



# TAPMATIC

GEWINDESCHNEIDAPPARATE  
GEWINDESCHNEIDFUTTER  
MARKIERUNGSWERKZEUGE



## Tapmatic steht für Qualität, Zuverlässigkeit und guten Service.



Seit seiner Gründung 1952 fertigte Tapmatic Gewindeschneidapparate höchster Qualität und Leistungsfähigkeit. Unser Fokus auf Gewindeschneidapparate und Futter sowie unser Engagement für Forschung und Entwicklung haben mehr als 30 Patente hervorgebracht. Diese Investition in Innovation und Qualität machten Tapmatic zu einem weltführenden Hersteller von Werkzeugen für Gewindeschneidapparaten.

Heute werden Tapmatic Produkte durch unsere Handelspartner in über 40 Ländern vertreten.

Die Tapmatic Corporation ist ISO 9001 zertifiziert. Dadurch wird garantiert, dass Sie stets hochwertigste Produkte erhalten.

Qualität und Wirtschaftlichkeit, Innovation und Zuverlässigkeit haben Tapmatic zu einer der bekanntesten Marken für Gewindeschneidens gemacht.

Jetzt bietet Tapmatic auch ein vollständiges Programm von Markierungswerkzeugen an. Ob Ihre Anwendung Punktierungsbeschriftung, Anreißen oder Aufstanzen verlangt, mit unseren Werkzeugen können Sie das Werkstück beim Bearbeitungsverfahren markieren.



TAPMATIC Post Falls, USA

	Beschreibung	Modell	Seite
	<b>Automatisch Drehrichtungsumkehr CNC-Gewindeschneidapparate</b> für vertikale und horizontale Bearbeitungszentren.	RCT RCT150 RDT SPD CNC ASR, RSR	4-9 10 11 12 13
	<b>Synchronisiertes Gewindeschneiden</b> auf CNC-Maschinen.	SFT SX	14-22 23
	<b>Gewindeschneidverfahren ohne Synchronisation</b> zur Verwendung auf CNC-Maschinen.	SM TA TIC NC	24-25 26 27 28
	<b>Automatisch Drehrichtungsumkehr Gewindeschneidapparate mit vorwählbarem Drehmomentantrieb</b> für manuell Vorschub auf Bohrmaschinen. <b>Auch Für Maschinen mit automatisch Vorschub</b>	RX X TC/DC  SPD/SPD-QC	29-30 31 32  33
	<b>Markierung in der Maschine.</b> Punktierungsbeschriftung Anreißen Aufstanzen	TapWriter Scribe Writer MH	34-35 36-37 38-39
	<b>Schnellwechseleinsätze</b>	P - ohne Rutschkupplung T - mit Rutschkupplung TF - rubber flex	40-41 42-43 44
	<b>Diverses Zubehör</b>	Rubber-flex Spannzangen ER-GB Spannzangen ER Spannzangen ER Muttern ER Dichtungen	44 45-46 47 48 48
	<b>Diverses Zubehör</b>	Drehmomentschlüssel Drehmomentstützen Montagevorrichtung Kurzspannfutter Einsteckkonnen	49 49 49 50-51
	<b>Information</b>	Drehzahltable Installation ER Spannen Sicherheit Garantie Anfrage	52-54 55 56 57 57 59

**Automatisch Drehrichtungsumkehr Gewindeschneidapparate für Bearbeitungszentren**

CNC-Apparate

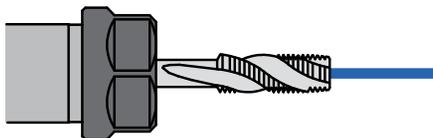


RCT

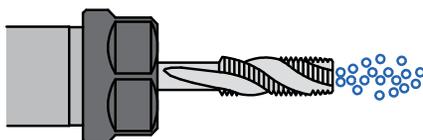
RCTXT

RCT

**Zwei Schmierungsoptionen durch die Spindel**



Hochdruck-Innenkühlung durch die Spindel als Standard



Minimalmengenschmierung, erhältlich auf Anfrage.

Gewindeschneiden bei konstanter Schnittgeschwindigkeit. Die Maschinenspindel dreht sich bei exakt programmierter Geschwindigkeit in einer Richtung. Die Richtungsumkehr geschieht innerhalb der Gewindeschneidaufnahme in dem Moment, in dem die Maschine zurückgezogen wird. Vorteile umfassen u.a.:

**Verkürzte Zykluszeit**

Maschinenspindel muss nicht zweimal für jede Gewindebohrung Abbremsen, Anhalten, Umkehren und wieder Anfahren werden, wodurch die Bearbeitungszeit drastisch verkürzt wird.

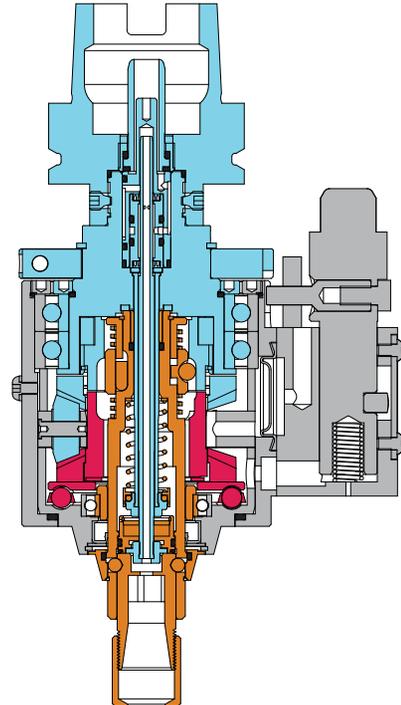
**Längere Lebenszeit für Gewindewerkzeug, verbesserte Gewindequalität**

Der Gewindewerkzeug kann fortlaufend bei optimaler Geschwindigkeit ohne Verlangsamung am Ende der Bohrung schneiden. Dies führt zu längerer Lebenszeit für den Gewindewerkzeug und verbesserte Gewindequalität.

**Weniger Abnutzung der Maschinenspindel**

Eliminiert die Belastung der Maschine durch Umkehren der Maschinenspindel.

**Verringerte Energiekosten** um bis zu 75% durch Eliminierung der Maschinenumsteuerung.



**Patentiertes Design**

Tapmatic Gewindeschneidapparate enthalten einem patentierten Wendegetriebe.

## Vorteile von Gewindeschneidapparaten mit Drehrichtungsumkehr

### Allgemeins

Gewindeschneiden ist der einzige Zerspannungsvorgang, der für den Rücklauf des Werkzeuges eine Drehrichtungsänderung erfordert. Das ist für jede Maschine ein aufwendiger, verschleissfördernd und insgesamt kostspieliger Vorgang.

### RCT und RDT Gewindeschneidapparate

Reversierende Gewindeschneidapparate der Modellreihen RCT und RDT sind speziell für die schnellste und schonendste Gewindeherstellung auf CNC-Werkzeugmaschinen ausgelegt. Der patentierte Kugeltrieb mit dem integrierten Planetengetriebe für automatische Drehrichtungsumkehr erzeugt eine nahezu konstante Schnittgeschwindigkeit und verhindert ein engerieaufwendiges und verschleissförderndes zweimaliges Abbremsen und Anfahren der Maschinenspindel pro Gewinde. Durch die Verwendung von RDT Gewindeschneidapparaten erhalten wir eine Verkürzung der Bearbeitungszeit und in den meisten Fällen auch eine Erhöhung der Standzeit des Werkzeuges. Mit der IC Versionen ist zusätzlich die Kühlmittelzufuhr direkt durch das Werkzeug möglich.

### Fallgeschichte

#### Originalanwendung

Gewindeschneiden auf horizontalem Bearbeitungszentrum mit innerer Kühlmittelzufuhr.

#### Material

GG20

#### Gewindebohrer

M6 Standardgewinde HSS mit TIN-AL Beschichtung

#### Gewinde

M6 Gewinde, 9mm Tiefe, Kernloch 5,05mm und 12,5mm Tiefe.

#### Drehzahl

Direktes Gewindeschneiden mit Spindelumkehr, programmierte Drehzahl 1'200 U/min. (erreichte mittlere Drehzahl 513 U/min)

#### Originalergebnisse

Zykluszeit 6 Min. 34 Sek. für 68 Gewinde.

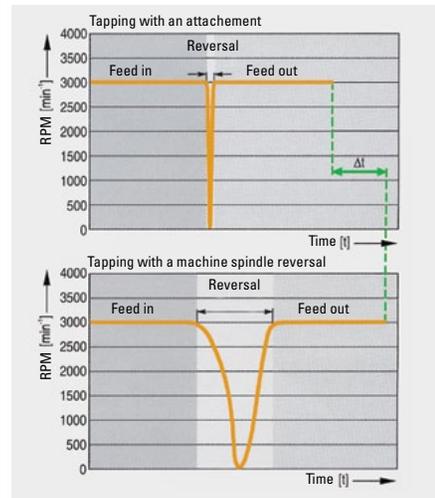
#### Änderung mit Tapmatic

Nutzung einer TAPMATIC Gewindeschneidapparate mit programmierter Geschwindigkeit von 1.800 U/min.

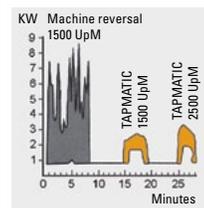
#### Verbesserung

Zyklusdauer für 68 Gewinde auf 3 min 22 sec reduziert, Lebensdauer des Gewindebohrers verdreifacht.

Gewindeschneiden bei konstanter Geschwindigkeit ist das Geheimnis eines längeren Lebens des Gewindeschneiders.



### Stromverbrauch für 144 Gewinde M8

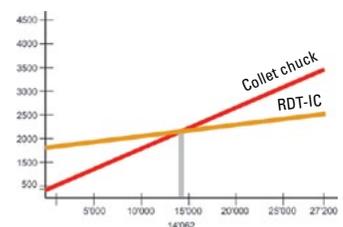


Energieeinsparung von 75%

### Gesamt Kosten pro Jahr



### Break Even



### Ergebnisse

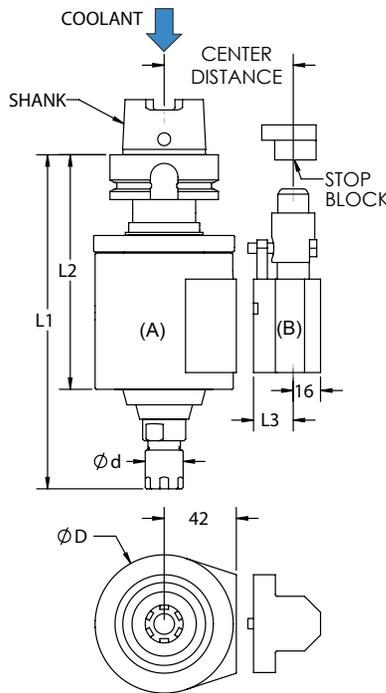
- Reduzierung der Zykluszeit um 50%.
- Erhöhte Produktion
- Lebensdauer des Gewindebohrer verdreifacht
- Weniger Maschinenabnutzung (keine Spindelumschaltung)
- Etwa 75% Energieeinsparung durch Eliminierung Maschinenspindel Umkehren.

### Fazit

Durch Tapmatic Gewindeschneiden mit konstanter Geschwindigkeit wird der Zyklus verkürzt und die Produktivität erhöht. Außerdem werden Kosten für Reparatur / Ausfallzeit sowie Energiekosten reduziert und die Lebensdauer des Gewindewerkzeug drastisch verlängert

**Hochgeschwindigkeits Gewindeschneidapparate, mit integriertem HSK-Schaft und Innenkühlung.**

CNC-Apparate



**Eigenschaften und Vorteile**

- Selbstreversierendes Hochgeschwindigkeits-Gewindeschneiden für schnellste Zyklusdauer.
- Robustes Design für viele Produktionsjahre mit wenig Wartung.
- Inneres Hochdruckkühlsystem 50 Bar
- Einfache Installation und Programmierung

**Bestellvorgang**

Bitte wählen Sie den Gewindeapparat (A) und Stop Arm (B) für Ihre Maschine. Zubehör wie Stahlspannzangen, Dichtscheiben und Stop Blocks sind nicht enthalten. Bitte separat bestellen.

Tapmatic bietet ein vollständiges, anschlussfertiges Werkzeug für Ihre Maschine. Bitte geben Sie einfach die Informationen auf Installationsseite 55 an, füllen das Formular auf dem Rückdeckel aus oder kontaktieren Sie uns direkt.

**(A) Gewindeschneidapparat RCT HSK**



Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen	Drehzahl max U/min	Gewicht kg	D	d	L1	L2		
RCT50	0550H63161	M4.5–M12 #10–1/2"	HSK63A	ER16	2500	3.5	80	22	194	136		
	0550H80161	"	HSK80A	ER20		3.9			199	141		
	0550H100161	"	HSK100A			4.8			201	143		
	0550H63201	"	HSK63A	ER20	2300	3.5			80	28	206	136
	0550H80201	"	HSK80A			3.9			211	141		
	0550H100201	"	HSK100A			4.8			213	143		
RCT85HS	0585H6325	M10–M20 #7/16"–3/4"	HSK63A	ER25	1500	4.2	80*	42	217	168		
	0585H8025	"	HSK80A			4.6			222	173		
	0585H10025	"	HSK100A			5.5			224	175		
RCT85HD	0585H6332	M12–M25 #1/2"–1"	HSK63A	ER32	1200	4.4	80*	50	223	168		
	0585H8032	"	HSK80A			4.8			228	173		
	0585H10032	"	HSK100A			5.7			230	175		
RCT100	05100H6340	M18–M27 #3/4"–1"	HSK63A	ER40	800	4.6	80*	63	229	168		
	05100H8040	"	HSK80A			5.0			234	173		
	05100H10040	"	HSK100A			5.9			236	175		

**Hinweise:** Diese intern gekühlten Werkzeuge werden standardmäßig mit den Dichtmuttern geliefert. Diese Modelle sind auf Wunsch auch ohne inneres Kühlmittelsystem lieferbar. Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

\*Bitte beachten Sie, dass Werkzeuge der Größen 85 und 100 ein 80x80 mm rechthoekiges Gehäuse mit einer 102 mm über Ecken haben.

**(B) Stop Arm Assembly**



Center Distance (42+L3)	Artikel-Nr. RCT50	Artikel-Nr. RCT85, 100	L3
55	0550551	3985551	13
65	0550651	3985651	23
80	0550801	3985801	38



**Stop Block**  
Seite 55



Stahlspannzangen



Dichtscheiben

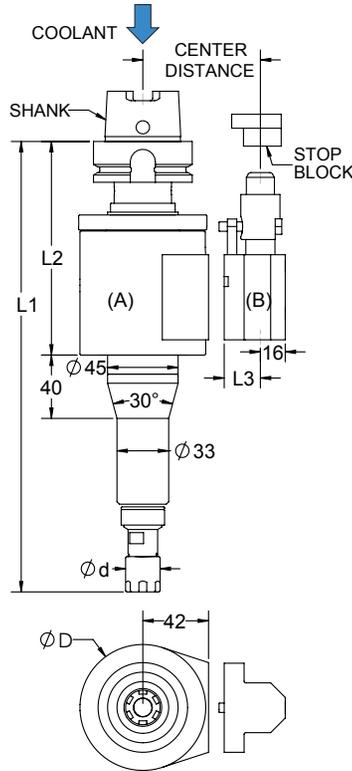


Drehzahltable



Installation

**Verlängertes Gewindeschneidapparate mit integriertem HSK-Schaft und Innenkühlung**



**Eigenschaften und Vorteile**

- Selbstreversierendes Gewindeschneiden
- Verlängerung für schwer erreichbare Bohrungen.
- Robustes Design für viele Produktionsjahre mit wenig Wartung.
- Inneres Hochdruckkühlsystem 50 Bar
- Einfache Installation und Programmierung

**Bestellvorgang**

Bitte wählen Sie den Gewindeapparat (A) und Stop Arm (B) für Ihre Maschine. Zubehör wie Stahlspannzangen, Dichtscheiben und Stop Blocks sind nicht enthalten. Bitte separat bestellen.

Tapmatic bietet ein vollständiges, anschlussfertiges Werkzeug für Ihre Maschine. Bitte geben Sie einfach die Informationen auf Installationsseite 55 an, füllen das Formular auf dem Rückdeckel aus oder kontaktieren Sie uns direkt.

