

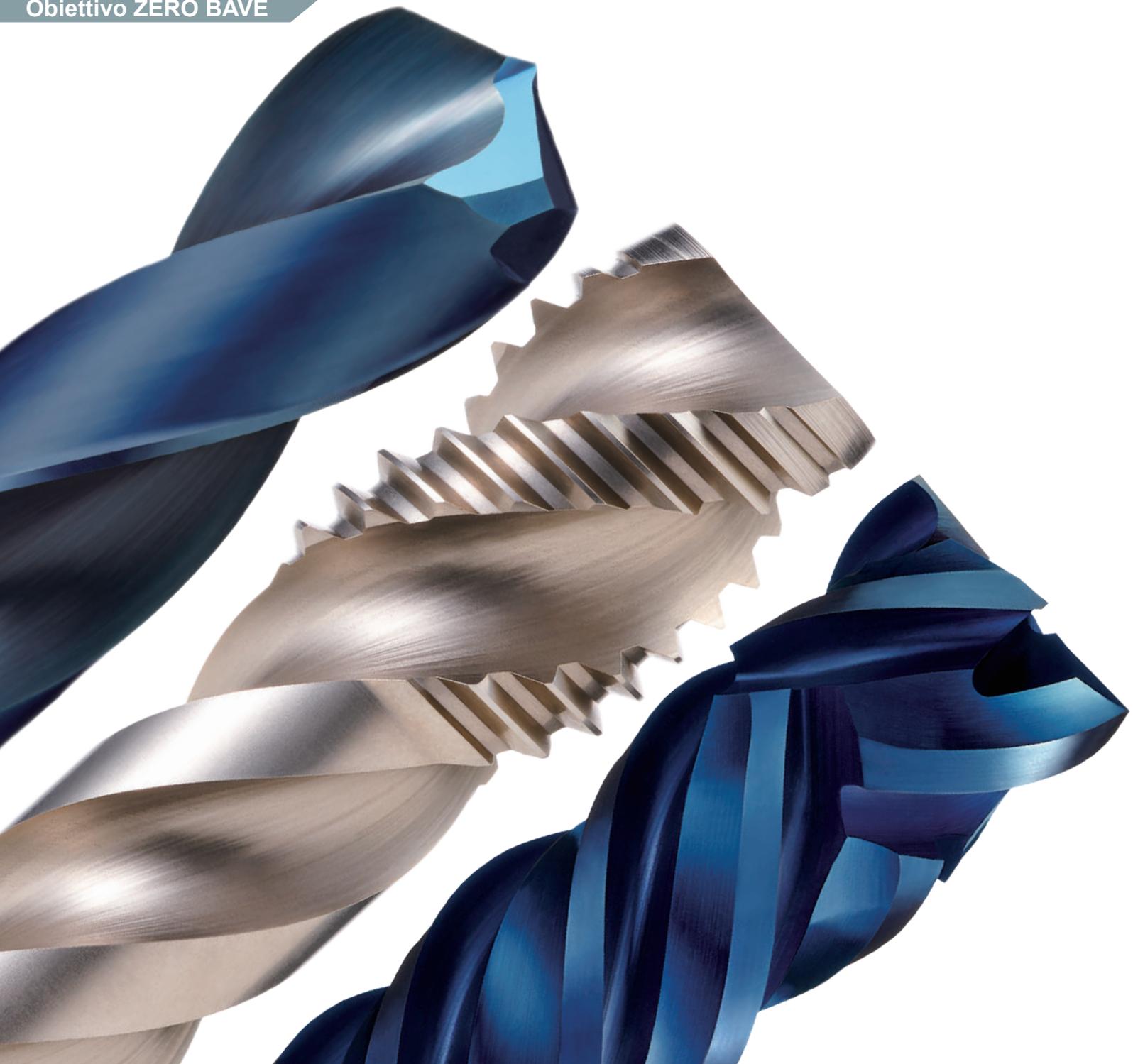
NACHI

NEW

Serie BurrLess

Punte AquaREVO BurrLess
Maschi a spirale **SG** BurrLess
Frese AquaREVO BurrLess

Obiettivo ZERO BAVE



NEW

PRODUCT INFO

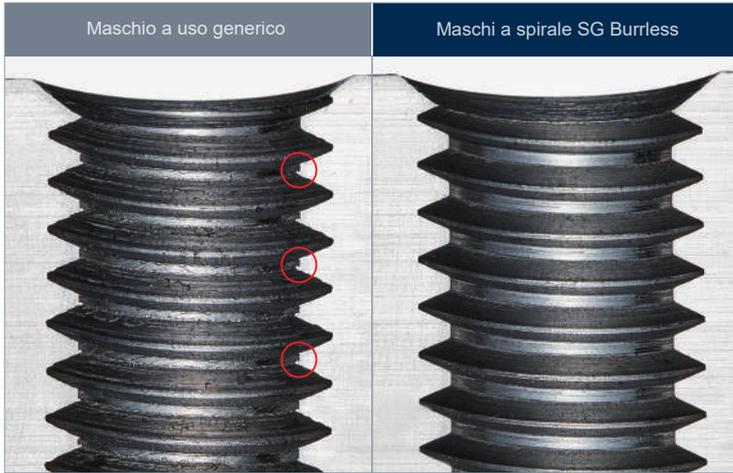


Maschi a spirale **SG** Burrless

Zero bave con il taglio dell'area del diametro interno nei fori filettati

