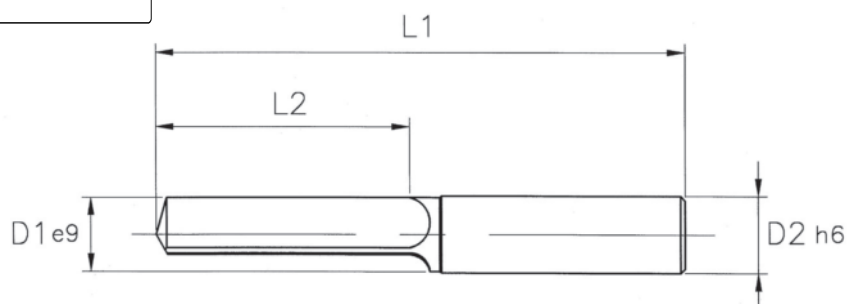


Utensile per distruzione dei maschi.
Tap destroying tool.

Z=3



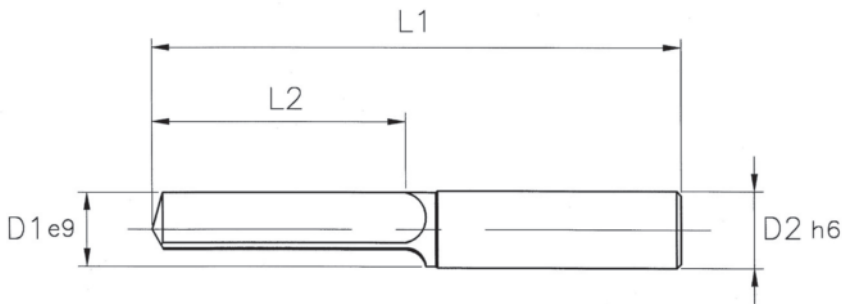
D1	D2	L1	L2	Filetto	Codice articolo	
					SD3M	SD3M Tin
2,5	6.0	12	50	M3	SD3M3	SD3M3R
3,3	6.0	15	50	M4	SD3M4	SD3M4R
4,2	6.0	15	50	M5	SD3M5	SD3M5R
5,0	6.0	15	50	M6	SD3M6	SD3M6R
6,8	8.0	20	60	M8	SD3M8	SD3M8R
8,5	10.0	25	70	M10	SD3M10	SD3M10R

D1	D2	L1	L2	Filetto	Codice articolo	
					SD3M	SD3M Tin
10,2	2.0	30	75	M12	SD3M12	SD3M12R
12,0	2.0	30	75	M14	SD3M14	SD3M14R
14,0	14.0	40	100	M16	SD3M16	SD3M16R
15,5	16.0	40	100	M18	SD3M18	SD3M18R
17,5	18.0	50	100	M20	SD3M20	SD3M20R

SD4M/SD4M Tin

Utensile per distruzione dei maschi.
Tap destroying tool.

Z=4

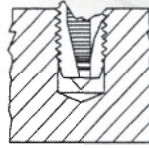


D1	D2	L1	L2	Filetto	Codice articolo		D1	D2	L1	L2	Filetto	Codice articolo	
					SD4M	SD4M Tin						SD4M	SD4M Tin
5,0	6,0	15	50	M6	SD4M6	SD4M6R	12,0	2,0	30	75	M14	SD4M14	SD4M14R
6,8	8,0	20	60	M8	SD4M8	SD4M8R	14,0	14,0	40	100	M16	SD4M16	SD4M16R
8,5	10,0	25	70	M10	SD4M10	SD4M10R	15,5	16,0	40	100	M18	SD4M18	SD4M18R
10,2	2,0	30	75	M12	SD4M12	SD4M12R	17,5	18,0	50	100	M20	SD4M20	SD4M20R

Utilisation sketch of the tap removal SDM Schematische darstellung der -SDM-werkzeuge für die zerstörung von Gewinden

Schema d'utilisation des dispositifs SDM d'enlèvement des éléments mâles

Rottura maschio all'interno del foro.
Top breakage inside the hole.
zerstörung des Gewindes in der Bohrung.
Rupture de l'élément mâle à l'intérieur du trou.