**(A) Gewindeschneidapparat RCTXT50 HSK**



Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen	Drehzahl max U/min	Gewicht kg	D	d	L1	L2					
RCTXT50	0550H6316L287	M4.5-M12	HSK63A	ER16	1800	4.0	80	22	287	136					
	0550H8016L292	#10-1/2"	HSK80A			4.4									
	0550H10016L294		HSK100A			5.3									
	0550H6320L297	#10-1/2"	HSK63A	ER20		1600					4.0	80	28	297	136
	0550H8020L302		HSK80A			4.4					302	141			
	0550H10020L304		HSK100A			5.3					304	143			
	0550H6316L360	#10-1/2"	HSK63A	ER16		1600					4.2	80	22	360	136
	0550H8016L365		HSK80A			4.6					365	141			
	0550H10016L367		HSK100A			5.5					367	143			
	0550H6320L370	#10-1/2"	HSK63A	ER20		1400					4.2	80	28	370	136
0550H8020L375	HSK80A		4.6		375	141									
0550H10020L377	HSK100A		5.5		377	143									

**Hinweise:** Weitere verlängerte Apparaturversionen auf Anfrage erhältlich.

Diese Modelle sind auf Wunsch auch ohne inneres Kühlmittelsystem lieferbar. Wenn Sie Gewindeformen verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

**(B) Stop Arm Assembly**



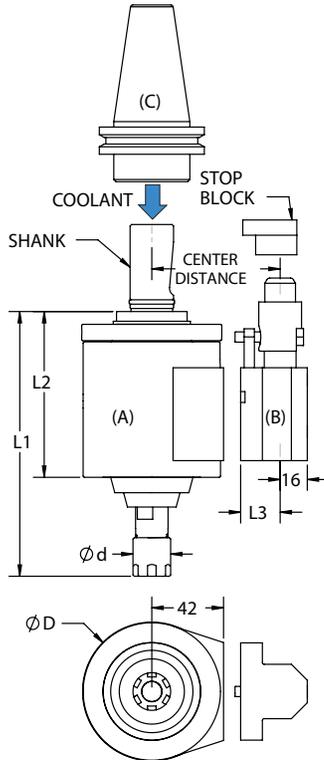
Center Distance (42+L3)	Artikel-Nr. RCT50	L3
55	0550551	13
65	0550651	23
80	0550801	38



**Stop Block**  
Seite 55



**Hochgeschwindigkeits-Gewindeschneidapparate mit modularer Zylinderschaftaufnahme mit oder ohne Innenkühlung, (W/O IC)**



**Eigenschaften und Vorteile**

- Selbstreversierendes Hochgeschwindigkeits-Gewindeschneiden für schnellste Zyklusdauer.
- Robustes Design für viele Produktionsjahre mit wenig Wartung.
- Inneres Hochdruckkühlsystem 50 Bar
- Einfache Installation und Programmierung

**Bestellvorgang**

Bitte wählen Sie den Gewindeapparat (A) und Stop Arm (B), Schaft (C) für Ihre Maschine. Zubehör wie Stahlspannzangen, Dichtscheiben und Stop Blocks sind nicht enthalten. Bitte separat bestellen.

Tapmatic bietet ein vollständiges, anschlussfertiges Werkzeug für Ihre Maschine. Bitte geben Sie einfach die Informationen auf Installationsseite 55 an, füllen das Formular auf dem Rückdeckel aus oder kontaktieren Sie uns direkt.

**(A) Gewindeschneidapparat RCT mit Zylinderschaft**



Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen	Drehzahl max U/min	Gewicht kg	D	d	L1	L2	Artikel-Nr. W/O IC	L1 W/O IC
RCT50	05502516	M4.5–M12	25 mm	ER16	2500	3.0	80	22	155	97	04502516	152
	05501116	#10–1/2"	1"								04501116	
	05502520		25 mm	ER20	2300		80	28	167	97	04502520	162
	0550120		1"								0450120	
RCT85HS	05852525	M10–M20	25 mm	ER25	1500	3.7	80*	42	168	119	04852525	163
	0585125	7/16"–3/4"	1"								0485125	
RCT85HD	05852532	M12–M25	25 mm	ER32	1200	3.9	80*	50	174	119	04852532	169
	0585132	1/2"–1"	1"								0485132	
RCT100	051002540	M18–M27	25 mm	ER40	800	4.1	80*	63	180	119	041002540	175
	05100140	3/4"–1"									04100140	

**Hinweise:** Diese intern gekühlten Werkzeuge werden standardmäßig mit den Dichtmuttern geliefert. Diese Modelle sind auf Wunsch auch ohne inneres Kühlmittelsystem lieferbar. Wenn Sie Gewindeformen verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

\*Bitte beachten Sie, dass Werkzeuge der Größen 85 und 100 ein 80x80 mm rechthoekiges Gehäuse mit einer 102 mm über Ecken haben.

**(B) Stop Arm Assembly**



Center Distance (42+L3)	Artikel-Nr. RCT50	Artikel-Nr. RCT 85, 100	L3
55	0550551	3985551	13
65	0550651	3985651	23
80	0550801	3985801	38



**Stop Block**  
Seite 55

Seite 50

Seiten 45-47

Seite 48

Seiten 52-54

Seite 55

(C) auswechselbare Steilkegelschäfte

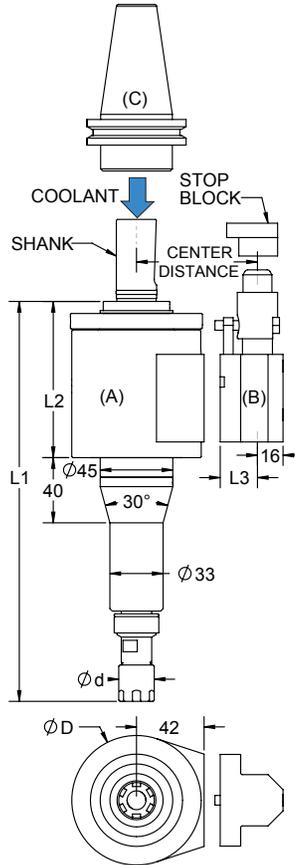
Stahlspannzangen

Dichtscheiben

Drehzahltable

Installation

**Verlängertes Gewindeschneidapparate mit modularer Zylinderschaftaufnahme mit oder ohne Innenkühlung, (W/O IC)**



**Eigenschaften und Vorteile**

- Selbstreversierendes Gewindeschneiden
- Verlängerung für schwer erreichbare Bohrungen.
- Robustes Design für viele Produktionsjahre mit wenig Wartung.
- Inneres Hochdruckkühlsystem 50 Bar
- Einfache Installation und Programmierung

**Bestellvorgang**

Bitte wählen Sie den Gewindeapparat (A) und Stop Arm (B), Schaft (C) für Ihre Maschine. Zubehör wie Stahlspannzangen, Dichtscheiben und Stop Blocks sind nicht enthalten. Bitte separat bestellen.

Tapmatic bietet ein vollständiges, anschlussfertiges Werkzeug für Ihre Maschine. Bitte geben Sie einfach die Informationen auf Installationsseite 55 an, füllen das Formular auf dem Rückdeckel aus oder kontaktieren Sie uns direkt.

CNC-Apparate

**(A) Gewindeschneidapparat RCTXT50 mit Zylinderschaft**



Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen	Drehzahl max U/min	Gewicht kg	D	d	L1	L2	Artikel-Nr. W/O IC	L1 W/O IC
RCTXT50	05502516L248	M4.5–M12 #10–1/2"	25 mm 1"	ER16	1800	3.5	80	22	248	97	04502516L245	245
	0550116L248										0450116L245	
	05502520L258	25 mm 1"	ER20	1600	3.7	04502520L253		253				
	0550120L258					0450120L253						
	05502516L321	25 mm 1"	ER16	1600	1400	04502516L318		318				
	0550116L321					0450116L318						
05502520L331	25 mm 1"	ER20	1400	04502520L326	326							
0550120L331				0450120L326								

**Hinweise:** Weitere verlängerte Apparaturversionen auf Anfrage erhältlich.

Spezialverlängerungen sind auf Wunsch auch verfügbar.

Diese Modelle sind auf Wunsch auch ohne inneres Kühlmittelsystem lieferbar.

Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

**(B) Stop Arm Assembly**



Center Distance (42+L3)	Artikel-Nr. RCT50	L3
55	0550551	13
65	0550651	23
80	0550801	38



**Stop Block**  
Seite 55



# Hochkapazität-Gewindeschneidapparate mit modularer Zylinderschaftaufnahme und Innenkühlung

Der Selbstreversierendes RCT150 Hochkapazitäts-Gewindeschneidapparat für CNC-Bearbeitungszentren. Hochleistungspräzisionsgetriebe überträgt hohes Drehmoment für Umkehrgewindeschneidergrößen bis M42. Sie sind robust gebaut für jahrelangen Service und enthalten ein Hochdruck-Innenkühlungssystem mit großem Volumen.

Der RCT150 wurde für große Gewindeschneidanwendungen konzipiert, die z.B. in den Bereichen Windenergie, Schwerindustrie und Stromerzeugung erforderlich sind.

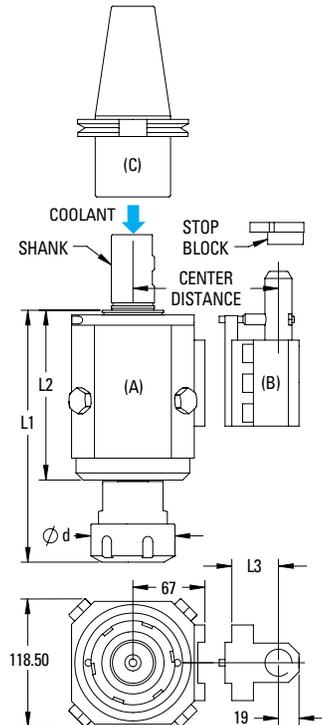
### Eigenschaften und Vorteile

- Selbstreversierendes Hochgeschwindigkeits-Gewindeschneiden für schnellste Zyklusdauer.
- Robustes Design für viele Produktionsjahre mit wenig Wartung.
- Inneres Hochdruckkühlungssystem 50 Bar
- Einfache Installation und Programmierung

### Bestellvorgang

Bitte wählen Sie den Gewindeapparat (A) und Stop Arm (B), Schaft (C) für Ihre Maschine. Zubehör wie Stahlspannzangen, Dichtscheiben und Stop Blocks sind nicht enthalten. Bitte separat bestellen.

Tapmatic bietet ein vollständiges, anschlussfertiges Werkzeug für Ihre Maschine. Bitte geben Sie einfach die Informationen auf Installationsseite 55 an, füllen das Formular auf dem Rückdeckel aus oder kontaktieren Sie uns direkt.



### (A) Gewindeschneidapparat RCT150 Zylinderschaft

Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen	Drehzahl max U/min	Gewicht kg	d	L1	L2
RCT150	051504050	M25-M42 1"-1 5/8"	40 mm	ER50	500	6.2	78	234	158

**Hinweise:** Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.



### (B) Stop Arm Assembly

Center Distance (67+L3)	Artikel-Nr. RCT150	L3
80	0515080	13
110	05150110	43



**Stop Block**  
Seite 55

Seite 50

Seiten 45-47

Seite 48

Seiten 52-54

Seite 55

(C)



auswechselbare  
Steilgeschäfte



Stahlspannzangen



Dichtscheiben

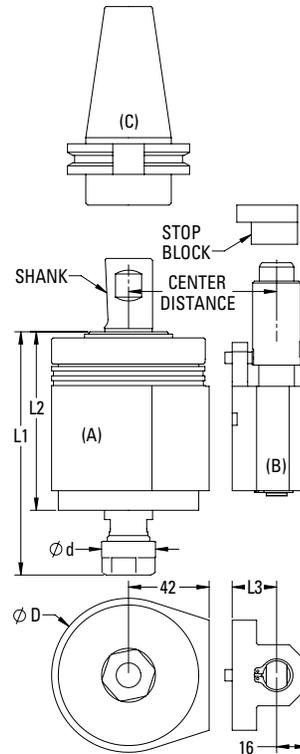


Drehzahltable



Installation

## Hochgeschwindigkeits-Gewindeschneidapparate mit modularem Zylinderschaft ohne Innenkühlungssystem



### Eigenschaften und Vorteile

- Selbstreversierendes Hochgeschwindigkeits-Gewindeschneiden für schnellste Zyklusdauer.
- Robustus Design für viele Produktionsjahre mit wenig wartung.
- Einfache Installation und Programmierung

### Bestellvorgang

Bitte wählen Sie den Gewindeapparat (A) und Stop Arm (B), Schaft (C) für Ihre Maschine. Zubehör wie Stahlspannzangen, Dichtscheiben und Stop Blocks sind nicht enthalten. Bitte separat bestellen.

Tapmatic bietet ein vollständiges, anschlussfertiges Werkzeug für Ihre Maschine. Bitte geben Sie einfach die Informationen auf Installationsseite 55 an, füllen das Formular auf dem Rückdeckel aus oder kontaktieren Sie uns direkt.

### (A) Gewindeschneidapparat RDT Zylinderschaft



Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen	Drehzahl max U/min	Gewicht kg	D	d	L1	L2
RDT15	3915258HD	M1-M3	25 mm	ER8	5000	1.7	57	12	97	79
	391518HD	#0-#6	1"							
RDT25	39252511	M2-M6	25 mm	ER11	4000	1.7	57	19	106	79
	3925111	#4-1/4"	1"							
RDT50	39502516	M4.5-M12	25 mm	ER16	2000	3.7	80	28	126	93
	3950116	10"-1/2"	1"							

**Hinweise:** Wenn Sie Gewindeformen verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

### (B) Stop Arm Assembly



Center Distance (42+L3)	Artikel-Nr. RDT15	Artikel-Nr. RDT50	L3
55	3925551	3950551	13
65	3925651	3950651	23
80	3925801	3950801	38



**Stop Block**  
Seite 55

Seite 50

Seiten 45-47

Seiten 52-54

Seite 55



## Wirtschaftlicher Gewindeschneidaufsatz mit modularer Zylinderschaftaufnahme.

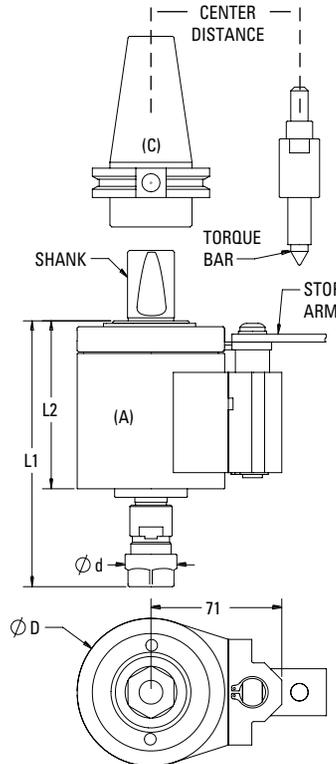
SPD CNC sind günstige, Selbstreversierendes Gewindeschneidapparate für CNC-Bearbeitungszentren. Sie verwenden ER-Spannzangen und ein einfaches Stop Arm für einfache Installation auf Maschinen mit automatischem Werkzeugwechsel.

### Eigenschaften und Vorteile

- Schnellere Zykluszeit
- Eliminiert Maschinenumkehr, damit niedrigere Energiekosten und weniger Verschleiss and der Maschinenspindel
- Einfache Installation mit Drehmomentstütze und Stop Arm
- Stop arm im Lieferumfang enthalten
- Einfache Programmierung

### Bestellvorgang

Bitte wählen Sie den passenden Gewindeschneidapparat (A) und CAT-, SK- oder BT-Schaft (C) für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie Zubehör wie Spannaufnahmen und Drehmomentstützen separat. Bitte beachten Sie, dass das Werkzeug mit modifizierbarem Stop Arm geliefert wird. Sie können auch einen vorbereiteten Stop Arm bestellen, der auf den Lochkreis Ihrer Maschine passt. Haltestangen (B) sind nicht enthalten und müssen mit der Maschine abgestimmt werden.



(A) Gewindeschneidapparat Zylinderschaft

Modell	Artikel-Nr.	Schaft	Schneidbereich (Stahl)	Spannzangen	Drehzahl max U/min	Gewicht kg	d	L1	L2
SPD CNC3	0283251152	25 mm	M2-M6	ER11	2000	1.7	19	106	73
	0283111152	1"	#4-1/4"						
SPD CNC5	0285251652	25 mm	M4.5-M12	ER16	1500	3.7	28	140	91
	028511652	1"	#10-1/2"						

**Hinweis:** Im Lieferumfang von SPD CNC Apparaten ist ein Arretierbügel enthalten. Es ist jedoch möglich, die RDT25 und 50 Stop Arme zu verwenden. Bei Verwendung von Gewindeformern muss die Schneidleistung um 25% reduziert werden.



### Arretierbügel

Artikel-Nr.	Center distance mm
723420	53-69
723421	68-77
723422	74-88
723423	86-100



(B) Haltestange komplett

Seite 55

Seite 50

Seiten 45-47

Seiten 52-54

Seite 55

(C)



auswechselbare Steilkegelschäfte



Stahlspannzangen



Drehzahltablelle



Installation

## Gewindeschneidapparate für CNC-Drehmaschinen mit angetriebenen Werkzeugen



Model RSR



Model ASR

### Eingeschaften und Vorteile

- Selbstreversierendes Hochgeschwindigkeits-Gewindeschneiden für schnellste Zyklusdauer.
- Niedrigere Energiekosten
- Längere Lebenszeit für Gewindewerkzeug
- Modulare Basisadapter VDI und BMT passen auf alle Revolver von EWS.

In Zusammenarbeit mit EWS entwickelt, einem weltweiten Zulieferer von angetriebenen Werkzeugen für CNC-Drehmaschinen.