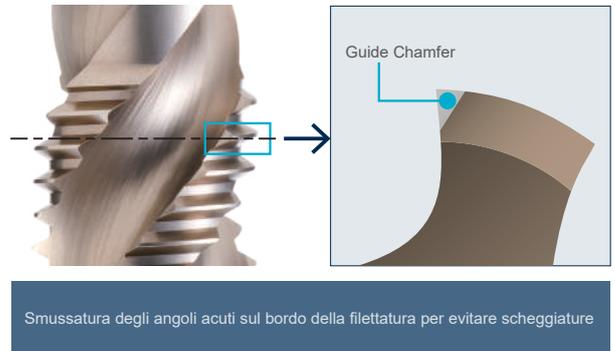
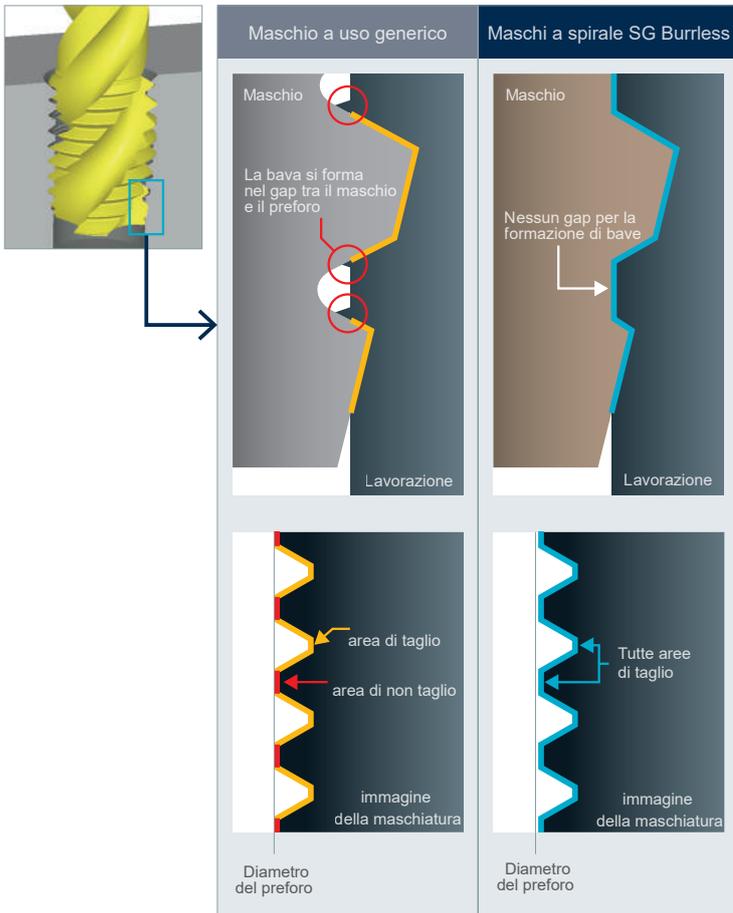
PAT.P

Grazie al raggiungimento dell'obiettivo zero bave, il controllo Go-Plug è assicurato. Anche il diametro interno combacia perfettamente con l'area standard della filettatura richiesta.

