



X Performer Maschi a Rullare !

NEW
SIZES

Ideali per applicazioni automotive !

S-XPF

OIL-S-XPF

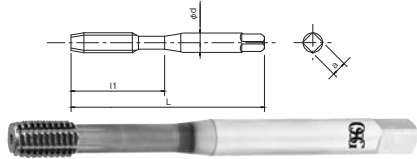
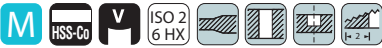
Performance Eccezionali su acciai legati, acciai forgiati,
e acciai temprati fino a 35 HRC !

CARATTERISTICHE

- 1 Lunga durata dell'utensile su acciai al carbonio e acciai legati senza problemi di truciolo riscontrati nella maschiatura. Particolarmente evidente nelle lavorazioni di acciai forgiati su applicazioni per automotive.
- 2 La speciale geometria del filetto riduce l'attrito e la generazione di calore, creando stabilità e una lunga durata del maschio, anche usando lubrificanti solubili in acqua.
- 3 Stabile performance di maschiatura si ottiene grazie alla alta resistenza all'usura e grazie alla tenacità del Cobalto HSS substrato.
- 4 L'eccellente resistenza all'usura e le proprietà anti-saldatura del Rivestimento V donano al maschio S-XPF una lunga durata.

S-XPf

DIN 371

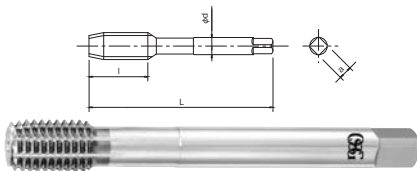


Unit: mm

EDP No.	M	P	L	l1	d	a	Preforo	EUR
48030138	3	0,5	56	18	3,5	2,7	2,77 ~ 2,81	
48030144	4	0,7	63	21	4,5	3,4	3,66 ~ 3,72	
48030149	5	0,8	70	25	6	4,9	4,61 ~ 4,68	
48030155	6	1,0	80	30	6	4,9	5,51 ~ 5,59	
48030161	8	1,25	90	35	8	6,2	7,37 ~ 7,45	
48030169	10	1,5	100	39	10	8	9,24 ~ 9,33	

- Solo la misura M 6 ha l'imbocco a punta.
- La misura del preforo indicata potrebbe cambiare secondo il materiale da lavorare. Usare la misura raccomandata della punta come riferimento.
- Il diametro del foro potrebbe variare in funzione della lavorabilità del materiale, della durezza e della forma del pezzo da lavorare, il diametro del foro potrebbe essere determinato attraverso prove di maschiatura prima della lavorazione finale.
- La misura della punta è per un filetto interno 6H.
- La tolleranza del maschio non garantisce la tolleranza del filetto interno dopo la maschiatura.

DIN 376

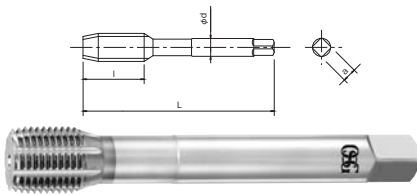


Unit: mm

EDP No.	M	P	L	l	d	a	Preforo	EUR
48030179	12	1,75	110	17	9	7	11,1 ~ 11,2	
48030191	14	2	110	20	11	9	12,96 ~ 13,08	
48030202	16	2	110	20	12	9	14,96 ~ 15,08	

- La misura del preforo indicata potrebbe cambiare secondo il materiale da lavorare. Usare la misura raccomandata della punta come riferimento.
- Il diametro del foro potrebbe variare in funzione della lavorabilità del materiale, della durezza e della forma del pezzo da lavorare, il diametro del foro potrebbe essere determinato attraverso prove di maschiatura prima della lavorazione finale.
- La misura della punta è per un filetto interno 6H.
- La tolleranza del maschio non garantisce la tolleranza del filetto interno dopo la maschiatura.