### Radial Gewindeschneidapparat RSR

Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Spannzangen ER	Drehzahl max U/min
RSR50	37014E	M4.5–M12	ER16	2500

### Axial Gewindeschneidapparat ASR

Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Spannzangen ER	Drehzahl max U/min
ASR50	32161E	M4.5–M12	ER16	2500

**Hinweise:** Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

## Right angle tapping attachment RSR50 VMC



Selbstreversierender 90° Winkelkopf Gewindeschneidapparat für Bearbeitungszentren

- Schneidbereich: M4.5-M12
- Einfache Installation und Programmierung
- Niedrigere Energiekosten
- Längere Lebenszeit für Gewindewerkzeug
- Eliminiert sekundäres Gewindeschneiden. auf Anfrage



## Gewindeschneidfutter für synchronisierte Gewindeschneidzyklen

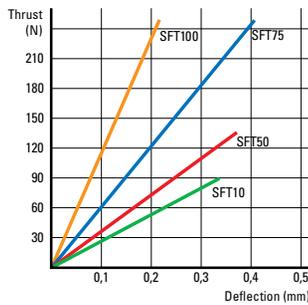
Synchrofutter



### SynchroFlex® -

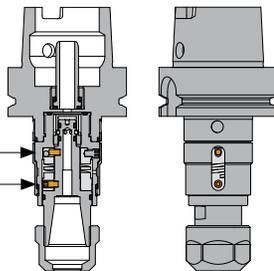
#### Druckkraft zu Federrate

Im Gegensatz zur Konkurrenz, die Elastomer-Ringe benutzt, um ein wenig axiale Kompensation zu erreichen, bietet SynchroFlex® eine konstante Federrate zum Druckausgleich. Dies bedeutet eine gleichbleibend überdurchschnittliche Standzeit sowie Gewindegqualität.



Der axiale Mikroausgleich ist eng limitiert.

Der Drehmoment wird mit Antriebsrollen und Stiften übertragen, nicht über den Flexor.



### Design und Entwicklung

Die Flexor Geometrie wurde unter Zuhilfenahme der ANSYS Finite-Element-Methode entwickelt um die optimale Federrate für die Gewindefertig-Kapazität jedes Futters zu erreichen.

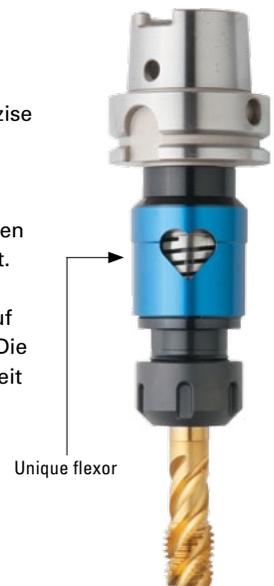
### Allgemeine Informationen

Moderne CNC-Maschinen können die Drehrichtung der Spindel mit dem Vorschub für eine definierte Gewindewerkzeugsteigung synchronisieren. Der ((starre)) oder synchronisierte Gewinde-Zyklus ist sehr genau, allerdings sind kleine Abweichungen zwischen der Maschinensynchronisation und tatsächlichen Steigung des verwendeten Werkzeugs unvermeidbar. Die Verwendung eines starren Futters bedeutet, dass jegliche Abweichung die Axialkräfte auf des Gewindewerkzeug erhöht und somit die Standzeit bedeutend verkürzt.

**Neu SynchroFlex® II mit erhöhte Abfluss Innenkühlung für Hochdruck bis 80 bar. Inklusive standardmässig.**

### SynchroFlex® - Die einzigartige Lösung

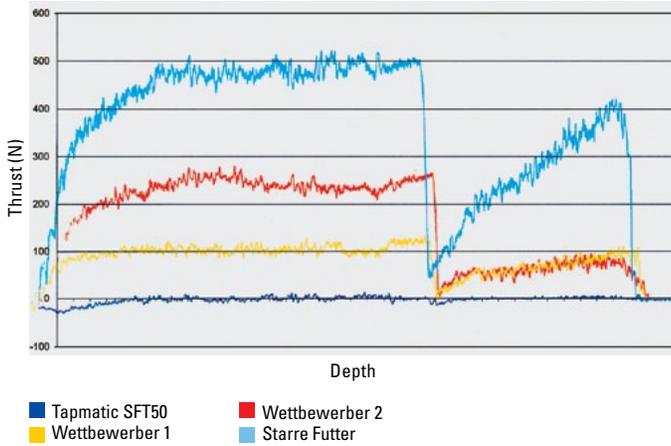
Das Herz von SynchroFlex® ist eine präzise gefertigte Flexor, der in axialer sowie radialer Richtung die unvermeidbaren Abweichungen zwischen dem Maschinenvorschub und der tatsächlichen Gewindewerkzeugsteigung kompensiert. Durch die Kompensation dieses Unterschiedes werden die Axialkräfte auf den Bohrer auf ein Minimum reduziert. Die Resultate sind Verbesserung der Standzeit um 100% oder mehr und viel bessere Qualität der Gewinde.



Durch Limitierung des axialen Kompensationsweges und auf den Flexor wirkende Drehkräfte, können Millionen von Gewinden produziert werden, ohne dass das SynchroFlex® Futter ermüde Form verliert oder Verschleiss auftritt. Nachfolgend ein Beispiel einer Stressanalyse bei maximaler Kompression.



**Vergleich Gewindeschneiden mit M6 spiralgenutetem Gewindebohrer in 6061 Aluminium bis 18 mm Tiefe**



**Arbeitsbeispiel**

**Anwendung:** Starres Gewindeschneiden auf horizontalem Bearbeitungszentrum während unbemannter Fertigung  
**Material:** 42CrMo4V Stahl, gehärtet, 650 N/mm2

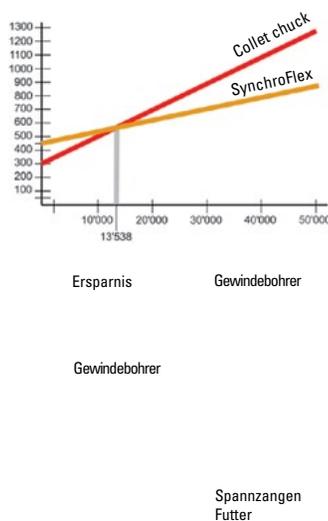
**Gewindegröße:** M8 x 1  
**Schmierung:** Kühlmittel, Öl-Emulsion 6%  
**Ausgangslage:** Die Lebensdauer des Gewindewerkzeuges bei der Verwendung mit einem starren Futter lag bei lediglich 1'000 Bauteilen.

**(Verbesserung durch SynchroFlex®:** Die Standzeit erhöhte sich auf 2'400 bis 2'900 Bauteile pro Gewindebohrer, was dem Kunden nicht nur eine Ersparnis bei den Werkzeugkosten einbrachte, sondern ihm dank der höheren Prozesssicherheit auch erlaubte, die gesamte unbemannte Schicht ohne Unterbruch durchzufahren.

**Gesamtkosten pro Jahr**



**Break Even**



**Teste Resultate**

SynchroFlex® Gewindeschneidefutter wurden von Gewindewerkzeug-Herstellern weltweit getestet. Die dramatische Verbesserung der Standzeit sowie die Verbesserung der Gewindequalität, die aus der Reduktion der Axialkräfte die auf den Gewindebohrer einwirken resultiert, wurde von ihnen bestätigt.

Die Grafik links zeigt einen von unabhängigen Gewindebohrer-Hersteller durchgeführten Test. Es wurde ein Kistler Dynamometer verwendet um die Axialkräfte während des Schneidprozesses zu messen. Wie sich in der Grafik zeigt reduzieren Konkurrenz-Produkte zwar Axialkräfte im Vergleich zu starren Gewindeschneidefuttern, allerdings nicht so effektiv wie SynchroFlex®.

**Arbeitsbeispiel**

**Anwendung:** starres Gewindeschneiden auf Bearbeitungszentrum.  
**Material:** CF8M Stahlguss  
**Gewindegröße:** # 10-32  
**Schmierung:** Kühlmittel  
**Ausgangslage:** Die Lebensdauer des Gewindebohrer bei der Verwendung mit einem starren Futter lag bei lediglich 72 Gewinden.

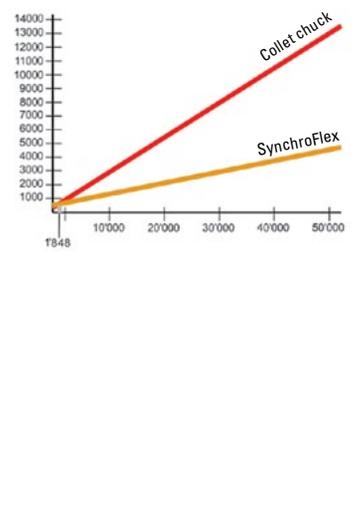
**Verbesserung durch SynchroFlex®**

Die Standzeit erhöhte auf über 216 Gewinde pro Gewindebohrer in diesem schwierigen Material, was dem Kunden nicht nur eine Ersparnis bei den Werkzeugkosten einbrachte, sondern auch seine Stillstandzeiten durch häufige Werkzeugwechsel reduzierte.

**Gesamtkosten pro Jahr**



**Break Even**



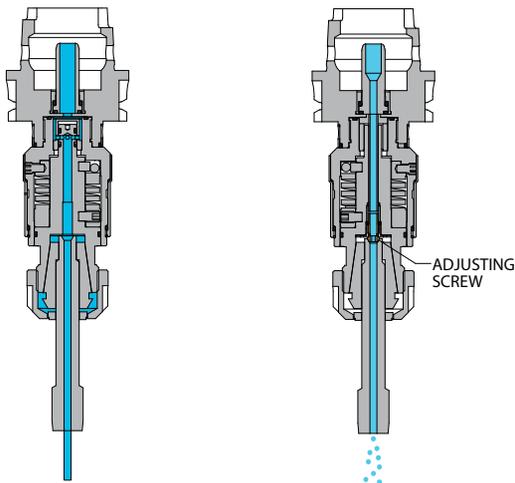
## Übersicht SynchroFlex® Programm



Abbildung mit ER-Spannzange, Spindel und Zylinderschaft

### Sechs Größen um eine umfangreiche Auswahl an Gewindewerkzeugen abzudecken

- SFT II 5 für den Schneidbereich M1–M3
- SFT II 10 für den Schneidbereich M2–M5
- SFT II 50 für den Schneidbereich M4–M12
- SFT II 75 für den Schneidbereich M8–M20
- SFT II 100 für den Schneidbereich M16–M30
- SFT II 150 für den Schneidbereich M22–M48



SFT II Hochdruck-Innenkühl-System mit erhöhte Abfluss

Minimalschmierungs-System für 1- oder Mehrkanalsysteme.

### Innenkühlung und Minimalmengenschmierung

TAPMATIC's Hochdruck-Innenkühl-System kann bis zu einem Druck von 80 bar genutzt werden ohne dass dabei die axiale Kompensation beeinträchtigt wird.

TAPMATIC stellt ebenfalls Futter für die Minimalmengenschmierung durch die Spindel her. Unser System ermöglicht den direkten Zufluss von Luft un Schmiermittel an die Rückseite des Werkzeuges. Siehe Seite 22

### Erhältlich als Schnellwechsel-Version

Es können die Standard Schnellwechsel-Adapter oder Tapmatics ER-Spannzangen QC-Adapter für verbesserten und genaueren Halt verwendet werden



### Modelle mit Integriertem Schaft

Tapmatic bietet Modelle mit integriertem HSK und Tapmatic Capto Schaft an. ABS-Schafte oder VDI sind auf Anfrage ebenfalls erhältlich.



Wir bieten auch integrale Steilkegelschäften an, empfehlen jedoch in den meisten Fällen ein modulare System mit Zylinderschaft SynchroFlex® und unseren SK-, BT- oder CAT Kurzspann-Schäften.

### Kein Bohrung außerhalb Ihrer Reichweite

Vier Standardverlängerungen sind erhältlich, die das Werkzeug um 50, 100, 150 oder 200 mm verlängern.

Für spezifische Anwendungen sind auch spezielle Versionen erhältlich. Der Flexor wird in unmittelbarer Nähe zum Gewindewerkzeug gehalten und so die optimalste Wirkungsweise sicher gestellt.



## Synchro-Gewindeschneidfutter, mit Zylinderschaft mit Innenkühlung



ER Spannzange



Schnellwechsel-Version

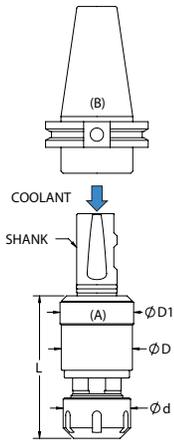
### Eigenschaften und Vorteile

- Erhöhung der Standzeit von 100% oder mehr
- Verbesserte Gewindequalität
- Verringerte Stillstandzeit durch Reduktion des Gewindewerkzeugwechsels
- Axialausgleich +/-0,5 mm (SFT II 150 +/-1,5 mm)
- Viele Größen
- Erhältlich für ER-Spannzangen und als Schnellwechsel-Version
- Mit innerem Hochdruckkühlsystem bis 80 bar (Balanced Coolant System)

### Bestellvorgang

Wählen Sie das Gewindeschneidfutter (A) und SK- oder BT-Schaft (B) aus, der Ihrer Anwendung entspricht. Für die Schnellwechsel-Version benötigen Sie zusätzlich den ER-Spannzangen Adapter (C) oder Standard-Adapter, die unter dem Zubehör aufgeführt werden. Weiteres Zubehör, wie Spannzangen und Dichtscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten und müssen separat bestellt werden.

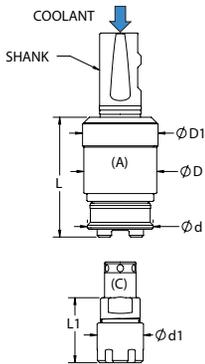
### (A) Gewindeschneidfutter SFT II mit Zylinderschaft, ER-Spannzange, Innenkühlung



Modell	Artikel-Nr. (mit IK Mutter)	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen	Gewicht kg	D	D1	d	L (mit IK Mutter)	Artikel-Nr. (mit Standard Mutter)	L (mit Standard Mutter)
SFT II 5		M1-M3 #00-#5	12 mm	ER8	0.1	12.0	12.0	12		41051208	28
SFT II 10		M2-M5 #2-#10	25 mm 1" 20 mm 16 mm	ER11	0.4	23.5	23.5	19		41102511 41101111 41102011 41101611	52
SFT II 50	41502520 4150120 41502020	M4.5-M12 #8-1/2"	25 mm 1" 20 mm	ER20	0.5	34.6	36.3	34 69		41502520N 4150120N 41502020N	64
SFT II 75	41752525 4175125	M8-M20 1/4"-3/4"	25 mm 1"	ER25	1.0	44.0	45.6	42 88		41752525N 4175125N	83
SFT II 100	411002540 41100140	M16-M30 5/8"-1"	25 mm 1"	ER40	2.0	62.0	63.6	63 117		411002540N 41100140N	112
SFT II 150	411504050	M22-M48 * 7/8"-1 7/8"	40 mm	ER50	5.1	80.0	86.0	78 166		411504050N	159

\*Hinweis: Diese Innenkühlung Werkzeuge werden standardmäßig mit der IK-Mutter geliefert, doch Werkzeuge mit Standardmutter sind ebenfalls erhältlich.  
Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

### (A) Gewindeschneidfutter SFT II mit Zylinderschaft, Schnellwechsel-Version, Innenkühlung



Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Adapter	Gewicht kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150250C 415010C	M4-M12 #8-#1/2"	25 mm 1"	Nr. 1	0.5	34.6	36.3	35	56
SFT II 75	4175250C 417510C	M8-M16 #1/4"-5/8"	25 mm 1"	Nr. 1	1.0	44.0	45.6	40	72
SFT II 100	41100250C 4110010C	M16-M30 1/2"-7/8"	25 mm 1"	Nr. 2	2.0	62.0	63.6	59	105

Hinweis: Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.  
Für beste Leistung empfehlen wir die hier abgebildeten ER-Spannzangen Adapter.

### (C) ER Spannzangen Adapter



Artikel-Nr. mit Standard Mutter	Adapter	Spannzangen	d1	L1	Artikel-Nr. mit IK Mutter for BCS version	L1 (BCS)
8208216	Nr. 1	ER16	22	24	8208216S	28
8218220	Nr. 1	ER20	28	35	8218220S	40
8288225	Nr. 2	ER25	35	38	8288225S	43
8288232	Nr. 2	ER32	50	48	8288232S	53

Seite 50

Seite 45-47

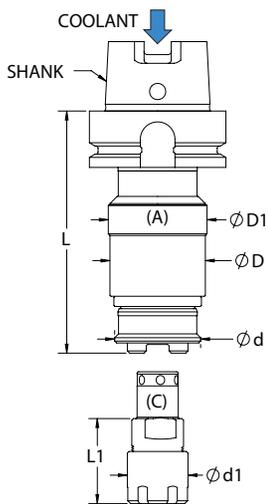
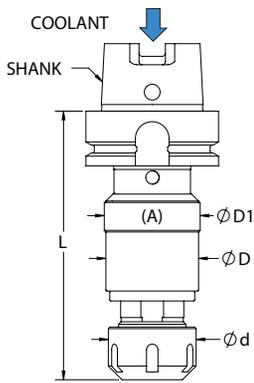
Seite 48

Seite 52-54



## Synchro-Gewindeschneidfutter mit HSK-Schaft und Innenkühlung

Synchrofutter



### Eigenschaften und Vorteile

- Erhöhung der Standzeit von 100% oder mehr
- Verbesserte Gewindequalität
- Verringerte Stillstandzeit durch Reduktion des Gewindewerkzeugwechsels
- Axialausgleich +/-0,5 mm (SFT II 150 +/-1,5 mm)
- Viele Größen
- Erhältlich für ER-Spannzangen und als Schnellwechsel-Version
- Mit innerem Hochdruckkühlsystem bis 80 bar (Balanced Coolant System)
- auch erhältlich für Minimalmengenschmierung durch die Spindel. Siehe Seite 22

### Bestellvorgang

Wählen Sie das Gewindeschneidfutter (A) inklusive HSK-Schaft aus, der Anwendung entspricht. Für die Schnellwechsel-Version benötigen Sie zusätzlich den ER-Spannzangen Adapter (C) oder Standard-Adapter, die unter dem Zubehör aufgeführt werden. Weiteres Zubehör, wie Spannzangen und Dichtscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten und müssen separat bestellt werden.