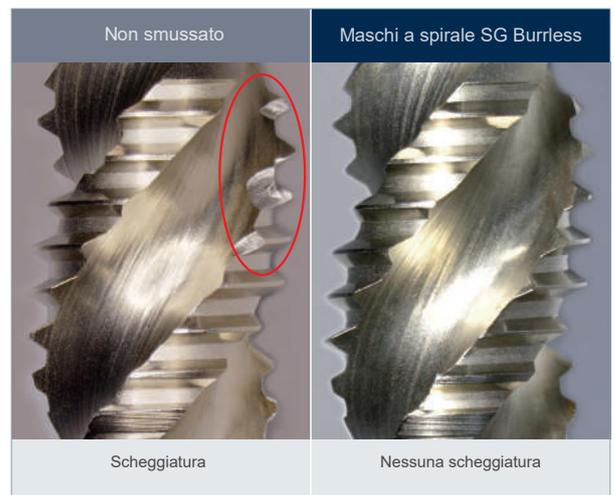


■ L'assenza di spazio fra la zona della base della filettatura del maschio e il disegno del pre-foro garantisce il raggiungimento dell'obiettivo zero bave

■ La spoglia smussata riduce la scheggiatura del tagliente causata dai trucioli

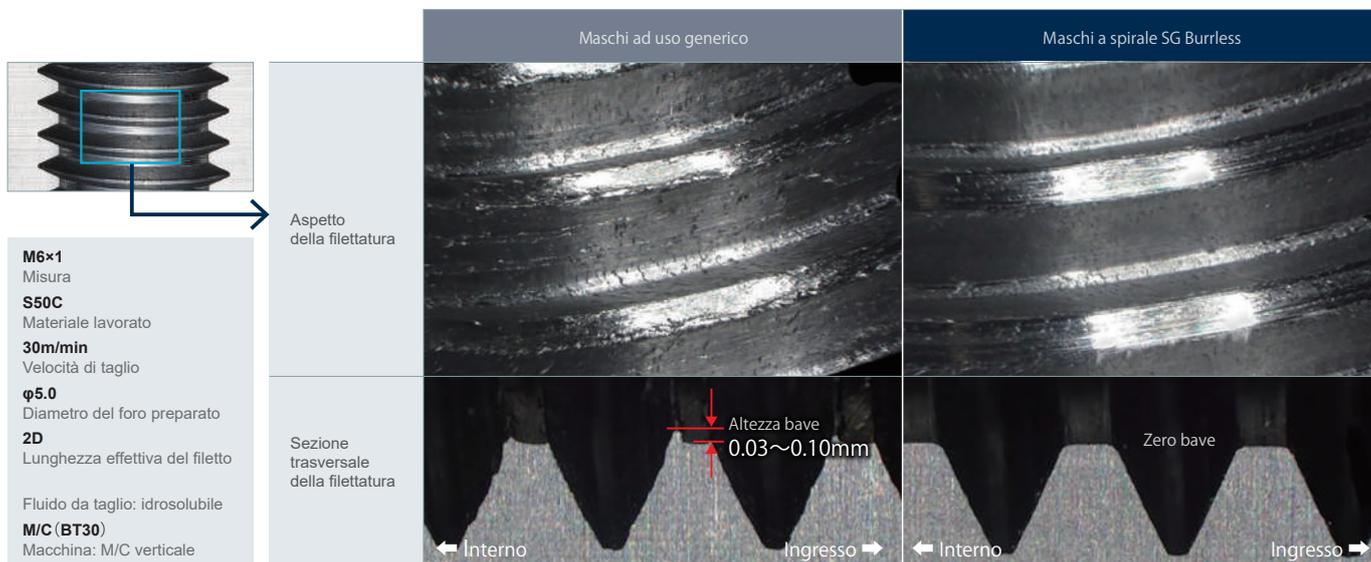


Scheggiatura dopo il taglio continuativo



BurrLess Performance

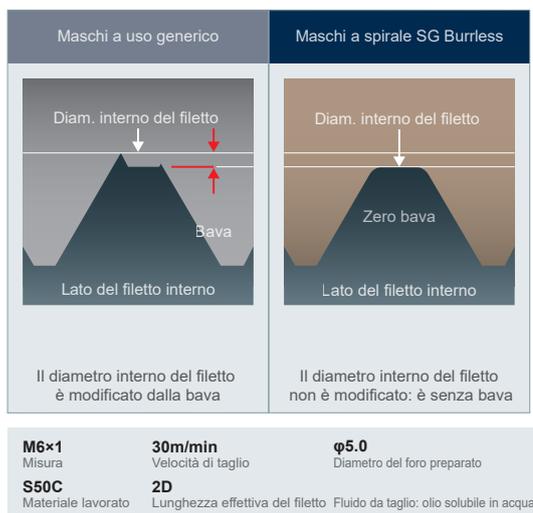
■ Obiettivo zero bave raggiunto sul diametro interno della filettatura



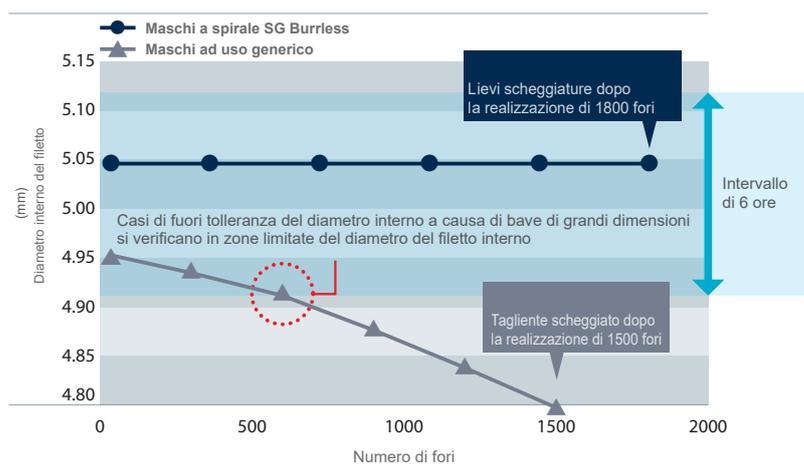
Durata analoga a quella dei maschi ad uso generico

■ La precisione stabile del diametro interno garantisce prestazioni zero bave, anche quando l'utensile è quasi a fine vita

