

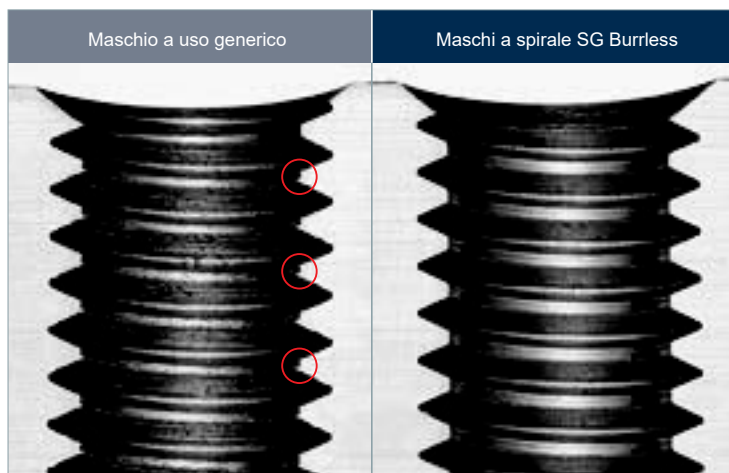


Maschi a spirale **SG** Burrless

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.



S-EDGE

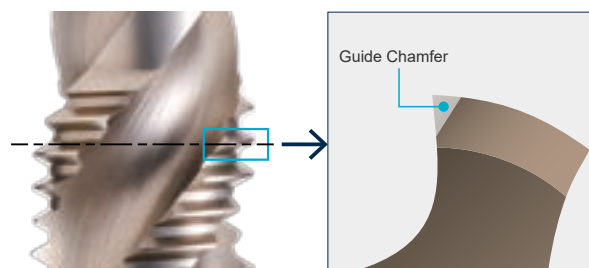
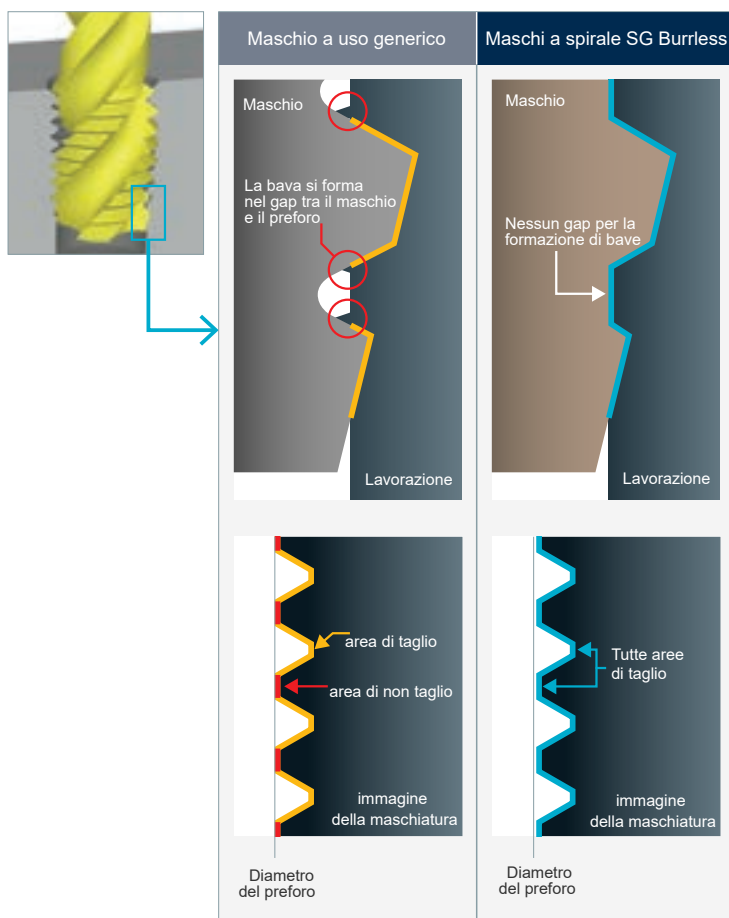
Shaving Edge