### (A) Gewindeschneidfutter SFT II mit HSK-Schaft, ER Spannzange und Innenkühlung

Modell	Artikel-Nr. (mit IK Mutter)	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen	Gewicht kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150H6320	M4–M12	HSK63A	ER20	1.0	34.6	36.3	34	108
	4150H8020	#8–1/2"	HSK80A		1.9				113
	4150H10020		HSK100A		2.7				115
SFT II 75	4175H6325	M8–M20	HSK63A	ER25	1.6	44.0	45.6	42	128
	4175H8025	1/4"–3/4"	HSK80A		2.4				131
	4175H10025		HSK100A		3.2				133
SFT II 100	41100H6340	M16–M30	HSK63A	ER40	2.2	62.0	63.6	63	160
	41100H8040	5/8"–1"	HSK80A		2.9				161
	41100H10040		HSK100A		3.7				163

**Hinweis:** Diese Innenkühlung Werkzeuge werden standardmäßig mit der IK-Mutter geliefert, doch Werkzeuge mit Standardmutter sind ebenfalls erhältlich. Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

### (A) Gewindeschneidfutter SFT II mit HSK-Schaft, Schnellwechsel-Version und Innenkühlung

Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Adapter	Gewicht kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150H63QC	M4–M12	HSK63A	Nr. 1	1.0	34.6	36.3	35	95
	4150H80QC	#8–1/2"	HSK80A		1.9				100
	4150H100QC		HSK100A		2.7				102
SFT II 75	4175H63QC	M8–M16	HSK63A	Nr. 1	1.6	44.0	45.6	40	112
	4175H80QC	1/4"–5/8"	HSK80A		2.4				115
	4175H100QC		HSK100A		3.2				117
SFT II 100	41100H63QC	M16–M30	HSK63A	Nr. 2	2.2	62.0	63.6	59	148
	41100H80QC	1/2"–7/8"	HSK80A		2.9				149
	41100H100QC		HSK100A		3.7				151

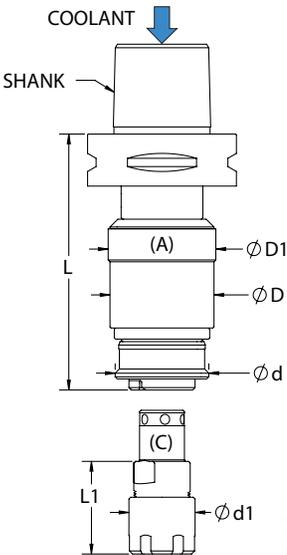
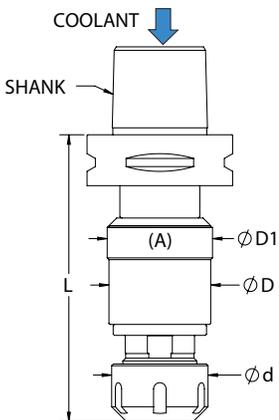
**Hinweis:** Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden. Für beste Leistung empfehlen wir die hier abgebildeten ER-Spannzangen Adapter..

### (C) ER Spannzangen Adapter

Artikel-Nr. with Standard Nut	Adapter	Spannzangen	d1	L1	Artikel-Nr. mit IK Mutter	L1
8208216	Nr. 1	ER16	22	24	8208216S	28
8218220	Nr. 1	ER20	28	35	8218220S	40
8288225	Nr. 2	ER25	35	38	8288225S	43
8288232	Nr. 2	ER32	50	48	8288232S	53



## Synchro-Gewindeschneidfutter mit Tapmatic Capto-Schaft und Innenkühlung



### Eigenschaften und Vorteile

- Erhöhung der Standzeit von 100% oder mehr
- Verbesserte Gewindequalität
- Verringerte Stillstandzeit durch Reduktion des Gewindewerkzeugwechsels
- Axialausgleich +/-0,5 mm (SFT II 150 +/-1,5 mm)
- Viele Größen
- Erhältlich für ER-Spannzangen und als Schnellwechsel-Version
- Mit innerem Hochdruckkühlsystem bis 80 bar (Balanced Coolant System)

### Bestellvorgang

Wählen Sie das Gewindeschneidfutter (A) inklusive Capto-Schaft aus, der Anwendung entspricht. Für die Schnellwechsel-Version benötigen Sie zusätzlich den ER-Spannzangen Adapter (C) oder Standard-Adapter, die unter dem Zubehör aufgeführt werden. Weiteres Zubehör, wie Spannzangen und Dichtscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten und müssen separat bestellt werden.

### (A) Gewindeschneidfutter SFT II mit Tapmatic Capto-Schaft, ER Spannzange und Innenkühlung

Modell	Artikel-Nr. (mit IK Mutter)	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen	Gewicht kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150C420	M4-M12	C4	ER20	0.7	34.6	36.3	34	102
	4150C520	#8-1/2"	C5		1.0				103
	4150C620		C6		1.2				105
	4150C820		C8		2.1				112
SFT II 75	4175C525	M8-M20	C5	ER25	1.2	44.0	45.6	42	122
	4175C625	1/4"-3/4"	C6		1.5				124
	4175C825		C8		2.4				131
SFT II 100	41100C640	M16-M30	C6	ER40	2.9	62.0	63.6	63	154
	41100C840	5/8"-1"	C8		3.8				161

**\*Hinweis:** Diese Innenkühlung Werkzeuge werden standardmäßig mit der IK-Mutter geliefert, doch Werkzeuge mit Standardmutter sind ebenfalls erhältlich.

Wenn Sie Gewindeformen verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

### (A) Gewindeschneidfutter SFT II Tapmatic Capto Shank, Schnellwechsel-Version und Innenkühlung

Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Adapter	Gewicht kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150C4QC	M4-M12	C4	Nr. 1	0.7	34.6	36.3	35	89
	4150C5QC	#8-1/2"	C5		1.0				90
	4150C6QC		C6		1.2				92
	4150C8QC		C8		2.1				99
SFT II 75	4175C5QC	M8-M16	C5	Nr. 1	1.2	44.0	45.6	40	106
	4175C6QC	1/4"-5/8"	C6		1.5				108
	4175C8QC		C8		2.4				115
SFT II 100	41100C6QC	M16-M30	C6	Nr. 2	2.9	62.0	63.6	59	142
	41100C8QC	1/2"-7/8"	C8		3.8				149

**Hinweis:** Wenn Sie Gewindeformen verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden. Für beste Leistung empfehlen wir die hier abgebildeten ER-Spannzangen Adapter.

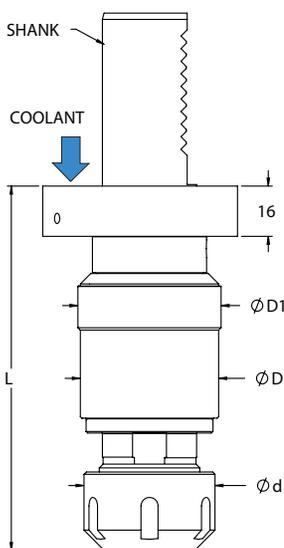
### (C) ER Spannzangen Adapter

Artikel-Nr. mit Standard Mutter	Adapter	Spannzangen	d1	L1	Artikel-Nr. mit IK Mutter	L1
8208216	Nr. 1	ER16	22	24	8208216S	28
8218220	Nr. 1	ER20	28	35	8218220S	40
8288225	Nr. 2	ER25	35	38	8288225S	43
8288232	Nr. 2	ER32	50	48	8288232S	53

Synchrofutter



## Synchro-Gewindeschneidfutter mit VDI DIN 69880 Schaft und Innenkühlung



## Eigenschaften und Vorteile

- Erhöhung der Standzeit von 100% oder mehr
- Verbesserte Gewindequalität
- Verringerte Stillstandzeit durch Reduktion des Gewindewerkzeugwechsels
- Axialausgleich +/-0,5 mm (SFT II 150 +/-1,5 mm)
- Viele Größen
- Erhältlich für ER-Spannzangen und als Schnellwechsel-Version
- Mit innerem Hochdruckkühlsystem bis 80 bar (Balanced Coolant System)

## Bestellvorgang

Wählen Sie das Gewindeschneidfutter (A) inklusive VDI-Schaft aus, der Anwendung entspricht. Für die Schnellwechsel-Version benötigen Sie zusätzlich den ER-Spannzangen Adapter (C) oder Standard-Adapter, die unter dem Zubehör aufgeführt werden. Weiteres Zubehör, wie Spannzangen und Dichtscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten und müssen separat bestellt werden.

## (A) Tap Holder SFT II VDI Shank, ER Collet Chuck, Internal Coolant System

Modell	Artikel-Nr. (mit IK Mutter)	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen	Gewicht kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150VDI3020	M4-M12 #8-1/2"	VDI 30	ER20	1.2	34.6	36.3	34	97
	4150VDI4020		VDI 40		2.1				97
SFT II 75	4175VDI3025	M8-M20 1/4"-3/4"	VDI 30	ER25	1.5	44	45.6	42	116
	4175VDI4025		VDI 40		2.4				116

\*Hinweis: Diese Innenkühlung Werkzeuge werden standardmäßig mit der IK-Mutter geliefert, doch Werkzeuge mit Standardmutter sind ebenfalls erhältlich.

Wenn Sie Gewindeformen verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

Seiten 45-47

Seite 48

Seiten 52-54



Stahlspannzangen

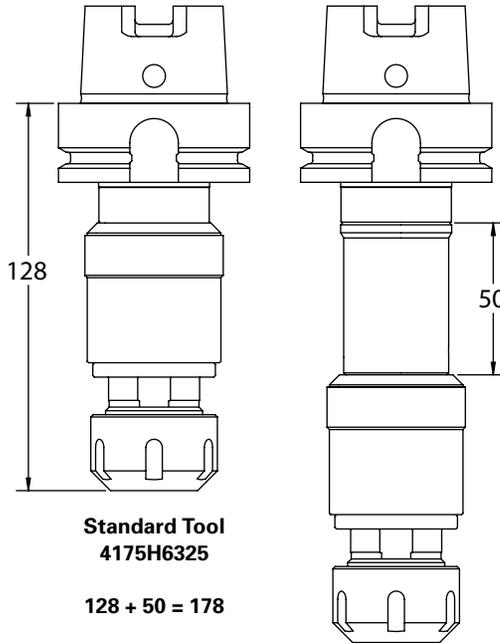


Dichtscheiben



Drezahltabelle

## Verlängertes Synchro-Gewindeschneidfutter mit Innenkühlung



Standard Tool  
4175H6325

$$128 + 50 = 178$$

Extended Tool  
4175H63L17825

**Eigenschaften und Vorteile**

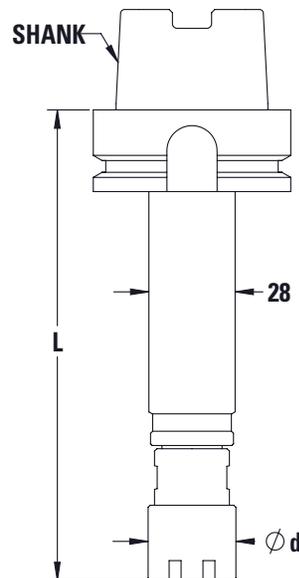
- Vier Standardverlängerungen à 50, 100, 150 und 200 mm
- Erhöhung der Standzeit von 100% oder mehr
- Verbesserte Gewindequalität
- Verringerte Stillstandzeit durch Reduktion des Gewindewerkzeugwechsels
- Axialausgleich +/-0,5 mm
- Mit innerem Hochdruckkühlsystem bis 80 bar (Balanced Coolant System)

**Bestellvorgang**

Bitte wählen Sie die Standardlänge SFT50 oder SFT75 aus, inkl. Integralschaft Ihrer Wahl. Dann wählen Sie eine Standardverlängerung aus. Die Bestellnummer wird wie im Beispiel links angegeben.

Spezialverlängerungen sind auf Anfrage auch erhältlich.

## Synchro-Gewindeschneidfutter mit verringertem Durchmesser und Verlängerung

**Eigenschaften und Vorteile**

- Spezialwerkzeuge mit verringertem Durchmesser für schwer erreichbare Bohrungen.
- Erhöhung der Standzeit von 100% oder mehr
- Verbesserte Gewindequalität
- Verringerte Stillstandzeit durch Reduktion des Gewindewerkzeugwechsels
- Axialausgleich +/-0,5 mm
- Verfügbar mit Innenkühlung
- Verfügbar mit ER16 oder ER20 Minimutter-Spannaufnahme.

**Bestellvorgang**

Bitte geben Sie einfach den Schafttyp an, die Länge (L) und ob Sie das ER16 oder ER20 Spannzangen wünschen. Bitte beachten Sie, dass der Durchmesser „d“ für die ER16 Mutter 22 mm und für ER20 26 mm beträgt.



# Synchro-Gewindeschneidfutter mit integrealem HSK-Schaft und Minimalmengenschmierung

Synchrofutter



### Eigenschaften und Vorteile

- Erhöhung der Standzeit von 100% oder mehr
- Verbesserte Gewindequalität
- Präzise Schmierung für längere Werkzeuglebensdauer
- Weniger Kühlmittel und Wartungskosten
- Umweltfreundliche Alternative zu Kühlmittel-Umlaufsystemen.
- Standard für 1-Kanalsystem, aber auch für Mehrkanalsysteme erhältlich.

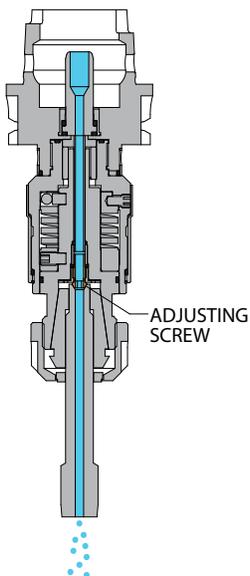
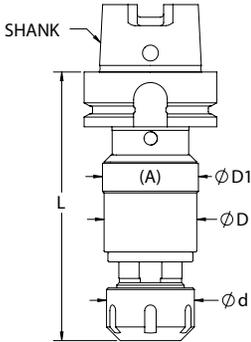
### Bestellvorgang

Wählen Sie das Gewindeschneidfutter (A) inklusive HSK-Schaft aus, der Anwendung entspricht. Zubehör, wie Spannzangen, Stellschrauben und Dichtscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten un müssen separat bestellt werden.

### (A) Synchro-Gewindeschneidfutter SFT II mit HSK-Schaft ER Spannzangen und Minimalmengenschmierung

Modell	Artikel-Nr. for MQL version	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen	Gewicht kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150H6320M	M4-M12	HSK63A	ER20	1.0	34.6	36.3	34	108
	4150H8020M	#8-1/2"	HSK80A		1.9				113
	4150H10020M		HSK100A		2.7				115
SFT II 75	4175H6325M	M8-M20	HSK63A	ER25	1.6	44.0	45.6	42	128
	4175H8025M	1/4"-3/4"	HSK80A		2.4				131
	4175H10025M		HSK100A		3.2				133

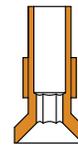
**Hinweis:** Diese Minimalmengenschmierung Werkzeuge werden standardmäßig mit der IK-Mutter geliefert. Wenn Sie Gewindeformen verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden. Andere Schäfte sind auch erhältlich



### Stellschrauben

#### Gewindebohrer mit Außenzentrierung

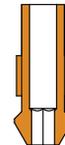
Ø Gewindebohrer	SFT50II	SFT75II
Schaft		
6mm, 7mm	810836	
8mm, 9mm	810838	811838
10mm	8108310	8108310
11mm to 16mm		8118311



Gewindebohrer mit Außenzentrierung

#### Gewindebohrer mit Innenzentrierung.

Ø Gewindebohrer	SFT50II	SFT75II
Schaft		
6mm, 7mm	810836IN	
8mm, 9mm	810838IN	811838IN
10mm	8108310IN	8108310IN
11mm to 16mm		8118311IN

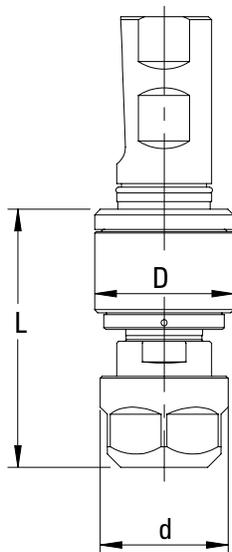


Gewindebohrer mit Innenzentrierung.