■ Riduce le scheggiature e ha una durata analoga a quella dei maschi ad uso generico



N. di fori e diametro interno del filetto



Materiali lavorabili

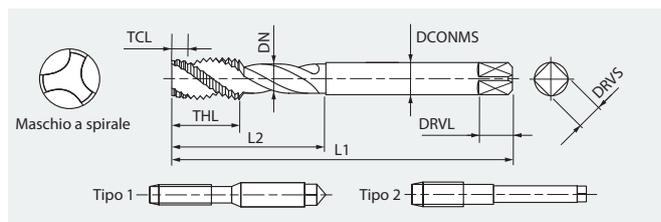
	Acciaio al carbonio											
	Acciaio strutturale	Acciaio a basso tenore di carbonio	Acciaio a medio tenore di carbonio	Acciaio ad alto tenore di carbonio	Acciaio legato	Acciaio temprato	Acciaio inossidabile	Leghe di titanio	Ghisa	Ghisa duttile	Leghe di alluminio	Leghe di rame
	SS400	S15C	S40C	S50C	SCM SCr	30~40 HRC	SUS	Ti-6Al-4V	FC	FCD	AC ADC	Cu
SGSPBL	○	○	◎	◎	○	-	○	-	-	○	○	○
SGSPBL	○	○	◎	◎	○	-	○	-	-	○	○	○