DIN 374



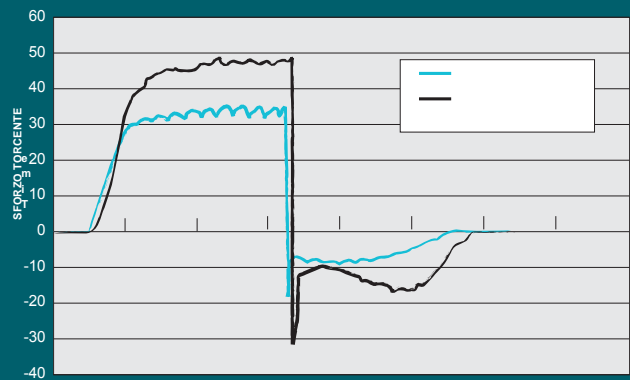
Unit: mm

EDP No.	M	P	L	l	d	a	Preforo	EUR
48030162	8	1	90	10	6	4,9	7,51 ~ 7,59	
48030171	10	1	90	12	7	5,5	9,51 ~ 9,59	
48030170	10	1,25	100	12	7	5,5	9,37 ~ 9,45	
48030182	12	1	100	15	9	7	11,52 ~ 11,6	
48030181	12	1,25	100	15	9	7	11,39 ~ 11,46	
48030180	12	1,5	100	15	9	7	11,25 ~ 11,34	
48030192	14	1,5	100	15	11	9	13,25 ~ 13,34	
48030203	16	1,5	100	15	12	9	15,25 ~ 15,34	
48030216	18	1,5	110	20	14	11	17,25 ~ 17,34	
48030230	20	1,5	125	20	16	12	19,25 ~ 19,34	

- La misura del preforo indicata potrebbe cambiare secondo il materiale da lavorare. Usare la misura raccomandata della punta come riferimento.
- Il diametro del foro potrebbe variare in funzione della lavorabilità del materiale, della durezza e della forma del pezzo da lavorare, il diametro del foro potrebbe essere determinato attraverso prove di maschiatura prima della lavorazione finale.
- La misura della punta è per un filetto interno 6H.
- La tolleranza del maschio non garantisce la tolleranza del filetto interno dopo la maschiatura.

Caratteristiche di rotazione del maschio S-XPf

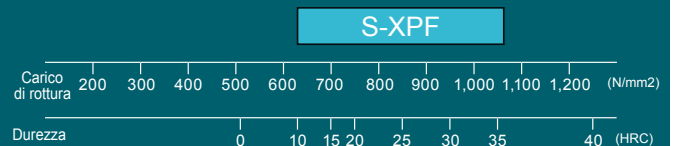
Attrito in maschiatura ridotto del 30% rispetto ai prodotti esistenti!



Utensile	M12 x 1,5 DIN374
Materiale	SCM440 (30HRC)
Misura foro	Dia. 11,3x25mm (Passante)
Lungh. Maschiatura	18mm (1,5D) (Cieco)
Velocità Maschiatura	10m/min (265min ⁻¹)
Refrigerante	Solubile in acqua (10%)
Macchina	Centro di lavoro Verticale

Esempi di Applicazioni e Lavorazioni dei Maschi S-XPf

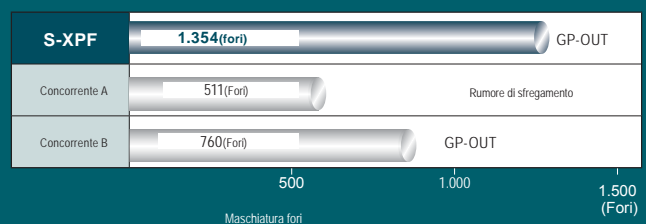
Applicazioni



Esempi di Lavorazione

I Maschi S-XPf ottengono una maschiatura stabile anche su Acciai Legati (30HRC) con refrigerante solubile in acqua.

Utensile	M14x1,5 DIN374
Materiale	SCM440 (30HRC)
Misura foro	Dia. 13,3x25 (Passante)
Lungh. Maschiatura	20mm (1,5D) (Cieco)
Velocità Maschiatura	15m/min (341min ⁻¹)
Refrigerante	Solubile in acqua (20%)
Macchina	Centro di lavoro Verticale



Istruzioni per uso maschi S-XPf & OIL-S-XPf.