■ 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

G-CHAMFER

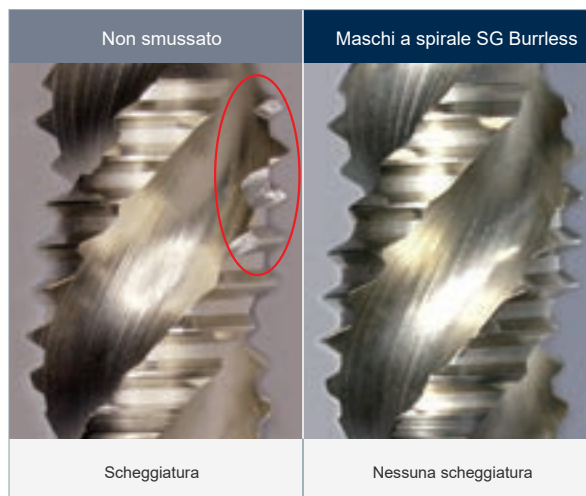
Guide Chamfer

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



Smussatura degli angoli acuti sul bordo della filettatura per evitare scheggiature

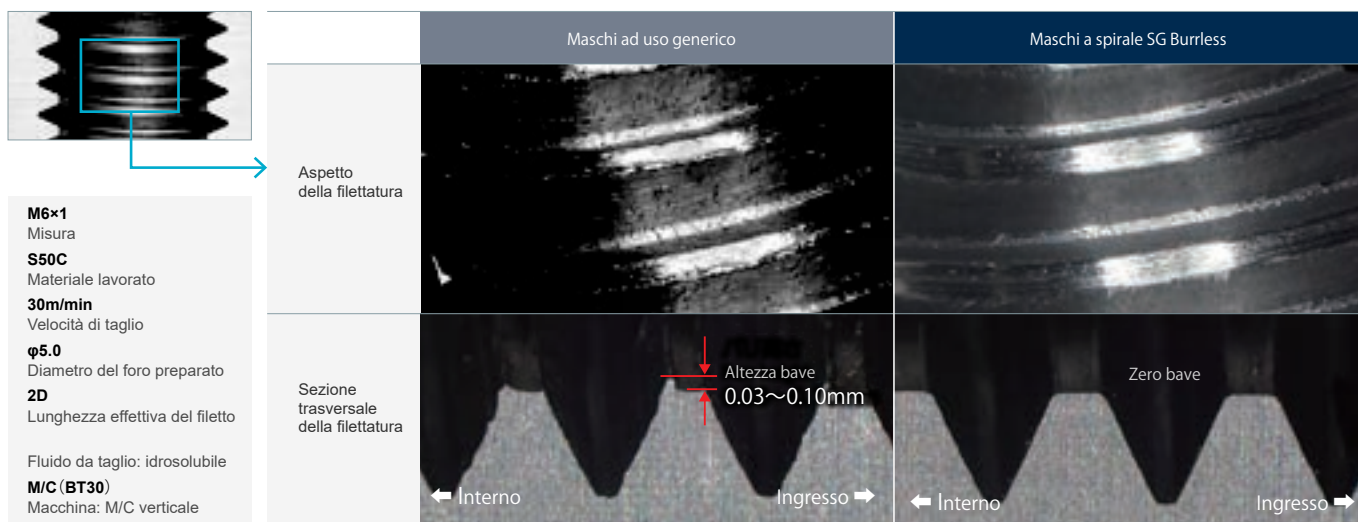
Scheggiatura dopo il taglio continuativo