● Vedi anche pag. 12

◎: Ottimo ○: Buono - : Non raccomandato

SGSPBL

Maschi a spirale SG BurrLess



LIST 7966

Unità: mm

Codice	Dimens. filettatura	Limite		TCL(P)	L1	THL	NOF	DCONMS	L2	DN	Tipo	Diametro pre-foro	
		REG	P2									min	max
3M0.5R	M3x0.5	REG	P2	2.5P	46	3.5	3	4.0	18.0	2.35	1	2.5	2.55
4M0.7R	M4x0.7	REG	P3	2.5P	52	4.9	3	5.0	20.0	3.15	1	3.3	3.35
5M0.8R	M5x0.8	REG	P3	2.5P	60	5.6	3	5.5	22.0	4.05	1	4.2	4.25
6M1R	M6x1	REG	P3	2.5P	62	7.0	3	6.0	24.0	4.75	1	5.0	5.05
6M0.75R	M6x0.75	REG	P2	2.5P	62	7.0	3	6.0	24.0	5.05	1	5.25	5.30
8M1.25R	M8x1.25	REG	P3	2.5P	70	8.8	3	6.2	29.8	6.55	2	6.8	6.85
8M1R	M8x1	REG	P3	2.5P	70	8.8	3	6.2	29.8	6.75	2	7.0	7.05
10M1.5R	M10x1.5	REG	P3	2.5P	75	10.5	3	7.0	31.4	8.25	2	8.5	8.60
10M1.25R	M10x1.25	REG	P3	2.5P	75	10.5	3	7.0	31.4	8.55	2	8.8	8.85
10M1R	M10x1	REG	P3	2.5P	75	10.5	3	7.0	31.4	8.75	2	9.0	9.05
12M1.75R	M12x1.75	REG	P4	2.5P	82	12.3	3	8.5	36.2	9.95	2	10.2	10.30
12M1.5R	M12x1.5	REG	P3	2.5P	82	12.3	3	8.5	36.2	10.25	2	10.5	10.60
12M1.25R	M12x1.25	REG	P3	2.5P	82	12.3	3	8.5	36.2	10.55	2	10.8	10.85

■ Il maschio taglia il diametro interno della filettatura interna rispetto al diametro del pre-foro.

P = Passo

■ Utilizzare il diametro della punta consigliato per realizzare il pre-foro.

Se il diametro del pre-foro è maggiore del diametro interno finito della filettatura non si ottengono lavorazioni burrless.

Diametro punta consigliato

Unità: mm

Filettatura	Maschi a spirale SG BurrLess		JIS 6H	
	Diametro punta consigliato	Valore target del diametro interno della filettatura interna finita	Diametro interno minimo della filettatura interna	Diametro interno massimo della filettatura interna
M3x0.5	2.5	2.55	2.459	2.599
M4x0.7	3.3	3.35	3.242	3.422
M5x0.8	4.2	4.25	4.134	4.334
M6x1	5.0	5.05	4.917	5.153
M6x0.75	5.25	5.30	5.188	5.378
M8x1.25	6.8	6.85	6.647	6.912
M8x1	7.0	7.05	6.917	7.153
M10x1.5	8.5	8.60	8.376	8.676
M10x1.25	8.8	8.85	8.647	8.912
M10x1	9.0	9.05	8.917	9.153
M12x1.75	10.2	10.30	10.106	10.441
M12x1.5	10.5	10.60	10.376	10.676
M12x1.25	10.8	10.85	10.647	10.912

Sezione quadrata del gambo

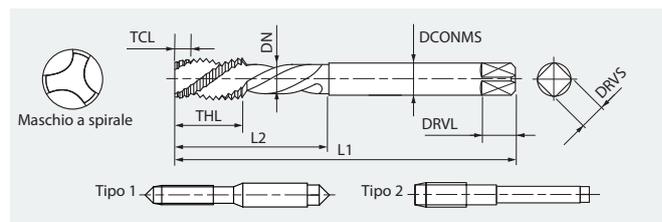
Unità: mm

Diametro gambo	Sezione quadrata del gambo	
	DRVS	DRVL
4.0	3.2	6
5.0	4.0	7
5.5	4.5	7
6.0	4.5	7
6.2	5.0	8
7.0	5.5	8
8.5	6.5	9