1. Controllare le condizioni di lavoro come per l'utilizzo di un convenzionale maschio a rullare.
2. E' raccomandata una buona lubrificazione con fluidi solubili o non solubili in acqua.
3. Usare macchine e mandrini con minimo run-out.
4. Le condizioni di lavoro potrebbero subire variazioni in funzione della resistenza del materiale, della macchina e del mandrino.
5. La cresta del filetto rullato presenta una piccola scanalatura.

Applicazioni per uso maschi S-XPf & OIL-S-XPf.

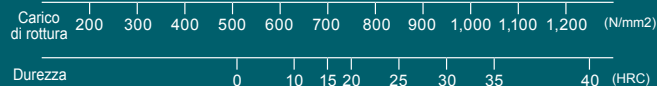
*1 Si raccomanda l'uso di un fluido da taglio con alta proprietà lubrificante.

Acciai lavorati	Vel.Maschiatura	Ideale ☉ Buono ○
Medio Contenuto Carbonio C≤0.4%	15~30	☉
Alto Contenuto Carbonio C≥0.45%	15~30	☉
Legati SCM	15~30	☉
Temperati 25~35HRC	5~20	☉
Inossidabili SUS	5~15	○*1

Esempi di Applicazioni e Lavorazioni dei maschi OIL-S-XPf

■ Applicazioni

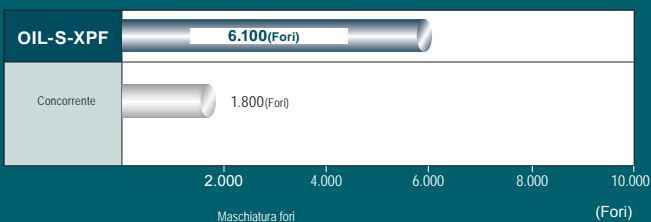
OIL-S-XPf



■ Esempi di lavorazione

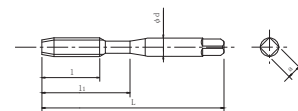
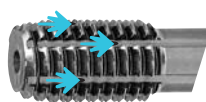
I Maschi OIL-S-XPf ottengono una maschiatura stabile anche su Acciai Legati (30HRC) con refrigerante solubile in acqua.

Utensile	M8X1 6HX Foro cieco
Materiale	42CrM04 (35HRC)
Misura foro	7,55 x 26
Lungh.Maschiatura	20,4mm (Cieco)
Veloc.Maschiatura	12m/min
Refrigerante	Non solubile in acqua
Macchina	Centro di lavoro Verticale



OIL-S-XPf

DIN 371

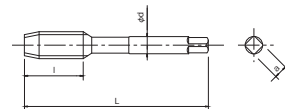
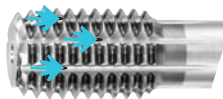


Unit:mm

EDP No.	M	P	L	l	l1	d	a	EUR
48042155	6	1	80	10	30	6	4,9	
48042161	8	1,25	90	12	35	8	6,2	
48042169	10	1,5	100	15	39	10	8	

1. Solo la misura M 6 ha l'imbocco a punta.
2. La misura del preforo indicata potrebbe cambiare a seconda del materiale da lavorare. Usare la misura raccomandata della punta come riferimento.
3. Il diametro del foro potrebbe variare in funzione della lavorabilità del materiale, della durezza e della forma del pezzo da lavorare, il diametro del foro potrebbe essere determinato attraverso prove di maschiatura prima della lavorazione finale.
4. La misura della punta è per un filetto interno 6H.
5. La tolleranza del maschio non garantisce la tolleranza del filetto interno dopo la maschiatura.