Maschi a spirale **SG** Burrless

BurrLess Performance

- Obiettivo zero bave raggiunto sul diametro interno della filettatura

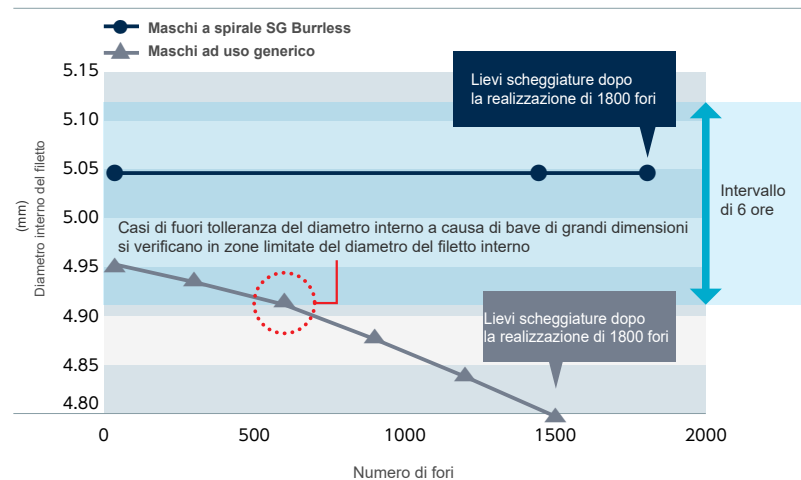


Durata analoga a quella dei maschi ad uso generico

- 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



Condizioni del foro



Foro cieco



Foro passante



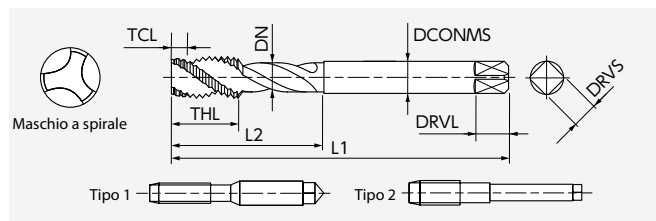
Foro profondo, vicino alla parete

SG Maschio a spirale Burrless	SGSPBL	◎	○	×
SG Maschio a spirale Burrless elica sx	SGSPBL	×	◎	×
SG Maschio a spirale Burrless tipo lungo	SGSPLBL	○	○	◎

◎: Eccellente ○: Buono ×: Non utilizzato

SGSPBL

Maschi a spirale SG BurrLess



LIST 7966

Unità: mm

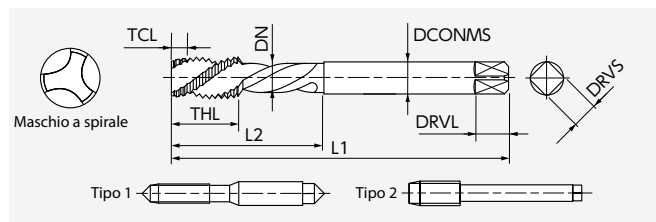
Codice	Dimens. filettatura	Limite		TCL(P)	L1	THL	NOF	DCONMS	L2	DN	Tipo	Diametro pre-foro			
												min	max		
3M0.5R	M3×0.5	REG	P2	2.5P	46	3.5	3	4	18	2.35	1	2.5	2.55		
4M0.7R	M4×0.7	REG	P3	2.5P	52	4.9	3	5	20	3.15	1	3.3	3.35		
5M0.8R	M5×0.8	REG	P3	2.5P	60	5.6	3	5.5	22	4.05	1	4.2	4.25		
6M1R	M6×1	REG	P3	2.5P	62	7	3	6	24	4.75	1	5.0	5.05		
6M0.75R	M6×0.75	REG	P2	2.5P	62	7	3	6	24	5.05	1	5.25	5.3		
8M1.25R	M8×1.25	REG	P3	2.5P	70	8.8	3	6.2	29.8	6.55	2	6.8	6.85		
8M1R	M8×1	REG	P3	2.5P	70	8.8	3	6.2	29.8	6.75	2	7.0	7.05		
10M1.5R	M10×1.5	REG	P3	2.5P	75	10.5	3	7	31.4	8.25	2	8.5	8.6		
10M1.25R	M10×1.25	REG	P3	2.5P	75	10.5	3	7	31.4	8.55	2	8.8	8.85		
10M1R	M10×1	REG	P3	2.5P	75	10.5	3	7	31.4	8.75	2	9.0	9.05		
12M1.75R	M12×1.75	REG	P4	2.5P	82	12.3	3	8.5	36.2	9.95	2	10.2	10.3		
12M1.5R	M12×1.5	REG	P3	2.5P	82	12.3	3	8.5	36.2	10.25	2	10.5	10.6		
12M1.25R	M12×1.25	REG	P3	2.5P	82	12.3	3	8.5	36.2	10.55	2	10.8	10.85		