SGSPBLL

Maschi a spirale SG BurrLess, elica sinistra



LIST 7968

Unità: mm

Codice	Dimens. filettatura	Limite		TCL(P)	L1	THL	NOF	DCONMS	L2	DN	Tipo	Diametro pre-foro	
												min	max
3M0.5R	M3x0.5	REG	P3	5P	46	11.0	3	4.0	18.0	2.3	1	2.5	2.55
4M0.7R	M4x0.7	REG	P3	5P	52	13.0	3	5.0	21.0	3.1	1	3.3	3.35
5M0.8R	M5x0.8	REG	P3	5P	60	16.0	3	5.5	25.0	3.9	1	4.2	4.25
6M1R	M6x1	REG	P3	5P	62	19.0	3	6.0	30.0	4.7	1	5.0	5.05
6M0.75R	M6x0.75	REG	P3	5P	62	19.0	3	6.0	30.0	4.7	1	5.25	5.30
8M1.25R	M8x1.25	REG	P3	5P	70	22.0	3	6.2	-	-	2	6.8	6.85
8M1R	M8x1	REG	P3	5P	70	22.0	3	6.2	-	-	2	7.0	7.05
10M1.5R	M10x1.5	REG	P4	5P	75	24.0	3	7.0	-	-	2	8.5	8.60
10M1.25R	M10x1.25	REG	P3	5P	75	24.0	3	7.0	-	-	2	8.8	8.85
10M1R	M10x1	REG	P3	5P	75	24.0	3	7.0	-	-	2	9.0	9.05
12M1.75R	M12x1.75	REG	P4	5P	82	29.0	3	8.5	-	-	2	10.2	10.30
12M1.5R	M12x1.5	REG	P4	5P	82	29.0	3	8.5	-	-	2	10.5	10.60
12M1.25R	M12x1.25	REG	P4	5P	82	29.0	3	8.5	-	-	2	10.8	10.85

- Il maschio taglia il diametro interno della filettatura interna rispetto al diametro del pre-foro.
 - Utilizzare il diametro della punta consigliato per realizzare il pre-foro.
- Se il diametro del pre-foro è maggiore del diametro interno finito della filettatura non si ottengono lavorazioni burrless.

P = Passo

Velocità di taglio e fluidi di taglio consigliati

- SGSPBL Maschi a spirale SG BurrLess
- SGSPBLL Maschi a spirale SG BurrLess, elica sinistra

	(m/min)											
	Velocità di taglio consigliata											
	SS Acciaio strutturale	S15C Acciaio a basso tenore di carbonio	S40C Acciaio a medio tenore di carbonio	S50C Acciaio ad alto tenore di carbonio	SCM/SCr Acciaio legato		Acciaio temperato	SUS Acciaio inossidabile	FC Ghisa	FCD Ghisa duttile	AC/ADC Leghe di alluminio	Ti Leghe di titanio
	~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	20~30HRC	30~40HRC					
SGSPBL	15~30	15~30	10~50	10~50	15~50	8~15	-	3~7	-	10~30	15~50	-
SGSPBLL	20~50	20~50	15~50	10~50	15~50	10~30	-	5~10	-	15~30	15~50	-
Fluidi di taglio	Proprietà di pressione estrema non solubile in acqua / solubile in acqua							Solubile in acqua			-	

Avvertenze all'uso delle tabelle di condizioni di taglio

- 1) Le condizioni indicate sono generali e possono variare in base al contesto d'uso
- 2) Le condizioni indicate si riferiscono alla profondità di filettatura di 2xDC
- 3) Consigliamo fluido da taglio non solubile in acqua per acciaio inossidabile.

NACHI

CONTATTI



VEGA INTERNATIONAL TOOLS S.r.l.

Via Asti, 9
10026 Santena (TO)

Tel. +39 011 9497911
E-mail info@vegaonline.net
Sito www.vegaonline.net