DIN 376

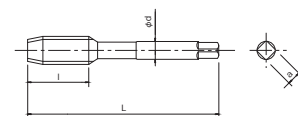
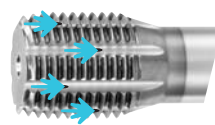


Unit:mm

EDP No.	M	P	L	l	d	a	Preforo	EUR
48042179	12	1,75	110	17	9	7	11,1 ~ 11,2	
48042191	14	2	110	20	11	9	12,96 ~ 13,08	
48042202	16	2	110	20	12	9	14,96 ~ 15,08	

1. La misura del preforo indicata potrebbe cambiare a seconda del materiale da lavorare. Usare la misura raccomandata della punta come riferimento.
2. Il diametro del foro potrebbe variare in funzione della lavorabilità del materiale, della durezza e della forma del pezzo da lavorare, il diametro del foro potrebbe essere determinato attraverso prove di maschiatura prima della lavorazione finale.
3. La misura della punta è per un filetto interno 6H.
4. La tolleranza del maschio non garantisce la tolleranza del filetto interno dopo la maschiatura.

DIN 374



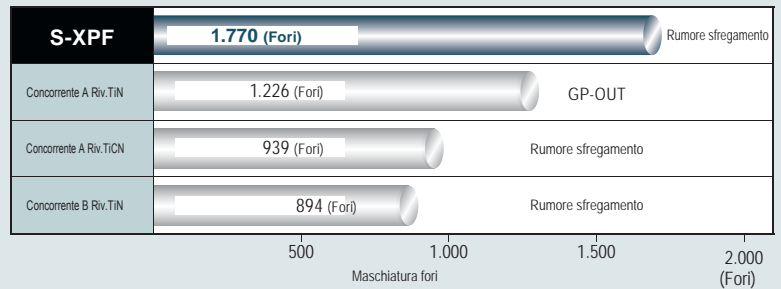
Unit:mm

EDP No.	M	P	L	l	d	a	Preforo	EUR
48042162	8	1	90	10	6	4,9	7,51 ~ 7,59	
48042171	10	1	90	12	7	5,5	9,51 ~ 9,59	
48042170	10	1,25	100	12	7	5,5	9,37 ~ 9,45	
48042181	12	1,25	100	15	9	7	11,39 ~ 11,46	
48042180	12	1,5	100	15	9	7	11,25 ~ 11,34	
48042192	14	1,5	100	15	11	9	13,25 ~ 13,34	
48042203	16	1,5	100	15	12	9	15,25 ~ 15,34	
48042216	18	1,5	110	20	14	11	17,25 ~ 17,34	

1. La misura del preforo indicata potrebbe cambiare a seconda del materiale da lavorare. Usare la misura raccomandata della punta come riferimento.
2. Il diametro del foro potrebbe variare in funzione della lavorabilità del materiale, della durezza e della forma del pezzo da lavorare, il diametro del foro potrebbe essere determinato attraverso prove di maschiatura prima della lavorazione finale.
3. La misura della punta è per un filetto interno 6H.
4. La tolleranza del maschio non garantisce la tolleranza del filetto interno dopo la maschiatura.

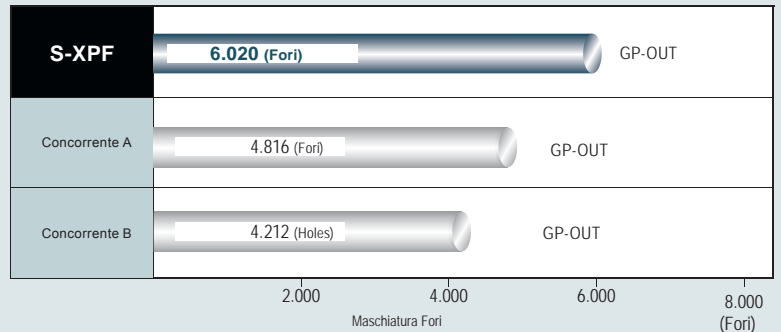
I Maschi S-XPf ottengono una maschiatura stabile anche su Acciai a medio contenuto di carbonio (con Vanadio) usando fluidi solubili in acqua.