- Questo maschio riduce il diametro interno della filettatura rispetto al diametro del foro pilota.
 - 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

SGSPBLL

Maschi a spirale SG BurrLess, elica sinistra



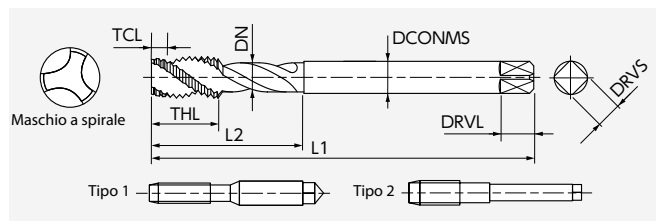
LIST 7968

Unità: mm

Codice	Dimens. filettatura	Limite		TCL(P)	L1	THL	NOF	DCONMS	L2	DN	Tipo	Diametro pre-foro			
												min	max		
3M0.5R	M3×0.5	REG	P3	5P	46	11	3	4	18	2.3	1	2.5	2.55		
4M0.7R	M4×0.7	REG	P3	5P	52	13	3	5	21	3.1	1	3.3	3.35		
5M0.8R	M5×0.8	REG	P3	5P	60	16	3	5.5	25	3.9	1	4.2	4.25		
6M1R	M6×1	REG	P3	5P	62	19	3	6	30	4.7	1	5.0	5.05		
6M0.75R	M6×0.75	REG	P3	5P	62	19	3	6	30	4.7	1	5.25	5.3		
8M1.25R	M8×1.25	REG	P3	5P	70	22	3	6.2	-	-	2	6.8	6.85		
8M1R	M8×1	REG	P3	5P	70	22	3	6.2	-	-	2	7.0	7.05		
10M1.5R	M10×1.5	REG	P4	5P	75	24	3	7	-	-	2	8.5	8.6		
10M1.25R	M10×1.25	REG	P3	5P	75	24	3	7	-	-	2	8.8	8.85		
10M1R	M10×1	REG	P3	5P	75	24	3	7	-	-	2	9.0	9.05		
12M1.75R	M12×1.75	REG	P4	5P	82	29	3	8.5	-	-	2	10.2	10.3		
12M1.5R	M12×1.5	REG	P4	5P	82	29	3	8.5	-	-	2	10.5	10.6		
12M1.25R	M12×1.25	REG	P4	5P	82	29	3	8.5	-	-	2	10.8	10.85		

- Questo maschio riduce il diametro interno della filettatura rispetto al diametro del foro pilota.
 - 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