Zusätzliche Größen auf Wunsch erhältlich.



## Synchro-Gewindeschneidfutter mit einstellbarer Anschnittdruck



### Eigenschaften und Vorteile

- Einstellbarer Anschnittdruck für schwierige Bearbeitungen
- Erhöhung der Standzeit
- Verbesserte Gewindegüte
- Verringerte Stillstandzeit durch Reduktion des Gewindewerkzeugwechsels
- Axialausgleich +/-0,5 mm (SX150 +/-2,0 mm)
- Erhältlich mit innerem Hochdruckkühlsystem bis 80 bar (BCS Version)

### Bestellvorgang

Wählen Sie das Gewindeschneidfutter (A) und SK- oder BT-Schaft (C) aus, der Ihrer Anwendung entspricht. Weiteres Zubehör, wie Spannzangen und Dichtscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten und müssen separat bestellt werden.

Synchrofutter

### Gewindeschneidfutter SelectaFlex® mit Zylinderschaft und Spannflächen sowie einstellbarem Anschnittdruck

Modell	Artikel-Nr. ohne BCS	Schneidbereich (Stahl)	Straight Schaft Ø mm	Spannzangen	Axialausgleich mm	Dimensions			Gewicht kg	Artikel-Nr. for BCS version	LS BCS
						L mm	d mm	D mm			
SX10	44102511	M2-M5	25	ER11	± 0.5	52	19	26	0.4	44102511S	52
SX50	44502520	M4-M12	25	ER20	± 0.5	63	34	37	0.5	44502520S	68
SX75	44752525	M10-M20	25	ER25	± 0.5	83	42	44	1.0	44752525S	88
SX100	441002540	M20-M25	25	ER40	± 0.5	116	63	63	1.8	441002540S	121
SX150	441504050	M22-M48	40	ER50	± 2.0	153	78	75	4.0	441504050S	158

**Hinweis:** Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.



## Gewindeschneidfutter mit vergrößertem Längenausgleich für nicht synchronisierte Gewindeschneidzyklen

Für Gewindeschneidanwendungen auf CNC-Maschinen, wobei die U/min und Vorschub nicht mit der Gewindesteigung synchronisiert ist, empfehlen wir freilaufende Längenausgleichfutter. Diese Gewindeschneidfutter verlassen sich zur Umsteuerung auf die Maschinenspindel, bieten jedoch Axialspiel, sodass der Gewindebohrer durch Verfolgen der richtigen Steigung maßperfekte Gewinde schneidet.

Tapmatic bietet ein komplettes Programm freilaufender Längenausgleichfutter in vielen Größen und drei verschiedenen Ausführung an. RubberFlex-Spannzangen, ER-Spannzangen oder Schnellwechsel.



### SM

Rubberflex Spannzangen

Freilaufende Längenausgleichfutter für maßperfekte Gewinde mit lösbarem harten Start für einheitliche Gewindetiefensteuerung. Für Gewindegrößen M1,4-M30  
Nur zwei Spannzangen decken die Kapazität jedes Futters.



### SM

ER Spannzangen

Dieselben Funktionen wie Rubber Flex-Versionen, doch zur Verwendung mit ER-Spannzangen mit Vierkant-Fahrung. Für Gewindegrößen M1,4-M18  
Vierkant-Fahrung ER GB-Spannzangen umfassen einen internen Vierkant für sicheren Halt des Gewindebohrerschafts.



### TA

Schnellwechsellösung

Zusätzlich zu Freilauf und lösbarem Sofortstart umfasst die TA-Reihe eine vordere Entriegelung. Eine Sicherheitsfunktion, die den Schnellwechsel-Gewindeschneidadapter löst, wenn das Verlängerungsspiel überschritten wird. Für Gewindegrößen M1,4-M48  
Quick Change für schnellen Gewindebohrer wechsel ohne Schlüssel.



### TIC

Schnellwechsellösung

Dieselben Funktionen wie TA-Reihe plus inneres Hochdruckkühlsystem bis 50 bar.

Für Gewindegrößen M3-M36



### NC

Schnellwechsellösung

Zusätzlich zu Freilauf Längenausgleich und lösbarem Sofortstart umfasst die NC-Reihe eine einmalige Entriegelung zur neutralen Funktion, mit der Sie die Gewindetiefe unabhängig vom Haltepunkt der Maschinenspindel steuern können.

Für Gewindegrößen M3-M22



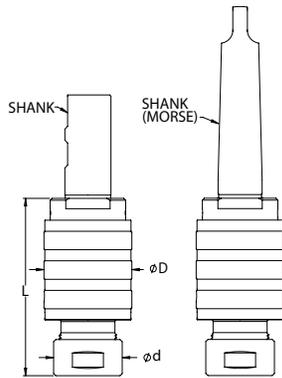
### NC150

ER50 mit hoher Kapazität

Längenausgleichfutter für große Größen mit Entriegelung auf neutral. Mit internem Hochdruck-Kühlsystem.

Für Gewindegrößen M22-M48

## Längenausgleichfutter mit modularem Zylinderschaft, oder Morsekegelschaft und Rubber Flex-Spannzangen



### Abmessungen

Modell	D	d	L	Gewicht kg
SM2	27	19	53	0.2
SM4	38	27	71	0.4
SM6	48	37	96	0.8
SM8	63.5	57	128	2.5

Gewindfutter mit erhöhtem Längenausgleich für nicht synchronisierte Gewindeschneidzyklen.

### Eigenschaften und Vorteile

- Erhöhter Längenausgleich
- Lösbarer Sofortstart für einheitliche Tiefensteuerung
- Rechts- und Links-Gewindeschneiden
- Rubber Flex Mehrbereichs-Spannzangen und verstellbare Vierkantmitnahme

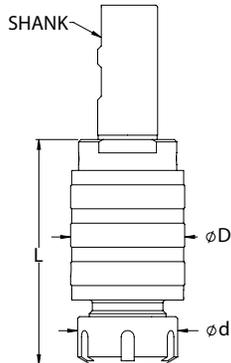
### (C) Bestellvorgang

Bitte wählen Sie das passende Gewindeschneidfutter (A) und CAT-, SK- oder BT-Schaft (C) für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie Rubber Flex-Spannzangen separat.

(A) Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Spannzangen RF	Zug T	Druck H
SM2	023216	M1.4–M7	16mm	21600, 21700	4.5	6
	023262	#0 - 1/4"	5/8"			
	023202		No. 2 Morse			
SM4	023420	M3–M12	20mm	22100, 22200	7	7
	023475	#6 - 1/2"	3/4"			
	023402		No. 2 Morse			
SM6	023625	M5–M18	25mm	24100, 24500	11	11
	023610	#10 - 3/4"	1"			
	023603		No. 3 Morse			
SM8	023832	M10–M30	32mm	26100, 26200	17	17
	023815	1/2" - 1 1/8"	1 1/2"			
	023803		No. 3 Morse			
	023804		No. 4 Morse			

**Hinweis:** Zusätzliche Schäfte verfügbar. Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

## Längenausgleichfutter mit modularem Zylinderschaft, und ER-Spannzangen



### Abmessungen

Modell	D	d	L	Gewicht kg
SM2	27	28	65	0.2
SM4	38	34	74	0.4
SM6	48	42	94	0.8

Gewindfutter mit erhöhtem Längenausgleich für nicht synchronisierte Gewindeschneidzyklen.

### Eigenschaften und Vorteile

- Erhöhter Längenausgleich
- Lösbarer Sofortstart für einheitliche Tiefensteuerung
- Rechts- und Links-Gewindeschneiden
- Rubber Flex Mehrbereichs-Spannzangen und verstellbare Vierkantmitnahme
- ER stahl Spannzangen

### Bestellvorgang

Bitte wählen Sie das passende Gewindeschneidfutter (A) und CAT-, SK- oder BT-Schaft (C) für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie ER-Spannzangen separat.

(A) Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Shank	Stahlspannzangen	Zug T	Druck H
SM2	023216ER	M1.4–M7	16mm	ER16	4.5	5
	023262ER	#0 - 1/4"	5/8"			
SM4	023420ER	M3–M12	20mm	ER20	7	7
	023475ER	#6 - 1/2"	3/4"			
SM6	023625ER	M5–M18	25mm	ER25	11	11
	023610ER	#10 - 3/4"	1"			



## Längenausgleichfutter mit modularem Zylinderschaft, und Schnellwechselausführung



Abmessungen

Modell	D	d	L1	L2
TA0-016	29	13	48	38.0
TA0-020			50	
TA1-016	39	19	49	39.0
TA1-020			51	
TA1-025			57	
TA2-025	56	31	57	63.0
TA2-032				
TA3-032	81	48	61	124.0
TA4-040	99	60	71	135.5

TA Längenausgleichfutter.  
Mit dieser Schnellwechselspindel können die Gewindebohrer in Sekundenschnelle gewechselt werden.

### Eigenschaften und Vorteile

- Längenausgleich
- Lösbarer Sofortstart für einheitliche Tiefensteuerung
- Die vordere Entriegelung schützt vor Schäden bei Überspannung.
- Rechts- und Links-Gewindeschneiden
- Kurze Baumasse

### Bestellvorgang

Bitte wählen Sie das passende Gewindeschneidfutter (A) und CAT-, SK- oder BT-Schaft (C) für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie Schnellwechseleinsätze separat.

(A) Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Adapter	Zug T	Druck H	Zugausrastung Z
TA0-016	490016	M1-M10	16 mm	Nr. 0	7.5	5	1.7
TA0-020	490020	#0 - 1/4"	20 mm	Nr. 0	7.5	5	1.7
TA1-016	491016	M3-M14	16 mm	Nr. 1	8	5	2.1
TA1-020	491020	#8 - 9/16"	20 mm	Nr. 1	8	5	2.1
TA1-025	491025		25 mm	Nr. 1	8	5	2.1
TA2-025	492025	M4.5-M24	25 mm	Nr. 2	15	8.5	2.8
TA2-032	492032	5/16" - 7/8"	32 mm	Nr. 2	15	8.5	2.8
TA3-032	493032	M14-M36, 13/16" - 1 3/8"	32 mm	Nr. 3	23.5	15	4.1
TA4-040	494040	M22-M48, 7/8" - 1 7/8"	40 mm	Nr. 4	25	16.5	5.7

Hinweis: Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

## Längenausgleichfutter mit Morsekegelschaft, und Schnellwechselausführung



Abmessungen

Modell	D	d	L1	L2
TA0-MT1	29	13	62.0	43.5
TA0-MT2	29	13	75.0	45.0
TA1-MT2	39	19	75.0	47.0
TA2-MT3	56	31	94.0	71.0
TA3-MT4	81	48	117.5	105.0
TA4-MT5	99	60	149.5	116.5

### Bestellvorgang

Bitte wählen Sie das passende Gewindeschneidfutter (A) für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie Schnellwechseleinsätze separat.

(A) Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Morsekegelschaft MT	Tap adapters	Zug T	Druck H	Zugausrastung Z
TA0-MT1	490MT1	M1-M10	1	Nr. 0	7.5	5	1.7
TA0-MT2	490MT2	#0-1/4"	2				
TA1-MT2	491MT2	M3-M14	2	Nr. 1	8	5	2.1
TA1-MT3	491MT3	#8-9/16"	3				
TA2-MT3	492MT3	M4.5-M24	3	Nr. 2	15	8.5	2.8
TA2-MT4	492MT4	5/16"-7/8"	4				
TA2-MT5	492MT5		5				
TA3-MT4	493MT4	M14-M36	4	Nr. 3	23.5	15	4.1
TA3-MT5	493MT5	13/16"-1 3/8"	5				
TA4-MT5	494MT5	M22-M48	5	Nr. 4	25	16.5	5.7
TA4-MT6	494MT6	7/8"-1 7/8"	6				

Hinweis: Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

Seite 50

Seiten 40-44

Seiten 52-54

(C)



Auswechselbare Steilkegelschäfte

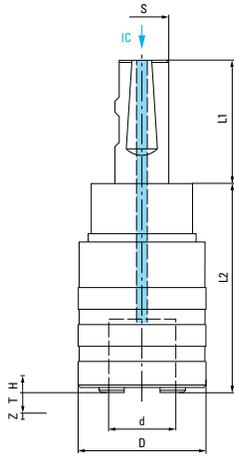


Schnellwechseleinsätze



Drezahltabelle

## Längenausgleichfutter mit modularem Zylinderschaft, Schnellwechsellösung und innerer Kühlmittelzuführung IK



Längenausgleichfutter mit innerer Kühlmittelzuführung. Mit dieser Schnellwechsellösung können die Gewindebohrer in Sekundenschnelle gewechselt werden.

### Eigenschaften und Vorteile

- Längenausgleich
- Lösbarer Sofortstart für einheitliche Tiefensteuerung
- Die vordere Entriegelung schützt vor Schäden bei Überspannung.
- Innere Kühlmittelzufuhr (IK) bis max. 50 bar
- Kurze Baumasse

### Bestellvorgang

Bitte wählen Sie das passende Gewindefutter (A) und CAT-, SK- oder BT-Schaft (C) für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie Schnellwechsellösungen separat.

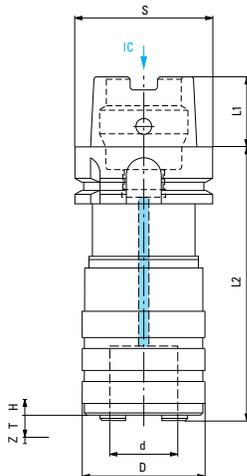
### Abmessungen

Modell	D mm	d mm	L1 mm	L2 mm
TIC1-025	43	19	57	62
TIC2-025	59	31	57	98
TIC3-032	80	48	61	147

(A) Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Adapter	Zug T	Druck H	Zugausrüstung Z
TIC1-025	49C1025	M3-M14, #8 - 9/16"	25	Nr. 1	7.5	5	2.5
TIC2-025	49C2025	M4.5-M24, 5/16" - 7/8"	25	Nr. 2	10	7	3
TIC3-032	49C3032	M14-M36, 13/16" - 1 3/8"	32	Nr. 3	20	15	5

**Hinweis:** Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

## Längenausgleichfutter mit HSK, Schnellwechsellösung und innerer Kühlmittelzuführung IK



### Bestellvorgang

Bitte wählen Sie das passende Gewindefutter (A) für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie Schnellwechsellösungen separat.

### Abmessungen

Modell	D	d	L1	L2
TIC1-HSK50A	43	19	25	91
TIC1-HSK63A			32	93
TIC1-HSK80A			40	97
TIC1-HSK100A			50	98
TIC2-HSK50A	59	31	25	140
TIC2-HSK63A			32	130
TIC2-HSK80A			40	133
TIC2-HSK100A			50	135

(A) Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft S HSK-A	Adapter	Zug T	Druck H	Zugausrüstung Z
TIC1-HSK50A	49C1H50	M3-M14 #8 - 9/16"	50	Nr. 1	7.5	5	2.5
TIC1-HSK63A	49C1H63		63				
TIC1-HSK80A	49C1H80		80				
TIC1-HSK100A	49C1H100		100				
TIC2-HSK50A	49C2H50	M4.5-M24 5/16" - 7/8"	50	Nr. 2	10	7	3
TIC2-HSK63A	49C2H63		63				
TIC2-HSK80A	49C2H80		80				
TIC2-HSK100A	49C2H100		100				

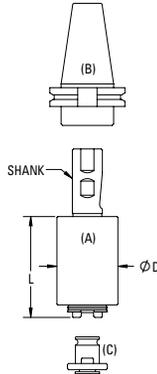
**Hinweis:** Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.



## Längenausgleichfutter mit automatischem Vorschub und Entriegelung auf neutral

Die **NC-Reihe** umfasst eine einzigartige Funktion, mit der Sie die Gewindegewindeschneidtiefe unabhängig von der Halteposition der Maschinenspindel steuern können. Wenn der Vorschub bei rotierender Spindel angehalten wird, dann dringt der Gewindegewindeschneider für einen kurze Selbstvorschubabstand weiter in die Bohrung, wodurch das Zugspiel der Gewindegewindeschneidföhrung erweitert wird. Ist diese Position erreicht, wird der Antrieb der Gewindegewindeschneidföhrung entriegelt und der Gewindegewindeschneider stoppt. Die Maschinenspindel kann angehalten, umgekehrt und zuröckgezogen werden. Diese Entriegelungsfunktion ist eine genaue Art, die Gewindegewindeschneidtiefe in Sacklöchern zu steuern und kann auf CNC-gesteuerten Maschinen und selbst konventionellen Maschinen genutzt werden, bei denen ein Bediener den Vorschub steuert.

## Längenausgleichfutter mit modularem Zylinderschaft, Schnellwechsellausföhrung, und Entriegelung auf neutral



### Eigenschaften und Vorteile

- Längenausgleich
- Lösbarer Sofortstart für einheitliche Tiefensteuerung
- Freilaufstellung für präzise Tiefenkontrolle
- Schnellwechsellausföhrung für rasche Werkzeugauswechslung ohne Schlüsseinsatz

### Bestellvorgang

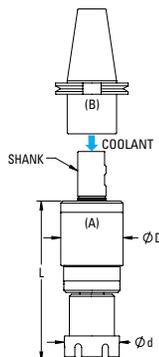
Bitte wählen Sie das passende Gewindegewindeschneidfutter (A) und CAT-, SK- oder BT-Schaft (B) für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie Schnellwechsellausföhrungen (C) separat.