Utensile	M10x1.5 DIN371
Materiale	S45VC (21HRC)
Misura foro	φ9.3x25 (Passante)
Lungh.Maschiatura	25mm (2.5D) (Passante)
Velocità Maschiatura	15m/min(477min ⁻¹)
Refrigerante	Solubile in acqua (20%)
Macchina	Centro di lavoro Verticale



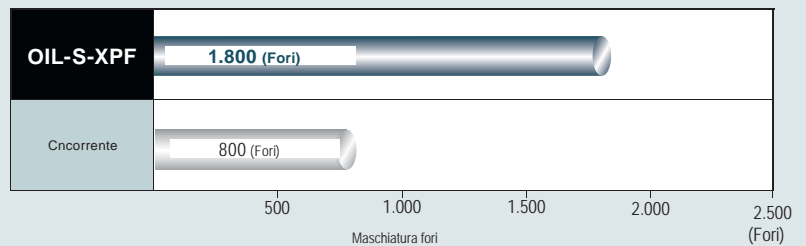
Anche per applicazioni ad alta difficoltà e per filettature profonde tre volte il diametro nominale, i Maschi a rullare S-XPf ottengono una performance stabile usando refrigerante solubile in acqua.

Utensile	M6x1 DIN371
Materiale	S45C(90HRB)
Misura foro	φ5.55x25 (Passante)
Lungh.Maschiatura	18mm(3D) (Cieco)
Velocità Maschiatura	20m/min(1,061min ⁻¹)
Refrigerante	Solubile in acqua (10%)
Macchina	Centro di lavoro orizzontale



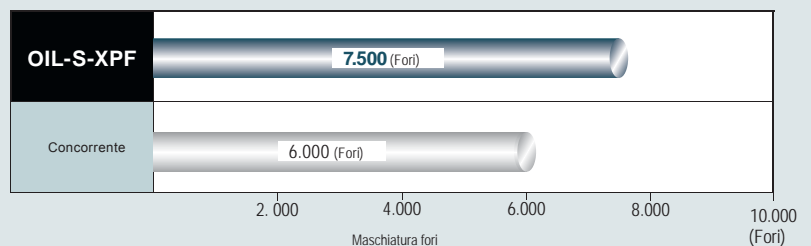
Anche per applicazioni ad alta difficoltà e per filettature profonde tre volte il diametro nominale, i Maschi a rullare OIL-S-XPf ottengono una performance stabile usando refrigerante solubile in acqua.

Utensile	M10 x 1,25 4 HX foro cieco
Materiale	C70
Misura foro	φ9,3 x 3D
Lungh.Maschiatur	25mm (Cieco)
Velocità Maschiatura	20m/min
Refrigerante	Non solubile in acqua
Macchina	Centro di lavoro orizzontale



Anche per applicazioni ad alta difficoltà e per filettature profonde tre volte il diametro nominale, i Maschi a rullare OIL-S-XPf ottengono una performance stabile usando refrigerante solubile in acqua.

Utensile	M8 x 1,25 6 HX foro cieco
Materiale	GGG70
Misura foro	φ7,4 x 19
Lungh.Maschiatura	14,5mm (Cieco)
Velocità Maschiatura	10m/min
Refrigerante	Non solubile in acqua
Macchina	Centro di lavoro orizzontale



OSG EUROPE s.a.

Via Cirenica n.52 int. 61/63
I-10142 Torino
Italy

Tel. + 39.11.7705211
Fax + 39.11.7071402

E-mail: info@osg-italia.it
www.osg-italia.it



TOOL COMMUNICATION
OSG CORPORATION

Tool specifications subject to change without notice

All rights reserved. ©OSG Europe 2009.
EUR(OIL-)S-XPf01R09a

The contents of this catalogue are provided to you for viewing only. They are not intended for reproduction either in part or in whole in this or other medium. They cannot be copied, used to create derivation work or used for any reason, by means without the express, written permission of the copyright owner. If prices are stated, they are netto unit-prices and any eventual tax(es) have to be added. The company is not responsible for any printing error in technical, price and/or any other data.