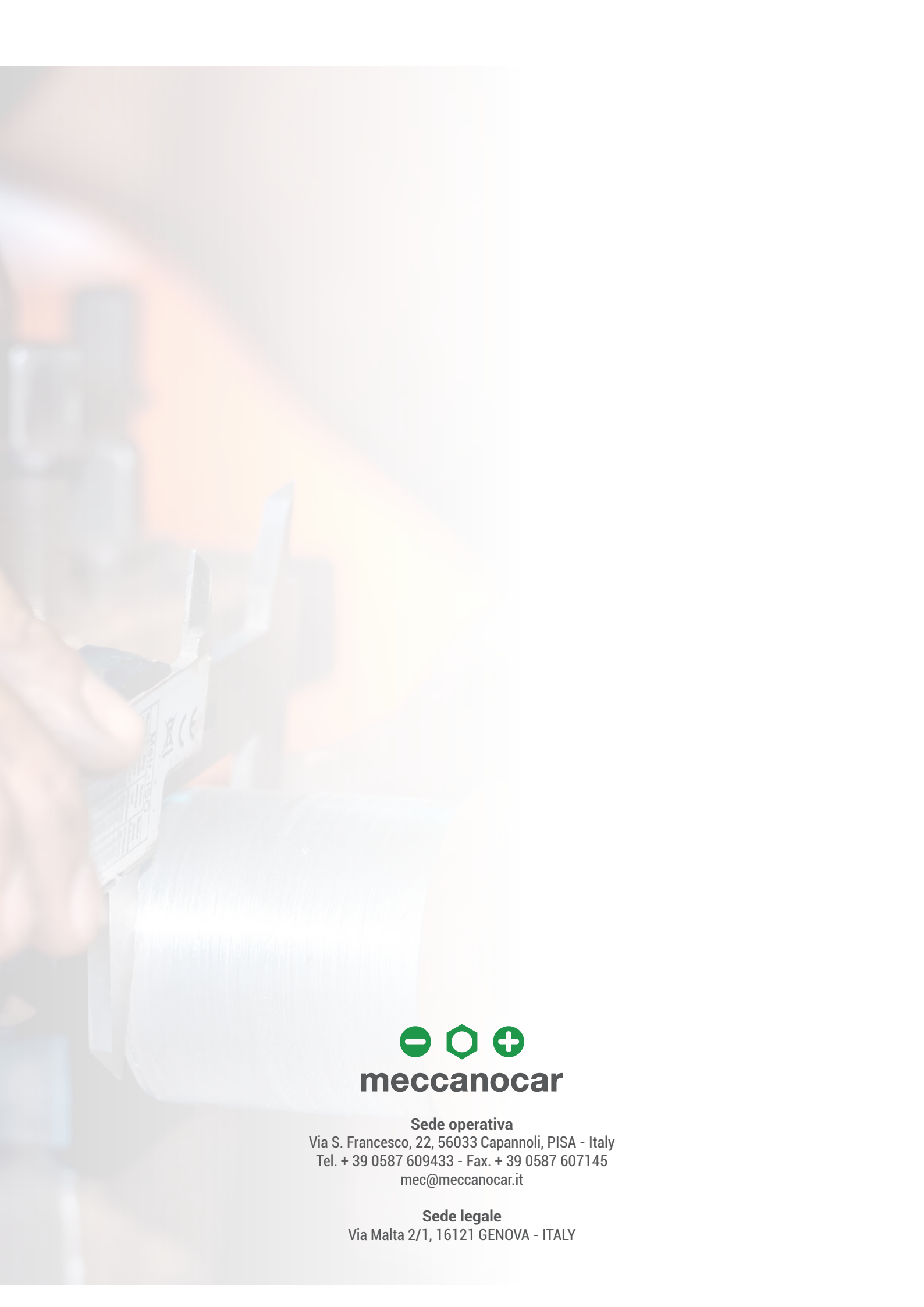
Filettatura	Passo	Diam. punta
M-20	2.50	17.50
M-22	2.50	19.50
M-24	3.00	21.00
M-27	3.00	24.00
M-39	3.50	26.50
M-33	3.50	29.50
M-36	4.00	19.50
M-39	4.00	35.00
M-42	4.50	37.50
M-45	4.50	40.50
M-48	5.00	43.00
M-52	5.00	47.00

### Filettatura metrica a passo fine - MF

Filettatura	Passo	Diam. punta
M-2	0.25	1.75
M-2.2	0.25	1.95
M-2.3	0.25	2.05
M-2.5	0.35	2.15
M-2.6	0.35	2.25
M-3	0.35	2.65
M-3.5	0.35	3.15
M-4	0.35	3.65
M-4	0.50	3.50
M-4.5	0.50	4.00
M-5	0.50	4.50
M-5.5	0.50	5.00
M-6	0.50	5.50
M-6	0.75	5.20
M-7	0.75	5.20
M-8	0.75	7.20
M-8	1.00	7.00
M-9	0.75	8.20
M-9	1.00	8.00
M-10	0.75	9.20
M-10	1.00	9.00
M-10	1.25	8.80
M-11	1.00	10.00
M-12	1.75	11.20
M-12	1.00	11.00
M-12	1.25	10.80
M-12	1.50	10.50
M-14	0.75	13.20
M-14	1.00	13.00

Filettatura	Passo	Diam. punta
M-14	1.25	12.80
M-14	1.50	14.00
M-15	1.00	12.50
M-16	1.00	15.00
M-16	1.50	14.50
M-18	1.00	17.00
M-18	1.50	16.50
M-18	2.00	16.00
M-20	1.00	19.00
M-20	1.50	18.50
M-20	2.00	18.00
M-22	1.00	21.00
M-22	1.50	20.50
M-22	2.00	20.00
M-24	1.00	23.00
M-24	1.50	22.50
M-24	2.00	22.00
M-25	1.50	23.50
M-26	1.00	25.00
M-26	1.50	24.50
M-27	1.50	25.50
M-27	2.00	25.00
M-28	1.00	27.00
M-28	1.50	26.50
M-26	1.00	29.00
M-30	1.50	28.50
M-30	2.00	28.00
M-32	1.50	30.50
M-33	1.50	31.50

Filettatura	Passo	Diam. punta
M-33	2.00	31.00
M-34	1.50	32.50
M-35	1.50	33.50
M-36	1.50	34.50
M-36	2.00	34.00
M-36	3.00	33.00
M-38	1.50	36.50
M-39	2.00	37.00
M-39	3.00	36.00
M-40	1.50	38.50
M-40	2.00	38.00
M-40	3.00	37.00
M-42	1.50	40.50
M-42	2.00	40.00
M-42	3.00	39.00
M-45	1.50	43.50
M-45	2.00	43.00
M-45	3.00	42.00
M-48	1.50	46.50
M-48	2.00	46.00
M-48	3.00	45.00
M-50	1.50	48.50
M-50	2.00	48.00
M-48	3.00	47.00
M-52	1.50	50.50
M-52	2.00	50.00
M-52	3.00	49.00



**meccanocar**

**Sede operativa**

Via S. Francesco, 22, 56033 Capannoli, PISA - Italy  
Tel. + 39 0587 609433 - Fax. + 39 0587 607145  
[mec@meccanocar.it](mailto:mec@meccanocar.it)

**Sede legale**

Via Malta 2/1, 16121 GENOVA - ITALY



**meccanocar**

SCELTI DAI PROFESSIONISTI

[www.meccanocar.com](http://www.meccanocar.com)



**PRO-FIT**<sup>®</sup>  
World's smartest hole saw system