Futter

## Längenausgleichfutter mit Zylinderschaft, und Schnellwechsellausföhrung

Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Schaft	Adapter Size	Gewicht kg	D	L	Freilauf	
								self-release	Druck
NC0	34002	M2–M6	20 mm	Nr. 0	0.4	38	60	5	8
	34000	#4–1/4"	3/4"						
NC1	34012	M3–M12	25 mm	Nr. 1	1.2	51	85	5	15
	34010	#8–9/16"	1"						
NC2S	34022S	M5–M22	25 mm	Nr. 2	2.0	70	89	8	11
	34020S	5/16"–7/8"	1"						

## NC150 mit hoher Kapazität Längenausgleichfutter mit Entriegelung auf neutral und internem Hochdruck-Köhlssystem



### (A) NC150 Längenausgleichfutter, ER50 Spannzangen, internem Köhlssystem

Model	Artikel-Nr.	Schaft	Collets	Gewicht kg	D	d	L	Freilauf
NC150	3415040	M22–M48	ER50	4.0	88	78	227	self-release 9

Seite 50

Seiten 40-44

Seiten 52–54



## Gewindeschneidapparate für manuelle Bearbeitung



**X**  
Für allgemeines Gewindeschneiden mit empfindlicher Faserkupplung



**RX**  
Neueste Serie für hohe Produktion mit belastbarer Kugel-Rutschkupplung



**TC/DC**  
Bestens geeignet für kurze Gewinde und schnelle Umschaltung der Drehrichtung sowie genaue Tiefenkontrolle



**SPD**  
Vorschubantrieb für Anwendungen, bei denen keine Drehmomentsteuerung gewünscht wird. 1:1 Umkehrverhältnis vereinfacht Einstellung des automatisch gesteuerten Vorschubs.



**SPD-OC**  
Verfügbar mit Schnellwechselspindel. Empfohlen für Rohrgewindebohrer

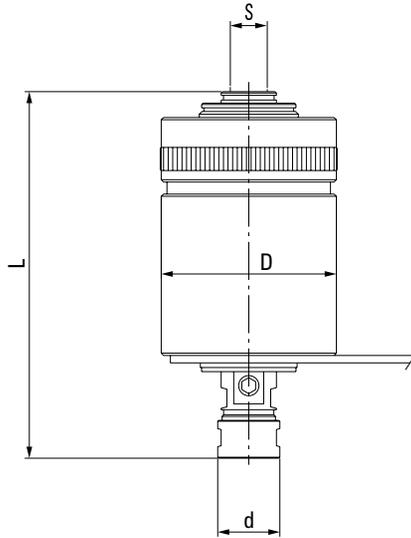
**Gewindeschneidapparate für Tisch- und Ständerbohrmaschinen, NC- Fräsmaschinen sowie pneumatische, hydraulische und elektrische Spindeleinheiten.**

Seit 1952 stellt Tapmatic die weltweit beliebtesten Typen von reversierenden Gewindeschneidapparaten her. Unsere Erfahrung und Verpflichtung zu Qualität machen diese zu effizienten und preiswerten Produkten. Es gibt zwar weitere Anbieter auf dem Markt jedoch ist ein Tapmatic-Gewindeschneidapparat immer noch wirtschaftlicher im Einsatz. Unsere Kunden wissen, dass sie sich auf einen Service und Wartung unserer Werkzeuge für viele Jahre verlassen können.

Tapmatic bietet ein komplettes Programm von selbst reversierenden Gewindeschneidapparaten um die schwierigsten Anforderungen zu erfüllen. Robust gebaut steigern diese Werkzeuge die Produktion infolge:

- Weniger Bruch der Gewindebohrer
- Produktion perfekter Gewinde
- Reduzierte Bearbeitungszeit durch Drehzahlerhöhung im Schnellrücklauf (1,75:1)
- Konstante, einwandfreie Leistung
- Austauschbare Aufnahmen
- Linkshändige Versionen auf Anfrage erhältlich

# Hochproduktions-Gewindeschneidapparate mit Schnellrücklauf, und einstellbarer Rutschkupplung



- Für Anwendungen mit schwer zu verarbeitendem Material und hohem Drehmoment, wie Gewindeformen
- Weniger Gewindewerkzeugbruch durch einstellbare Rutschkupplung
- Kurze Bearbeitungszeit durch Schnellrücklauf 1.75:1
- Kompaktes Design
- Einfache Adaptierung durch Vielzahl an verfügbaren Aufspanndornen.

**Bestellvorgang**

Bitte wählen Sie den passenden Gewindeschneidapparat (A) und Einsteckkonen (C) für Ihre Anwendung. Wählen Sie eine passende Einsteckkonen für die Gewinde- oder Konusmontage des Gewindeschneidapparats mit Morsekegel, R8 oder Zylinderschaft für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie RF-Spannzangen und Drehmomentstützen separat.

**Abmessungen**

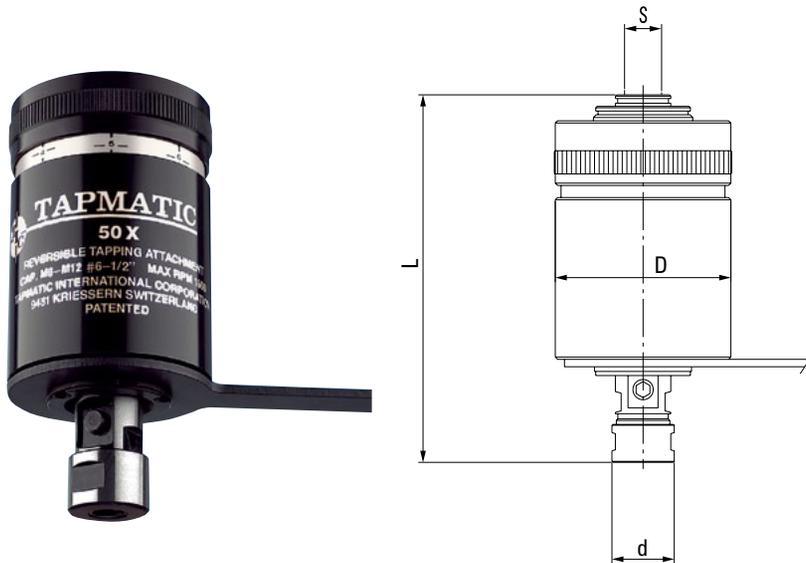
(A) Modell	D mm	d mm	Freilauf mm T	Gewicht kg
RX30	53	19	6	0.7
RX50	76	27	10	1.8
RX70	88	36	10	3.0

Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Spannzangen RF	Drehzahl max U/min	Aufnahme S		L
					Innenkegel Aufnahme	Gewinde Aufnahme	
RX 30	013006	M1.4–M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6	3/8"–24 1/2"–20	116
	013016				B16		
	013033				JT33		
	013037						
	013050						
RX 50	015006	M3–M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6	1/2"–20	157
	015016				B16		
	015033				JT33		
	015050						
RX 70	017003	M5–M18 #10 - 3/4"	24100 24500	1200	JT3	7/8"–20	182
	017087						

**Hinweis:** Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden. Spezielle Gewinde Aufnahme für Burgmaster Maschine auch erhältlich.



## Gewindeschneidapparate mit Schnellrücklauf, und einstellbarer Rutschkupplung



- Einfache Handhabung, kompakte
- Weniger Gewindewerkzeugbruch durch einstellbare Rutschkupplung
- Kurze Bearbeitungszeit durch Schnellrücklauf 1.75:1
- Einfache Adaptierung durch Vielzahl an verfügbaren Aufspanndornen.
- Es sind nur 2 Rubber Flex-Spannaufnahmen pro Modell erforderlich (ausgenommen 100XB)

### Bestellvorgang

Bitte wählen Sie den passenden Gewindeschneidapparat (A) und Einsteckkone (C) für Ihre Anwendung. Wählen Sie eine passende Einsteckkone für die Gewinde- oder Konusmontage des Gewindeschneidapparats mit Morsekegel, R8 oder Zylinderschaft für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie RF-Spannzangen und Drehmomentstützen separat.

### Abmessungen

Modell	D	d	Freilauf	Gewicht kg
100XB	33	9	5	0.2
30X	48	19	3.5	0.5
50X	70	27	6	1.4
70X	76	36	9	2.1
90X	105	57	13	5.0

(A) Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Spannzangen RF	Drehzahl max U/min	Aufnahme S		L	
					Innenkegel Aufnahme	Gewinde Aufnahme		
100XB	16101	M0.5–M2, #0000-0	XB	2000	JT1		94	
30X	10306	M1.4–M7	21600	2000	JT6		113	
	10312	#0 - 1/4"	21700		B12			
	10316				B16			
	10333				JT33			
							5/16"–24*	104
							3/8"–24	
							1/2"–20	113
							5/8"–16*	
50X	10506	M3–M12	22100	1500	JT6		153	
	10516	#6 - 1/2"	22200		B16			
	10533				JT33			
	10537						3/8"–24	148
	10550						1/2"–20	
	10562						5/8"–16*	
	10575						3/4"–16*	
70X	10703	M5–M18	24100	1200	JT3		176	
	10718	#10 - 1/2"	24500		B18			
	10750						1/2"–20	
	10762						5/8"–16*	
	10775						3/4"–16*	
	10787						7/8"–20	
90X	10904	M10–M30	26100	600	JT4		219	
	10915	1/2" - 1 1/8"	26200					1.1/2"–18

**Hinweis:** Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden. Spezielle Gewinde Aufnahme für Burgmaster Maschine auch erhältlich.

Seite 44

(C)

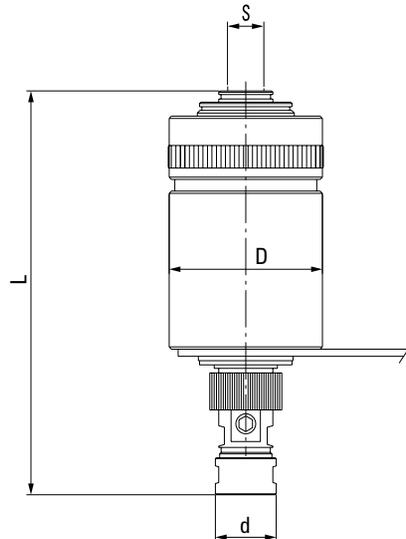
Seite 51

Seite 49

Seiten 52–54



## Gewindeschneidapparate mit automatischem Schnellrücklauf, einstellbarer Rutschkupplung und Tiefeneinstellung



- Einstellbare reduzierbarer Umschalt- punkt durch gerändelte Mutter
- Weniger Gewindewerkzeugbruch durch einstellbare Rutschkupplung
- Kurze Bearbeitungszeit durch Schnellrücklauf 1.75:1
- Einfache Adaptierung durch Vielzahl an verfügbaren Aufspanndornen.
- Es sind nur 2 Rubber Flex-Spannaufnahmen pro Modell erforderlich (ausgenommen 100XB)

### Bestellvorgang

Bitte wählen Sie den passenden Gewindeschneidapparat (A) und Einsteckkonen (C) für Ihre Anwendung. Wählen Sie eine passende Einsteckkonen für die Gewinde- oder Konusmontage des Gewindeschneidapparat mit Morsekegel, R8 oder Zylinderschaft für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie RF-Spannzangen und Drehmomentstützen separat.

### Abmessungen

Modell	D	d	Freilauf	Gewicht kg
30TC/DC	48	19	1.5-3.5	0.5
50TC/DC	70	27	2-6	1.2
70TC/DC	76	36	3-9	2.3

(A) Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Spannzangen RF	Drehzahl max U/min	Aufnahme S		L	
					Innenkegel Aufnahme	Gewinde Aufnahme		
30TC/DC	14306	M1.4-M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6		122	
	14312				B12			
	14316				B16			
	14333				JT33			
	14331							
	14337							
	14350				5/16"-24*			113
	14362				3/8"-24			
50TC/DC	14506	M3-M12 #6 - 1/2"	22100 22700	1500	JT6		169	
	14516				B16			
	14533				JT33			
	14537							
	14550				3/8"-24			
	14562				1/2"-20			
70TC/DC	14703	M5-M18 #10 - 5/8"	24100 24500	1200	JT3		191	
	14718				B18			
	14750							
	14762				1/2"-20			
	14787				5/8"-16*			
					7/8"-20			

**Hinweis:** Wenn Sie Gewindeformen verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden. Spezielle Gewinde Aufnahme für Burgmaster Maschine auch erhältlich.



## Gewindeschneidapparate mit automatischem Rücklauf für konventionelle Maschinen



### Eigenschaften und Vorteile

- Robuste Ausführung
- Kurze Längen
- 1: 1 Übersetzung beim Vor- und Rücklauf
- Speziell geeignet für schwere Anwendungen wie Kombibohren oder Gewindeformen
- SPD QC wird auch für Rohrgewindebohrer empfohlen.

### Abmessungen

Modell	D mm	d mm	Freilauf mm	Gewicht kg
SPD-3	53	19	3	0.5
SPD-5	69	27	5	1.4
SPD-7	76	36	7	2.1
SPD-9A	103	57	10	5.0
SPD-3 QC	53	28	3	0.5
SPD-5 QC	69	36	5	1.4
SPD-7 QC	76	54	7	2.1
SPD-9A QC	103	76	10	5.0
SPD-11 QC	146	90	13	14.0

**Hinweis:** Wenn Sie Gewindeformen verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden.

\*Spezielle Gewinde Aufnahme für Burgmaster Maschine.

Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Spannzangen	Drehzahl max U/min	Aufnahme S		L mm
					Innenkegel Aufnahme	Gewinde Aufnahme	
SPD-3	18316	M1.4–M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	B16 JT33		118
	18333						
	18337				3/8"–24 1/2"–20 5/8"–16* 3/4"–16*	105 113 118 148	
	18350						
	18362						
	18375						
SPD-5	18516	M3–M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	B16 JT33		138
	18533						
	10537				3/8"–24 1/2"–20 5/8"–16* 3/4"–16* 7/8"–20	148 175 162 175 228 200	
	10550						
	18562						
	18575						
SPD-7	18703	M5–M18 #10 - 5/8"	24100 24500	1200	JT3		162 175 228 200
	18750						
	18762						
	18787						
SPD-9A	17904	M10–M30 1/2" - 1 1/8"	26100 26200	600	JT4		228 200
	17915						
SPD-3 QC	18216	M1.4–M7 #0 - 1/4"	Nr 0	2000	B16 JT33		109
	18233						
	18237				3/8"–24 1/2"–20 5/8"–16* 3/4"–16*	96 104 109 130	
	18250						
	18262						
	18275						
SPD-5 QC	18416	M3–M12 #6 - 1/2"	Nr 1	1500	B16 JT33		122
	18433						
	18450				1/2"–20 5/8"–16* 7/8"–20	130 147	
	18462						
SPD-7 QC	18603	M5–M18 #10 - 5/8"	Nr 2	1200	JT3		159 147 159 217
	18650						
	18662						
	18687						
SPD-9 QC	17804	M10–M30 1/2" - 1 1/8"	Nr 3	600	JT4		189 217
	17815						
SPD-11 QC	18100	M22–M42, 3/4" - 2"	Nr 4	400			236

Apparate



## Nadelmarkierer für die maschinelle Beschriftung



Mit dem TapWriter können Sie Ihr Werkstück bei der Bearbeitung markieren und benötigen keine sekundäre Markierungsstufe. Teilenummern, Datumscode und auch Logos können ganz einfach mit diesem einmaligen Werkzeug zur Punktierungsbeschriftung erstellt werden.

Lässt sich leicht auf Bearbeitungszentren bzw. CNC-Drehmaschinen mit Werkzeugantrieb installieren.

Es nutzt zwar Standard-Gravursoftware, doch im Gegensatz zur Gravur müssen bei der Punktierungsbeschriftung keine empfindlichen Schneidwerkzeuge oder Hochgeschwindigkeitspsindeln verwendet werden.

Sie können weichen Kunststoff oder Stahl bis zu einer Härte von 55 RC markieren.

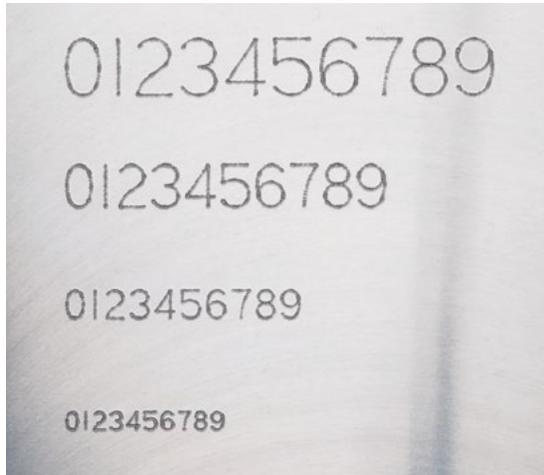
Der haltbare Hartmetallstift wird gegen das Werkstück geschlagen, wodurch die Markierung unebener oder runder Oberflächen ermöglicht wird.

Der TapWriter ist schnell. Bis zu 80 Zeichen pro Minute, je nach Maschinenkapazität.

