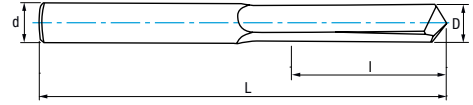


Ref. **9016**

BROCA METAL DURO DESTRUCTORA MACHOS

Tap Destroyer Solid Carbide Drill Bit

Foret carbure destructeur de tarauds



MD/HM
Carbure
Grano UF

IZAR
Std.



HRC
50-65

Tol.
h6

Material		Vc (m/min)	Avances f/rev. (mm/rev) - Feed - Pas				
Grupo	Sub.	MD/HM/Carb.	Ø 2	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10
H	50-55 HRC	25-30	0,040	0,060	0,080	0,100	0,150
	55-60 HRC	15-25	0,040	0,060	0,080	0,100	0,150
	60-65 HRC	10-15	0,020	0,040	0,060	0,080	0,100

$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

$$Vf (mm/min.) = r.p.m. \times f$$

D mm	d mm	L mm	l mm	Macho * Tap - Taraud		Nº Art. MD/HM	€
2,00	3,00	38	10	M3	1	58951	36,87
3,00	3,00	38	15	M4 - M5	1	58954	36,87
4,00	4,00	50	20	M6	1	59987	50,71
5,00	5,00	50	25	M8 - M10	1	59989	57,08
6,00	6,00	60	30	M12	1	66145	63,38
7,00	8,00	79	35	M14	1	66399	84,63
8,00	8,00	79	40	M16	1	66407	84,63
9,00	10,00	100	45	M18	1	66408	109,49
10,00	10,00	100	50	M20	1	66409	109,49



* El ø de la broca deberá ser superior al ø nucleo del macho.

The ø of the drill bit must be greater than the ø of the tap core.

Le ø du foret doit être supérieur au ø du noyau du taraud.



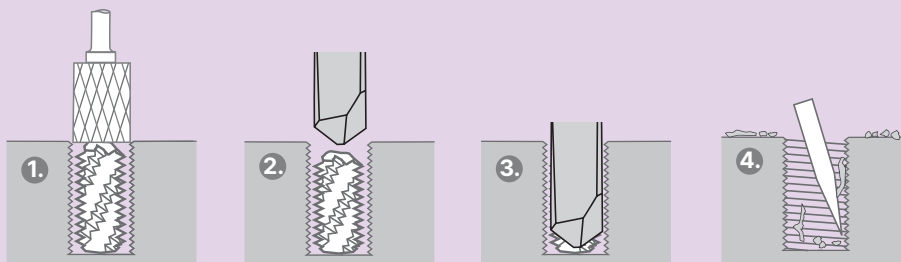
Set 5 Pcs

Cont.	Nº Art. MD/HM	€
2-3-4-5-6 mm	83426	232,67

Set Price!

- Diseño especial para retirar machos rotos.
- Requiere una buena sujeción de pieza y cabezal rígido.
- No válido para extraer machos de laminación.
- Specifically designed for removing broken taps.
- It is recommended to use a proper fixing with an stable chuck.
- Not suitable for forming taps.
- Conception spéciale pour enlever les tarauds cassés.
- Nécessite un bon serrage de la pièce et une tête rigide.
- Non valide pour retirer les tarauds réfoyeurs.



Ref. **9016****BROCA METAL DURO DESTRUCTORA MACHOS**Tap Destroyer Solid Carbide Drill Bit
Foret carbure destructeur de tarauds**PROCEDIMIENTO
PARA QUITAR MACHOS ROTOS:****1. Macho roto**

Si sobresale alguna parte del macho roto, alisarla para poder taladrarlo más fácilmente.

2. Centrado de la broca

Colocar la broca sobre el centro del macho, fijando bien tanto la pieza de trabajo como la misma broca.

Sin lubricante, hacer un taladrado inicial de aproximación y retraer la broca rápidamente.

3. Proceso de taladrado

Taladrar a velocidad y avance fijos, y con parones para evacuar la viruta. Utilizar lubricación.

4. Sustraer el macho roto

Sustraer los restos del macho roto con un buril o instrumento similar.

**PROCEDURE
FOR REMOVING BROKEN TAPS:****1. Broken Tap**

If any part of the broken tap is protruding, grind the surface in order to make it flat.

2. Centering of the Drill

Position the drill bit on the center of the broken tap. Please make sure that both the workpiece and the tap are firmly secured. Make an initial drill approach and retract the drill bit quickly. Don't use any lubrication.

3. Drilling

Drill the hole at a fixed speed and feed, stopping the process occasionally to remove the broken chips. Use lubrication in this step.

4. Chip Removal

The parts of the broken tap can be removed using a scribe or a similar tool.

**PROCÉDURE POUR ENLEVER
LES TARAUDS CASSÉS :****1. Taraud cassé**

Si une partie du taraud dépasse, lissez la surface endommagée du taraud au ras de la pièce pour la percer plus facilement.

2. Centrage du foret

Placez le foret au centre du taraud. Assurez-vous que la pièce et le foret sont correctement centrés. Faites un premier perçage d'approximation, puis rétractez rapidement le foret. Pour cette étape, n'utilisez pas de lubrifiant.

3. Processus de perçage

Percez le trou à vitesse et avance fixes, en arrêtant de temps en temps pour évacuer les copeaux. Utilisez du lubrifiant.

4. Retirer les restes

Les restes peuvent être retirés en utilisant un burin ou similaire

New!Ref. **8401**Ref. **8402**Ref. **9470**Ref. **9475****GAMA MICROHERRAMIENTAS****Micro Tools****Range micro outils****Ref. 8401****Gama - Range - Gamme: 0,20 - 2,90 mm Pag. 56****Ref. 8402****Gama - Range - Gamme: 1,00 - 2,90 mm Pag. 57****Ref. 9470****Gama - Range - Gamme: 0,20 - 4,00 mm Pag. 353****Ref. 9475****Gama - Range - Gamme: 0,30 - 4,00 mm Pag. 354****Soluciones en Mecanizado****Complete micro machining solutions****Solutions d'usinage**