



Norma
NUI

UTILIZZO:

spianare il maschio rotto e creare un incavo con una fresa, quindi perforare con questa punta, infine togliere i frammenti e ripassare la punta da preforo.
velocità: 120/150 m/min; avanzamento 0,03-0,05 mm/giro



USAGE:

flatten the broken tap and chase it with a mill, then drill with this tool and eventually take the chips out and drill again with the tapping drill.
speed: 120/150 m/min; feed: 0,03-0,05 mm/rev



13660

Codice - Code

Materiale - Material	HM
Imbocco - Chamfer	
Tolleranza - Tolerance	
Rivestimento - Coating	TiN

M	d1 e9 mm	d2 h6 mm	L mm	l mm	z n°	in stock
M4	3,3	6	50	15	3	o
M5	4,2	6	50	15	3	o
M6	5	6	50	15	3	o
M8	6,8	8	60	20	3	o
M10	8,5	10	70	25	3	o
M12	10,2	12	75	30	3	o

Assortimenti di punte per frantumazione maschi rotti

Broken taps crunching drills sets



13662

Codice - Code

Materiale - Material	HM
Imbocco - Chamfer	
Tolleranza - Tolerance	
Rivestimento - Coating	TiN
Ampiezza gamma - Size range	M 4-5-6-8
N° di punte - No. of drills	4

in stock

o