Punktierbeschriftung wird weitläufig in der Luftfahrtindustrie verwendet, weil der Querschnitt eines Punktes sanfte Kurven aufweist, wodurch keine wesentliche Kerbwirkung auftritt.

Mit dem TapWriter haben Sie die vollständige Kontrolle über die Markierung. Die U/min pro Minute bestimmt die Punkte pro Minute und die Geschwindigkeit des Hartmetallstifts beim Anschlag auf das Werkstück. Die Vorschubrate steuert den Abstand zwischen den Punkten, wodurch Sie diskrete Punkte oder eine durchgehende Linie wählen können.

### Hier sind einige Beispiele...



Abgebildete Zeichenhöhe von 6 mm bis 2 mm, mit üblicher Gravursoftware.



Markierungszeit auf 1995 VMC 40 Maschine beträgt 9 Sekunden.



Markieren Sie Logos mit der Standard CAD/CAM-Software für den Werkzeugweg.

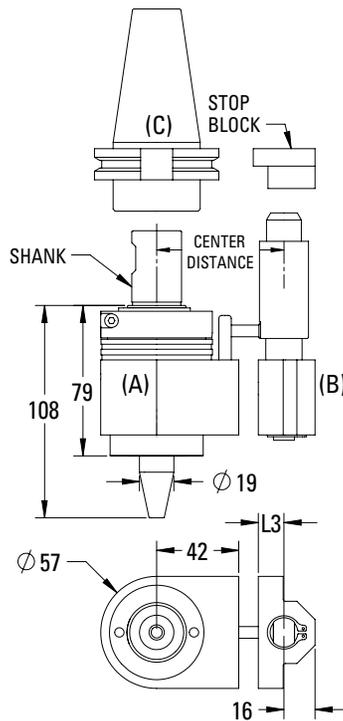
- Eliminiert zusätzliche Arbeitsgänge
- Schneller als Gravieren
- Lange Werkzeuglebenszeit mit austauschbarem Hartmetallstift
- Markieren von weichem und harten Material
- Markieren runder und unebener Oberflächen
- Einfache Installation und Programmierung



**Bestellvorgang**

Der TapWriter® funktioniert in Bearbeitungszentren mit automatischem Werkzeugwechsel, unter Verwendung eines ähnlichen Stop Arms wie die reversierenden Gewindeschneidapparate. Entscheiden Sie sich für Ihre bevorzugte Installationsmethode wie unten dargestellt. Bitte wählen Sie den passenden TapWriter (A) Stop Arm (B) und CAT-, SK- oder BT-Schaft (C) für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie Zubehör wie Drehmomentstange, modifizierte Stop Arme und Stop Blocks separat.

**TapWriter® mit Stop Arm Bausatz und Stop Block Installation**



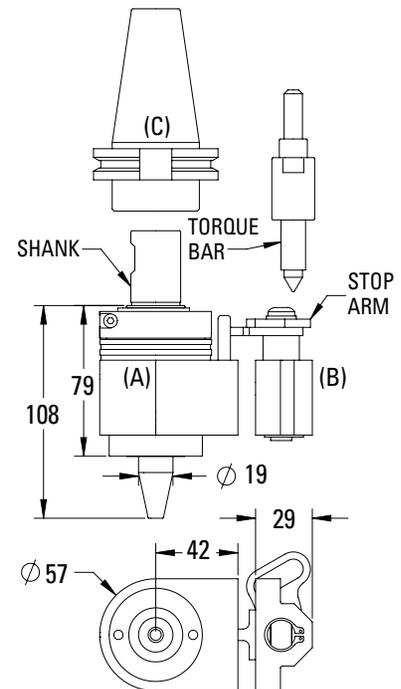
**TapWriter® CNC-Nadelmarkierer**

Modell	Artikel-Nr.	Schaft	Gewicht kg
TAPWRITER	57820	20 mm	1.7
	57825	25 mm	
	57810	1"	

**Stop Arm Bausatz**

Center Distance (42+L3)	Artikel-Nr.	L3
55	3925551	13
65	3925651	23
80	3925801	38

**TapWriter® mit Stoparmplatte und Drehmomentstützen**



**TapWriter® CNC-Nadelmarkierer**

Modell	Artikel-Nr.	Schaft	Gewicht kg
TAPWRITER	57820	20 mm	1.7
	57825	25 mm	
	57810	1"	

**Stoparmplatten-Bausatz 392552**

Bitte beachten Sie, dass ein veränderbarer Stop Arm enthalten ist. Siehe Drehmomentstützen (Torque Bar) auf Seite 55.

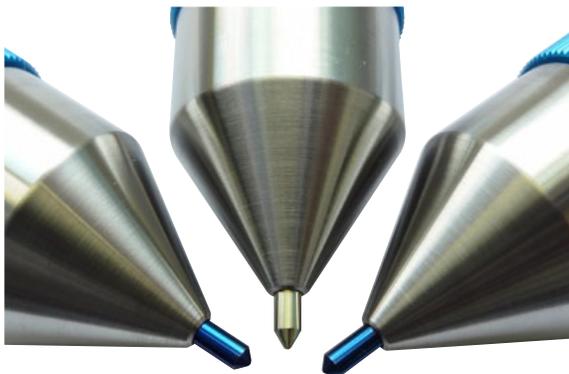
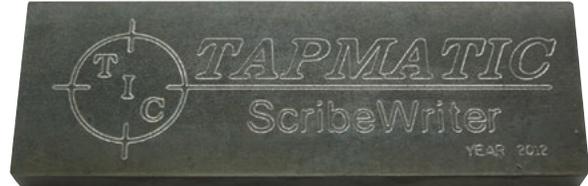


## Markierungswerkzeug zum Anreißen

### Mark It While You Make It.



- Wirtschaftliches Markierungswerkzeug für CNC-Maschinen.
- Zur permanenten Markierung verschiedener Materialien bis zu 62 HRC und verschiedener Oberflächen bis 5 mm.
- Schnelle Markierung ohne Spindeldrehung.
- Lange Werkzeuglebensdauer.
- Markierungsdruck ist zur Steuerung der Markierungstiefe einstellbar.
- Haltbarer, austauschbarer Hartmetallstift, erhältlich mit 60° oder 90° Spitze.
- Federweg schützt vor Kollision.
- Für härteres Material auch mit stärkerem Federsatz (H-Version) erhältlich. Geben Sie neben der Teilenummer „H“ an.



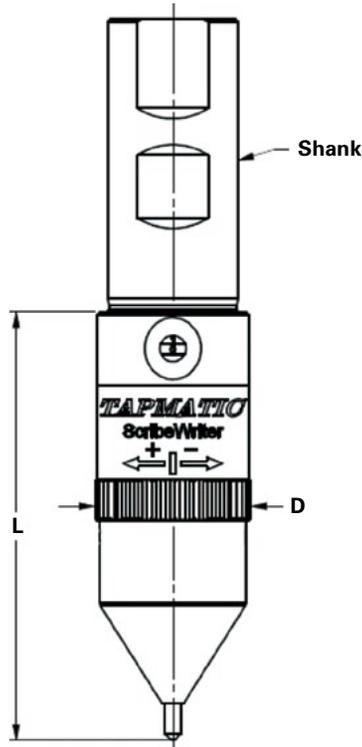
## Markierungswerkzeug zum Anreißen

**ScribeWriter®**  
Mark It While You Make It.

**Bestellvorgang**

Bitte wählen Sie den passenden ScribeWriter mit Stift und Spitzenwinkel für Ihre Anwendung aus.

Für härteres Material auch mit stärkerem Federsatz (H-Version) erhältlich. Geben Sie neben der Teilenummer „H“ an.



Stylus

90° → blue

60° → gold

Artikel-Nr.	Schaft	Spitze	Abmessungen	
			L	D
57901-90	1"	90°	83 mm	30 mm
57901-60	1"	60°	83 mm	30 mm
57925-90	25 mm	90°	83 mm	30 mm
57925-60	25 mm	60°	83 mm	30 mm
57920-90	20 mm	90°	83 mm	30 mm
57920-60	20 mm	60°	83 mm	30 mm
57916-90	16 mm	90°	83 mm	30 mm
57916-60	16 mm	60°	83 mm	30 mm
5791608Assy		90°	Ersetzbarer Stift, komplett	
5791611Assy		60°	Ersetzbarer Stift, komplett	

**Hinweis:** Für härteres Material auch mit stärkerem Federsatz (H-Version) erhältlich. Geben Sie neben der Teilenummer „H“ an.

CNC-Markierköpfe zur Verwendung mit Standard- oder Spezialstempeln.



## Tapmatic MH-Serie Markierköpfe

Sie brauchen keine teuren Sekundärmarkierungsgänge mehr.

Lässt sich einfach auf Bearbeitungszentren, CNC-Drehmaschinen und selbst manuell gesteuerten, konventionellen Maschinen installieren. Kompakte Größe für einfachen, störungsfreien Sitz im Werkzeugmagazin oder -revolver.

Durch den Markierkopf ist keine Drehung erforderlich. Setzen Sie den Kopf zum Laden des internen Klopfsystems einfach in kurzem Abstand auf das Werkstück an und verwenden dann schnellen Vorschub.

Die Stoßkraft und Markierungstiefe können durch Drehen des Rändelrings eingestellt werden.

Das Stoßdämpfersystem des Markierkopfes dämpft jeden Rückschlag auf Maschinenspindel oder -revolver.

Mit dem Markierkopf können sie Standard- oder Spezialstempel halten. Markieren Sie Teilenummern, Datumscodes, Lotcodes, Logos oder andere Informationen.

Der Markierungsort und die Tiefe sind genau und einheitlich.

Buchstaben und Stempel haben sicheren Halt und können schnell gewechselt werden.

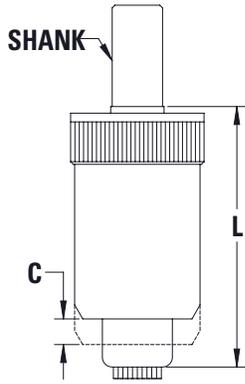
Der Markierkopf ist schnell. Das Aufprägen des Werkstücks dauert weniger als eine Sekunde.



CNC-Markierköpfe zur Verwendung mit Standard- oder Spezialstempeln.

**Bestellvorgang**

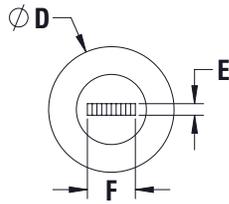
Bitte wählen Sie den passenden Markierkopf mit Schaft für Ihre Anwendung aus. Bitte bestellen Sie Zubehör wie Standard- oder Spezialstempel separat. Bitte beachten Sie, dass der Markierkopf Standardstempel direkt aufnimmt, während Sie eine der separaten Aufnahmen für schnellen Zeichenwechsel und Austausch verwenden können.



**MH Marking Heads**

Modell	Artikel-Nr.	Schaft	E	F	D	L	Stroke C	Gewicht kg
MH 1/2	575020TH	20 mm	6.4	24.5	62	128	12	1.6
	575025TH	25 mm						
	575075TH	3/4"						
	575010TH	1"						
	575003TH	No.3 Morse						
MH 3/4	577525TH	25mm	6.4	40	86	172	18	3.4
	577510TH	1"						

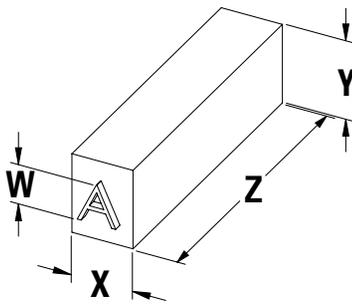
**Hinweis:** Die Stoßkraft jedes Markierkopfes kann durch Drehen des Rändelrings eingestellt werden. Für weiches Material, wie beispielsweise Kunststoff, sind auch leichtere Federn erhältlich.



**Standard Type Dimensions**

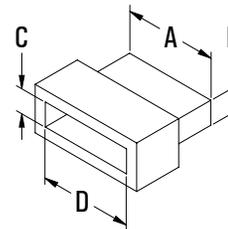
W	X	Y	Z	Artikel-Nr. 26 Buchstaben	Artikel-Nr. 10 Numern	Artikel-Nr. Abstandscheibe
1	1.6	6.4	22.2	5707111006	5707101000	5707014002
1.5	1.6	6.4	22.2	5707112009	5707102003	5707014002
2	2	6.4	22.2	5707113001	5707103006	5707015005
2.5	2.4	6.4	22.2	5707114004	5707104009	5707016008
3	3.2	6.4	22.2	5707115007	5707105001	5707017000
4	4	6.4	22.2	5707120001	5707118008	5707021008
5	4.8	6.4	22.2	5707117002	5707106004	5707018003
6	6.5	9.5	19	5707950 *	5707951 *	5707952 *

**Hinweis:** Um einzelne Buchstaben oder Zahlen zu bestellen, verwenden Sie bitte die o.g. Bestellnummer, gefolgt von dem gewünschten Buchstaben. Beispiel: 5707111006D für Buchstabe D mit einer Höhe von 1 mm.  
Nur zur Verwendung mit Typenaufnahme 5775THILG



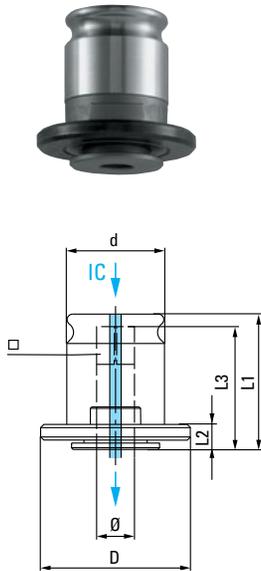
**Typenaufnahme für schnelles Auswechseln**

Modell	Artikel-Nr.	A	B	C	D
MH 1/2	5750THI	24	6.35	6.4	24
MH 3/4	5775THI	40	6.35	6.4	40
MH 3/4	5775THILG	40	6.35	9.6	40



**Spezialstempel sind auf Wunsch erhältlich**

## Schnellwechsel-Einsätze, ohne Rutschkupplung, Zoll Gewindebohrer



Für Schnellwechsel-Gewindeschneidfutter TA, TIC, NC und SPD QC

### Eigenschaften und Vorteile

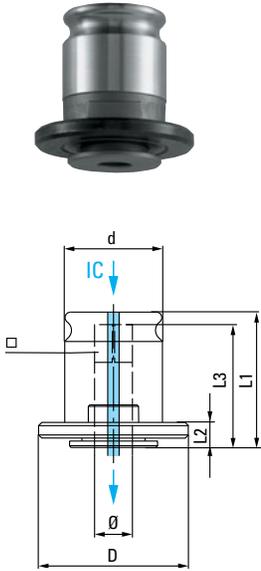
- Kann gleichmassen auch für Gewindebohrer mit IK verwendet werden
- Ohne Rutschkupplung
- Passend für Rechts- und Linksgewindeschneiden, je nach Gewindeschneidführung

Modell	Grösse	Abmessungen			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
P0	0	13	26.5	22	7
P1	1	19	28.5	30	7
P2	2	31	46.5	48	11
P3	3	48	68.5	70	14
P4	4	60	105.0	92	42

### Lieferprogramm Einsätze Gewindebohrer

Gewindebohrer	Schaft Ø Zoll	Vierkant Zoll	Artikel-Nr. P0	Artikel-Nr. P1	Artikel-Nr. P2	Artikel-Nr. P3	Artikel-Nr. P4
#0 - #6	.141	.110	1001	1006			
#8	.168	.131	1002	1007			
#10	.194	.152	1003	1008	1016		
#12	.220	.165	1004	1009			
1/4"	.255	.191	1005	1010	1017		
5/16"	.318	.238		1012	1018		
3/8"	.381	.286		1013	1019		
7/16"	.323	.242		1014	1020		
1/2"	.367	.275		1015	1021		
9/16"	.429	.322		10155	1022		
1/8" Pipe	.313	.234		10166	10266		
1/8" Pipe	.438	.328		10177	10277		
5/8"	.480	.360			1023		
11/16"	.542	.406			1024		
3/4"	.590	.442			1025		10392
13/16"	.652	.489			1026	1031	
7/8"	.697	.523			1027	1032	
1/4" Pipe	.562	.421			10288		
3/8" Pipe	.700	.531			10299	10386	
1/2" Pipe	.687	.515			10300	10387	
15/16"	.760	.570				1033	
1"	.800	.600				1034	10391
1 1/8"	.896	.672				1035	10393
1 1/4"	1.021	.766				1036	1039
1 3/8"	1.108	.831				1037	1040
3/4" Pipe	.906	.679				10388	10440
1" Pipe	1.125	.843				10389	10442
1 1/2"	1.233	.925					1041
1 5/8"	1.305	.979					1042
1 3/4"	1.430	1.072					1043
1 7/8"	1.519	1.139					10435
1 1/4" Pipe	1.312	.984					10444
1 1/2" Pipe	1.500	1.125					10455
2"	1.644	1.233					1044

## Schnellwechsel-Einsätze, ohne Rutschkupplung, metrische Gewindebohrer



Für Schnellwechsel-Gewindeschneidfutter TA, TIC, NC und SPD QC

### Eigenschaften und Vorteile

- Kann gleichmassen auch für Gewindebohrer mit IK verwendet werden
- Ohne Rutschkupplung
- Passend für Rechts- und Linksgewindeschneiden, je nach Gewindeschneidführung

