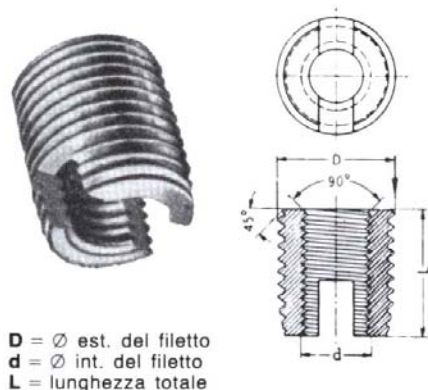


Le bussole autofilettanti eliminano la filettatura dei fori.

Le bussole autofilettanti SALCA sono gli inserti filettati, sia internamente che esternamente, che si automaschiano in fori lisci mediante una fresatura trasversale o mediante tre fori.

Con il loro impiego si ottengono, nelle leghe leggere, nella ghisa, nelle materie sintetiche e nel legno, delle filettature durevoli e resistenti nelle quali la vite mantiene una tenuta perfetta anche se sottoposta a notevoli sollecitazioni.



Codice	Misura	Filetto interno		Filetto Esterno			Lungh. L	Prof. minima del foro
		d	h	D	H	Peso % kg		
SCTS2545	M 2,5	2,5	0,45	4,5	0,5	0,035	6	8
SCTS35	M 3	3	0,5	5	0,5	0,044	6	8
SCTS465	M 4	4	0,7	6,5	0,75	0,094	8	10
SCTS58	M 5	5	0,8	8	1	0,163	10	13
SCTS69	M 6°	6	1	9	1	0,236	12	15
SCTS610	M 6	6	1	10	1,5	0,365	14	17
SCTS812	M 8	8	1,25	12	1,5	0,515	15	18
SCTS1014	M 10	10	1,5	14	1,5	0,770	18	22
SCTS1216	M 12	12	1,75	16	1,5	1,140	22	26
SCTS1418	M 14	14	2	18	1,5	1,515	4	28
SCTS1620	M 16	16	2	20	1,5	1,500	22	27

Materiale:

- In acciaio zincato
- Inox su richiesta

DIAMETRI DI PREFORATURA IN mm (indicativi poiché dipendono dalla viscosità del materiale da lavorare)				
Misura	Metalli leggeri e leghe d'alluminio con $R < 250 \text{ kg/mm}^2$. Materiali plastici teneri.	Metalli leggeri e leghe d'alluminio con $R < 300 \text{ kg/mm}^2$. Materiali plastici duri e ghisa dolce.	Metalli e leghe d'alluminio con $R < 350 \text{ Kg/mm}^2$. Materiali sintetici molto duri. Ottone, bronzo e ghisa HB < 1900	Metalli leggeri e leghe d'alluminio con $R < 350 \text{ mm}^2$. Ottone, bronzo e ghisa HB < 1900
M 2,5	4,0 - 1,1	4,1	4,2	4,3
M 3	4,5 - 4,6	4,6	4,7	4,8
M 4	5,8 - 5,9	6,0	6,1	6,2
M 5	7,1 - 7,2	7,3	7,5	7,6
M 6a	8,1 - 8,2	8,3	8,5	8,6
M 6	8,6 - 8,8	9,0	9,2	9,4
M 8	10,6 - 10,8	11,0	11,2	11,4
M 10	12,6 - 12,8	13,0	13,2	13,4
M 12	14,6 - 14,8	15,0	15,2	15,4
M 14	16,6 - 16,8	17,0	17,2	17,4
M 16	18,6 - 18,8	19,0	19,2	19,4
M 20/M 22	20,6 - 20,8	21,0	21,2	21,4
M 24	24,6 - 24,8	25,0	25,2	25,4
M 27	32,6 - 32,8	33,0	33,2	33,4
M 30	34,6 - 34,8	35,0	35,2	35,4