

**AZIONE COMMERCIALE**  
**SET "DISTRUGGIMASCHI"**  
**COMMERCIAL ACTION**  
**SET "TAP DESTROYING TOOL"**



**UTENSILE MDI**  
**HM TOOL**

**KITSKR0100**

VALIDITÀ OFFERTA :  
DAL 24/03/2025  
FINO ESAURIMENTO SCORTE

OFFER VALIDITY :  
FROM 24/03/2025  
AS LONG AS AVAILABLE



**UTENSILI**

# UTENSILE DISTRUGGI MASCHI - *TAP DESTROYING TOOL*

USO GENERICO - *GENERAL PURPOSE*



Vc = 120 ÷ 150 m/min

fn = 0,03 ÷ 0,05 mm/giro - mm/rev.



Cod. Ordine - *Order Code*

CONTENUTO DEL SET - *SET CONTENT*

PREZZO LISTINO  
PRICELIST  
€

PREZZO NETTO PROMOZIONALE  
PROMOTIONAL NET PRICE  
€

SAU SET PSKR01 SAU DISTRUGGI MASCHI

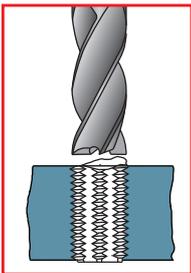
N.1 SKR01 M06 (ØD=5,0)  
N.1 SKR01 M08 (ØD=6,8)  
N.1 SKR01 M10 (ØD=8,5)  
N.1 SKR01 M12 (ØD=10,2)

TOT

~~375~~

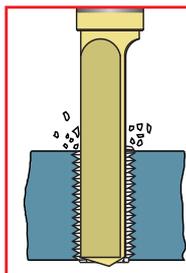
TOT

160



**Fase 1.** Con una fresa M.D.I. cercare di pareggiare il piano di rottura del maschio.

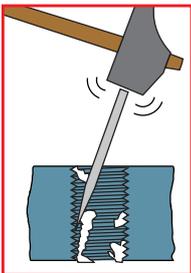
**Step 1.** With an HM mill try to level off the tap breakage plane.



**Fase 2.** Cominciare la perforazione con il SKR.

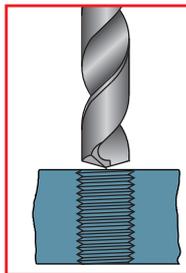
La refrigerazione può anche essere ad acqua.

**Step 2.** Begin the hole with the SKR. Water cooling can also be used.



**Fase 3.** È importante eliminare le scaglie di acciaio rimanenti sulle pareti del filetto. Utilizzare un qualsiasi utensile appuntito.

**Step 3.** It is important to remove the steel flakes left on the sides of the thread. Use any pointed tool.



**Fase 4.** Si consiglia di ripassare il foro con una punta M.D.I. del diametro di pre-foro.

**Step 4.** The hole should be re-machined with a HM bit with a diameter corresponding to the pre-hole.



# UTENSILI