

B-500

BROCAS

Broca metal duro rompemachos

Solid carbide drill for removing jammed taps

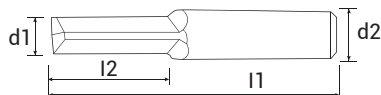


Herramienta de metal duro con recubrimiento TiAlN diseñada para eliminar de forma simple y económica el problema de roturas de machos en piezas de alto valor.

1. La pieza ha de estar bien amarrada.
2. La parte superior del macho no puede sobresalir en la pieza.
3. Puntear repetidamente el macho (1000-1500rpm). En caso de usar una máquina CNC, elegir el avance bajo (1000-1800rpm).
4. El macho puede extraerse en un centro CNC usando refrigeración o en un taladro manual de columna.
5. Eliminar las virutas con aire comprimido o con una punta de trazar.
6. Roscar de nuevo con un nuevo macho.
7. Comprobar las dimensiones de la nueva rosca.

Solid carbide tool with TiAlN coating for removing jammed taps on high value pieces.

1. The workpiece has to be clamped very stable and safe.
2. The overlapping part of the tap has to be made plane with the workpiece.
3. Centering of the drill by multiple tip-centering. In case of tip-centering with an NC machine please choose a lower cutting feed.
4. The remove of a tap can be made with an NC machine with lubrication also by hand with a bench drilling or column drilling machine.
5. Remove of remaining chippings with compressed air or with a scriber.
6. New thread cutting with a new tap.
7. After finishing the new thread please test the size accuracy.



Ejemplo de pedido			Ref. final
B500	050 ↓	210	B500050210
	M 5		
B500	120 ↓	210	B500120210
	M 12		

Condiciones de corte | Cutting data pag. 212

Rosca	d1	d2	l1	l2
M 4	3,3	4	46	14
M 5	4,2	5	50	19
M 6	5,0	6	50	23
M 8	6,8	8	60	23
M 10	8,5	10	80	25
M 12	10,2	12	80	35
M 16	14,0	14	100	40
M 20	17,5	18	100	50