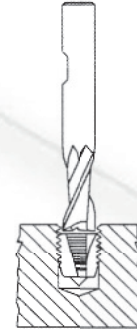


Fase 1: Con una fresa a candela in MDI cercare di pareggiare il piano di rottura del maschio per facilitare l'entrata dell'SDM.

Step 1: With an MDI plug mill try to make the tap breakage plane even for an easier inlet of the SDM.

1.Schritt Mit einem MDI-Schaftfräser gleiche man die Bruchebene des Gewindes so gut wie möglich aus, damit der Zugang des SDMs vereinfacht wird.

Phase 1: A l'aide d'une fraiseuse verticale en MDI essayer de mettre à niveau le plan de rupture du mâle afin de faciliter l'entrée du SDM.

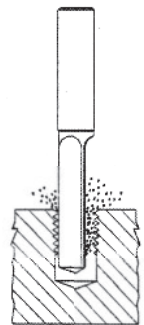


Fase 2: Con un alto numero di giri (120-150 mt) e un basso avanzamento (0.03-0.05) cominciare la perforazione con l'SDM ripetendo più volte la puntatura sul maschio in modo da creare una nicchia di partenza. La lubrificazione può anche essere ad acqua.

Step 2: With a high number of revolutions (120-150 m) and a low forward motion (0.03-0.05) begin the hole with the SDM, repeating the pointing on the tap many times, to create a small starting hole. The lubrication can be water-type as well.

2.Schritt Man beginne der Bohrvorgang mit dem SDM mit hoher Drehzahl (120-150 m/min) und einem niederen Vorschub (0.03-0.05 mm); man bohre mit dem SDM und wiederhole den Ansatz auf dem Gewinde mehrmals, bis sich eine Startnische bildet. Die Schmierung kann auch durch Wasser erfolgen.

Phase 2: Après avoir établi un haut numéro de tours (120-150 m) et une avance réduite (0,03-0,05), commencer à perforez avec le SDM en répétant plusieurs fois l'opération de pointage sur l'élément mâle de façon à créer une niche de départ. La lubrification peut être effectuée à l'eau.

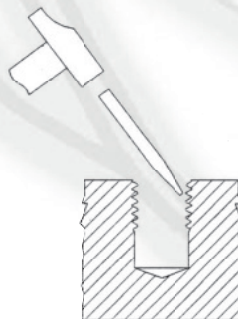


Fase 3: Dato che il distruggimaschi SDM ha distrutto tutto il nocciolo del maschio sono di conseguenza rimaste piccole scaglie di acciaio sulle pareti del filetto eseguito. È quindi importante eliminare le suddette con un piccolo scalpello.

Step 3: Considering that the tap removal tool SDM has completely destroyed the core of the tap, small steel flakes have been left on the sides of the thread made. These flakes should be removed using a small chisel.

3.Schritt Wenn der SDM-Gewindezerstörer den ganzen Gewindekern abgebohrt hat haften an der Gewandwand noch kleine Stahlspäne, die dann mit einem kleinen Meißel beseitigen.

Phase 3: En conséquence du fait que le dispositif SDM d'enlèvement des éléments mâles a complètement éliminé le noyau du mâle, de petites écailles en acier se sont fixées sur les parois du filet réalisé. Il est important de les enlever à l'aide d'un petit ciseau.



Fase 4: È consigliato di ripassare il foro con la punta in MDI del diametro di perforo.

Step 4: The hole should be refaced with the MDI bit having a diameter corresponding to the pre-hole.

4.Schritt Die Bohrung dann mit einer MDI-Bohrspitze mit dem gleichen Durchmesser der Vorbohrung nachbearbeiten.

Phase 4: Il est conseillé de pratiquer plusieurs trous avec des bouts en MDI du même diamètre du trou préliminaire.



Fase 5: Si può a questo punto filettare il foro.

Step 5: Now, the hole can be threaded once more.

5.Schritt Nach diesen Schritten ist es nun möglich, ein neues Gewinde zu bohren.

Phase 5: Il est maintenant possible de fileter à nouveau le trou.