NEW**SGSPLBL****Maschi a spirale SG BurrLess, tipo lungo****LIST 7970**

Unità: mm

Codice	L1	Dimens. filettatura	Limite		TCL(P)	THL	NOF	DCONMS	L2	DN	Tipo	Diametro pre-foro		
												min	max	
3M0.5R	100	M3×0.5	REG	P2	2.5P	5.8	3	4	13	2.35	1	2.5	2.55	
4M0.7R	100	M4×0.7	REG	P3	2.5P	7.8	3	5	17	3.15	1	3.3	3.35	
5M0.8R	100	M5×0.8	REG	P3	2.5P	9.5	3	5.5	21	4.05	1	4.2	4.25	
6M1R	100	M6×1	REG	P3	2.5P	11.5	3	6	25	4.75	1	5.0	5.05	
6M1R	150	M6×1	REG	P3	2.5P	11.5	3	6	25	4.75	1	5.0	5.05	
6M0.75R	100	M6×0.75	REG	P2	2.5P	9	3	6	25	5.05	1	5.25	5.3	
6M0.75R	150	M6×0.75	REG	P2	2.5P	9	3	6	25	5.05	1	5.25	5.3	
8M1.25R	100	M8×1.25	REG	P3	2.5P	15.1	3	6.2	28	6.55	2	6.8	6.85	
8M1.25R	150	M8×1.25	REG	P3	2.5P	15.1	3	6.2	28	6.55	2	6.8	6.85	
8M1R	100	M8×1	REG	P3	2.5P	11.5	3	6.2	28	6.75	2	7.0	7.05	
8M1R	150	M8×1	REG	P3	2.5P	11.5	3	6.2	28	6.75	2	7.0	7.05	
10M1.5R	100	M10×1.5	REG	P3	2.5P	18.8	3	7	31.9	8.25	2	8.5	8.6	
10M1.5R	150	M10×1.5	REG	P3	2.5P	18.8	3	7	31.9	8.25	2	8.5	8.6	
10M1.25R	100	M10×1.25	REG	P3	2.5P	15.1	3	7	31.9	8.55	2	8.8	8.85	
10M1.25R	150	M10×1.25	REG	P3	2.5P	15.1	3	7	31.9	8.55	2	8.8	8.85	
10M1R	100	M10×1	REG	P3	2.5P	11.5	3	7	31.9	8.75	2	9.0	9.05	
10M1R	150	M10×1	REG	P3	2.5P	11.5	3	7	31.9	8.75	2	9.0	9.05	
12M1.75R	100	M12×1.75	REG	P4	2.5P	22.4	3	8.5	35.2	9.95	2	10.2	10.3	
12M1.75R	150	M12×1.75	REG	P4	2.5P	22.4	3	8.5	35.2	9.95	2	10.2	10.3	
12M1.5R	100	M12×1.5	REG	P3	2.5P	19.8	3	8.5	35.2	10.25	2	10.5	10.6	
12M1.5R	150	M12×1.5	REG	P3	2.5P	19.8	3	8.5	35.2	10.25	2	10.5	10.6	
12M1.25R	100	M12×1.25	REG	P3	2.5P	16.1	3	8.5	35.2	10.55	2	10.8	10.85	
12M1.25R	150	M12×1.25	REG	P3	2.5P	16.1	3	8.5	35.2	10.55	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 da taglio consigliati

SGSPBL

Maschi a spirale SG BurrLess

SGSPBLL

Maschi a spirale SG BurrLess, elica sinistra

SGSPLBL

Maschi a spirale SG BurrLess, tipo lungo

	(m/min) Velocità di taglio consigliata											
	SS	S15C	S40C	S50C	SCM/SCr			SUS	FC	FCD	AC/ADC	Ti
	~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	~200HB	20~30HRC	30~40HRC					
	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 inox	Ghisa	Ghisa duttile	Lega di alluminio	Lega di titanio
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	-
SGSPLBL	15~30	15~30	10~50	10~50	15~25	8~15	-	3~7	-	10~30	15~50	-
Fluidi di taglio	Proprietà alle pressioni estreme: non idrosolubile / idrosolubile								Idrosolubile		-	

Avvertenze all'uso delle tabelle di condizioni di taglio

- 1) Queste sono condizioni generali di taglio e possono variare in base alle vostre esigenze.
- 2) Le condizioni si riferiscono a una profondità di filettatura pari a 2×DC.
- 3) Si consiglia l'uso di un lubrificante non idrosolubile per l'acciaio inossidabile.

Diametri consigliati delle punte

Unità: mm

Dimensione filetto	Maschi a spirale SG BurrLess		JIS 6H	
	Diam. punte consigliato	Valore nominale diam. interno filettatura finita	Diam. interno min filettatura	Diam. interno max filettatura
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

Dimensioni della sezione quadrata del gambo

Unità: mm

Diametro gambo	Sezione quadrata del gambo	
DCONMS	DRVS	DRVL
4	3.2	6
5	4	7
5.5	4.5	7
6	4.5	7
6.2	5	8
7	5.5	8
8.5	6.5	9