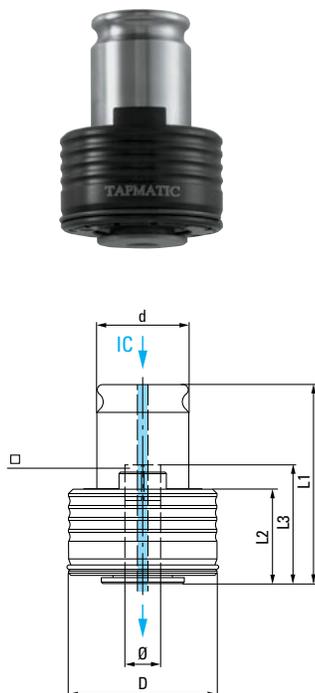
Modell	Grösse	Abmessungen			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
P0	0	13	26.5	22	7
P1	1	19	28.5	30	7
P2	2	31	46.5	48	11
P3	3	48	68.5	70	14
P4	4	60	105.0	92	42

### Lieferprogramm Einsätze Gewindebohrer

Gewindebohrer	Schaft Ømm	Vierkant mm	Artikel-Nr. P0	Artikel-Nr. P1	Artikel-Nr. P2	Artikel-Nr. P3	Artikel-Nr. P4
M2, M2.5, M4	2.8	2.1	P0-028021				
M3, M5	3.5	2.7	P0-035027	P1-035027			
M3.5	4	3	P0-040030	P1-040030			
M4	4.5	3.4	P0-045034	P1-045034			
M4, M4.5	5	4	P0-050040	P1-050040			
M4.5, M5, M6, M8	6	4.9	P0-060049	P1-060049	P2-060049		
M8	8	6.2	P0-080062*	P1-080062	P2-080062		
M7, M9, M10	7	5.5	P0-070055*	P1-070055	P2-070055		
M12	9	7		P1-090070	P2-090070		
M10	10	8		P1-100080	P2-100080		
M14	11	9		P1-110090		P3-110090	
M16	12	9			P2-120090	P3-120090	
M18	14	11			P2-140110	P3-140110	
M20	16	12			P2-160120	P3-160120	
M22, M24, M25, M26	18	14.5			P2-180145	P3-180145	P4-180145
M27, M28	20	16				P3-200160	P4-200160
M30, M32	22	18				P3-220180	P4-220180
M33	25	20				P3-250200	P4-250200
M34, M35, M36, M38	28	22				P3-280220	P4-280220
M39, M40, M42	32	24					P4-320240
M45, M48, M50	36	29					P4-360290

**Hinweis:** Ausführung mit (\*) ist nur für leichte Bearbeitung geeignet.

## Schnellwechsel-Einsätze mit Rutschkupplung, Zoll Gewindebohrer



Für Schnellwechsel-Gewindeschneidfutter TA, TIC, NC und SPD QC

### Eigenschaften und Vorteile

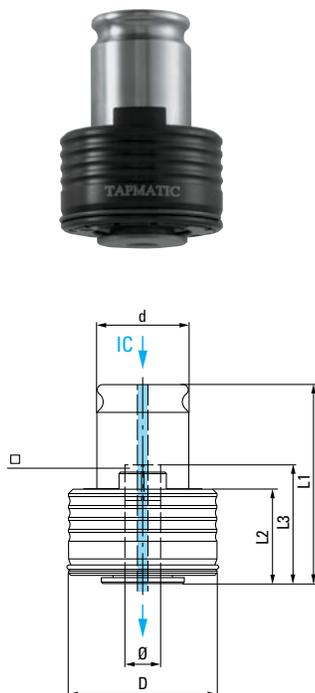
- Kann gleichmassen auch für Gewindebohrer mit IK verwendet werden
- mit Rutschkupplung
- Passend für Rechts- und Linksgewindeschneiden, je nach Gewindeschneidführung

Modell	Grösse	Abmessungen			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
T0	0	13	40.5	23	21
T1	1	19	46.5	32	25
T2	2	31	69	50	34
T3	3	48	100.5	72	45
T4	4	60	131	95	68

### Lieferprogramm Einsätze mit Rutschkupplung

Gewindebohrer	Schaft Ø Zoll	Vierkant Zoll	Artikel-Nr. T0	Artikel-Nr. T1	Artikel-Nr. T2	Artikel-Nr. T3	Artikel-Nr. T4
#0 - #6	.141	.110	1046	1051			
#8	.168	.131	1047	1052			
#10	.194	.152	1048	1053			
#12	.220	.165	1049	1054			
1/4"	.255	.191	1050	1055	10614		
5/16"	.318	.238		1056	1062		
3/8"	.381	.286		1057	1063		
7/16"	.323	.242		1058	1064		
1/2"	.367	.275		1059	1065		
9/16"	.429	.322		10595	1066		
1/8" Pipe	.313	.234		10600			
1/8" Pipe	.438	.328		10611			
5/8"	.480	.360			1067		
11/16"	.542	.406			1068		
3/4"	.590	.442			1069	1074	
13/16"	.652	.489			1070	1075	
7/8"	.697	.523			1071	1076	
1/4" Pipe	.562	.421			10722		
3/8" Pipe	.700	.531			10733	1082	
1/2" Pipe	.687	.515			10744	10821	
15/16"	.760	.570				1077	
1"	.800	.600			10711	1078	10835
1 1/8"	.896	.672				1079	10836
1 1/4"	1.021	.766				1080	10837
1 3/8"	1.108	.831				1081	1084
3/4" Pipe	.906	.679				10822	10880
1" Pipe	1.125	.843				10833	10882
1 1/2"	1.233	.925					1085
1 5/8"	1.305	.979					1086
1 3/4"	1.430	1.072					1087
1 7/8"	1.519	1.139					10875
1 1/4" Pipe	1.312	.984					10899
1 1/2" Pipe	1.500	1.125					10900

## Schnellwechsel-Einsätze mit Rutschkupplung, metrische Gewindebohrer



Für Schnellwechsel-Gewindeschneidfutter TA, TIC, NC und SPD QC

### Eigenschaften und Vorteile

- Kann gleichmassen auch für Gewindebohrer mit IK verwendet werden
- mit Rutschkupplung
- Passend für Rechts- und Linksgewindeschneiden, je nach Gewindeschneidführung

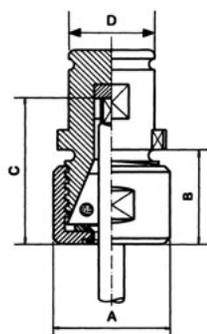
Modell	Grösse	Abmessungen			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
T0	0	13	40.5	23	21
T1	1	19	46.5	32	25
T2	2	31	69	50	34
T3	3	48	100.5	72	45
T4	4	60	131	95	68

### Lieferprogramm Einsätze mit Rutschkupplung

Gewindebohrer	Schaft Ø Zoll	Vierkant Zoll	Artikel-Nr. T0	Artikel-Nr. T1	Artikel-Nr. T2	Artikel-Nr. T3	Artikel-Nr. T4
M2, M2.5, M4	2.8	2.1	TC0-028021				
M3, M5	3.5	2.7	TC0-035027	TC1-035027			
M3.5	4	3	TC0-040030	TC1-040030			
M4	4.5	3.4	TC0-045034	TC1-045034			
M4, M4.5	5	4	TC0-050040	TC1-050040			
M4.5, M5, M6, M8	6	4.9	TC0-060049	TC1-060049	TC2-060049		
M8	8	6.2	TC0-080062*	TC1-080062	TC2-080062		
M7, M9, M10	7	5.5	TC0-070055*	TC1-070055	TC2-070055		
M12	9	7		TC1-090070	TC2-090070		
M10	10	8		TC1-100080	TC2-100080		
M14	11	9		TC1-110090	TC2-110090	TC3-110090	
M16	12	9			TC2-120090	TC3-120090	
M18	14	11			TC2-140110	TC3-140110	
M20	16	12			TC2-160120	TC3-160120	
M22, M24, M25, M26	18	14.5			TC2-180145	TC3-180145	TC4-180145
M27, M28	20	16				TC3-200160	TC4-200160
M30, M32	22	18				TC3-220180	TC4-220180
M33	25	20				TC3-250200	TC4-250200
M34, M35, M36, M38	28	22				TC3-280220	TC4-280220
M39, M40, M42	32	24					TC4-320240
M45, M48, M50	36	29					TC4-360290

**Hinweis:** Ausführung mit (\*) ist nur für leichte Bearbeitung geeignet.

## Schnellwechsel-Spannaufnahmenadapter für RubberFlex-Spannzangen (RF)



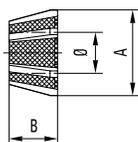
Der Werkzeugspannbereich ist mit nur 2 Mehrbereichsspannzangen abgedeckt.

### Lieferumfang

Komplett mit Spannschlüssel und den notwendigen Vierkant-Einsätzen für den angegebene Spannbereich. Zwei RubberFlex-Spannzangen enthalten.

Modell	Artikel-Nr.	Für Gewindebohrer	RubberFlex-Spannzangen inklusive	Abmessungen			
				A mm	B mm	C mm	D mm
TF0	29350	M1.4–M7	21600 21700	18.6	18.6	21.0	13
TF1	29351	M3–M12	22100 22200	27.4	18.6	27.0	19
TF2	29352	M5–M18	24100 24500	37.2	24.6	38.1	31
TF3	29353	M10–M30	26100 26200	54.0	31.8	50.5	48

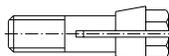
## Spannzangen Rubber Flex



Spannzangen Rubber Flex für TAPMATIC Gewindeschneidapparate und -futter.

Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich mm	Type	Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich mm	Type
M1.4 - M7	21500	1.0–2.5	Extra	M5 - M18	24000	7.0–13.0	Extra
#0 - 1/4"	21600	2.5–4.5	Standard	#10 - 3/4"	24100	4.5–10.0	Standard
	21700	4.5–6.5	Standard		24300	2.8–7.0	Extra
	22000	4.5–8.0	Extra		24400	1.8–4.5	Extra
M3 - M12	22100	3.5–6.5	Standard	24500	10.0–15.0	Standard	
#6 - 1/2"	22200	6.5–10.0	Standard	M10 - M30	26100	10.0–16.0	Standard
	22300	2.0–4.5	Extra	1/2" - 1 1/8"	26200	16.0–23.0	Standard

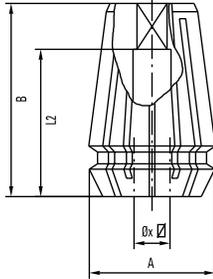
## XB collets



XB-Spannzangen für Miniaturgewindeapparat Modell 100 XB.

Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich mm	Type	Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich mm	Type
117XB1	20100	0.9–1.0	DIN 376	117XB5	20500	2.0–2.2	DIN 376
117XB2	20200	1.1–1.25	ISO	117XB6	20600	2.3–2.5	DIN 371
117XB3	20300	1.4–1.55		117XB7	20700	2.8–3.0	ISO
117XB4	20400	1.6–1.8		117XB8	20800	3.3–3.6	

## Spannzangen ER-GB auf DIN 6499B mit Innenvierkant, metrische Gewindebohrer



ER11GB		
	A = 11.5 mm	B = 17.0 mm
Artikel-Nr.	Schaft mm	Vierkant mm
GB111028	2.8	2.1
GB111035	3.5	2.7
GB111045	4.5	3.4
GB111050	5.0	4.0
GB111060	6.0	4.9

ER16GB		
	A = 17.0 mm	B = 27.5 mm
Artikel-Nr.	Schaft mm	Vierkant mm
GB116040	4.0	3.15/3.2
GB116045	4.5	3.4
GB116050	5.0	4.0
GB116053	5.5	4.3
GB116055	5.5	4.5
GB116065	6.0	4.5
GB116060	6.0	4.9
GB116062	6.2	5.0
GB116063	6.3	5.0
GB116070	7.0	5.5
GB116071	7.1	5.6
GB116080	8.0	6.2/6.3
GB116085	8.5	6.5
GB116090	9.0	7.0/7.1

ER20GB		
	A = 21.0 mm	B = 31.5 mm
Artikel-Nr.	Schaft mm	Vierkant mm
GB120040	4.0	3.15/3.2
GB120045	4.5	3.4
GB120050	5.0	4.0
GB120053	5.5	4.3
GB120055	5.5	4.5
GB120065	6.0	4.5
GB120060	6.0	4.9
GB120062	6.2	5.0
GB120063	6.3	5.0
GB120070	7.0	5.5
GB120071	7.1	5.6
GB120080	8.0	6.2/6.3
GB120085	8.5	6.5
GB120090	9.0	7.0/7.1
GB120100	10.0	8.0
GB120105	10.5	8.0
GB120110	11.0	9.0
GB120112	11.2	9.0
GB120120	12.0	9.0

ER25GB		
	A = 26.0 mm	B = 34.0 mm
Artikel-Nr.	Schaft mm	Vierkant mm
GB125040	4.0	3.15/3.2
GB125045	4.5	3.4
GB125050	5.0	4.0
GB125053	5.5	4.3
GB125055	5.5	4.5
GB125065	6.0	4.5
GB125060	6.0	4.9
GB125062	6.2	5.0
GB125063	6.3	5.0
GB125070	7.0	5.5
GB125071	7.1	5.6
GB125080	8.0	6.2/6.3
GB125085	8.5	6.5
GB125090	9.0	7.0/7.1
GB125100	10.0	8.0
GB125105	10.5	8.0
GB125110	11.0	9.0
GB125112	11.2	9.0
GB125120	12.0	9.0
GB125125	12.5	10.0
GB125140	14.0	11.0/11.2
GB125150	15.0	12.0
GB125160	16.0	12.0

ER32GB		
	A = 33.0 mm	B = 40.0 mm
Artikel-Nr.	Schaft mm	Vierkant mm
GB132040	4.0	3.15/3.2
GB132045	4.5	3.4
GB132050	5.0	4.0
GB132053	5.5	4.3
GB132055	5.5	4.5
GB132065	6.0	4.5
GB132060	6.0	4.9
GB132062	6.2	5.0
GB132063	6.3	5.0
GB132070	7.0	5.5
GB132071	7.1	5.6
GB132080	8.0	6.2/6.3
GB132085	8.5	6.5
GB132090	9.0	7.0/7.1
GB132100	10.0	8.0
GB132105	10.5	8.0
GB132110	11.0	9.0
GB132112	11.2	9.0
GB132120	12.0	9.0
GB132125	12.5	10.0
GB132140	14.0	11.0/11.2
GB132150	15.0	12.0
GB132160	16.0	12.0
GB132170	17.0	13.0
GB132180	18.0	14.0/14.5
GB132200	20.0	16.0

ER40GB		
	A = 41.0 mm	B = 46.0 mm
Artikel-Nr.	Schaft mm	Vierkant mm
GB140065	6.0	4.5
GB140060	6.0	4.9
GB140062	6.2	5.0
GB140063	6.3	5.0
GB140070	7.0	5.5
GB140071	7.1	5.6
GB140080	8.0	6.2/6.3
GB140085	8.5	6.5
GB140090	9.0	7.0/7.1
GB140100	10.0	8.0
GB140105	10.5	8.0
GB140110	11.0	9.0
GB140112	11.2	9.0
GB140120	12.0	9.0
GB140125	12.5	10.0
GB140140	14.0	11.0/11.2
GB140150	15.0	12.0
GB140160	16.0	12.0
GB140170	17.0	13.0
GB140180	18.0	14.0/14.5
GB141200	20.0	16.0
GB141220	22.0	18.0

ER50GB		
	A = 60.0 mm	B = 52.0 mm
Artikel-Nr.	Schaft mm	Vierkant mm
GB150220	22.0	18.0
GB150250	25.0	20.0
GB150280	28.0	22.0
GB150320	32.0	24.0

## Spannzangen ER-GB auf DIN 6499B mit Innenvierkant, Zoll Gewindebohrer

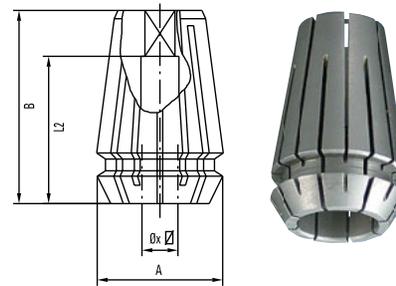
ER11GB						
Artikel-Nr.	Tap size	Schaft Zoll	Vierkant Zoll	A	B	L2
21000	#0 - #6	.141	.110	.444	.708	.472
21001	#8	.168	.131	.444	.708	.551
21002	#10	.194	.152	.444	.708	.551

ER16GB						
Artikel-Nr.	Tap size	Schaft Zoll	Vierkant Zoll	A	B	L2
21004	#0 - #6	.141	.110	.629	1.083	.709
21005	#8	.168	.131	.629	1.083	.709
21006	#10	.194	.152	.629	1.083	.709
21008	#12	.220	.165	.629	1.083	.709
21010	1/4"	.255	.191	.629	1.083	.709
21012	5/16"	.318	.238	.629	1.083	.866
21014	7/16"	.323	.242	.629	1.083	.866

ER20GB						
Artikel-Nr.	Tap size	Schaft Zoll	Vierkant Zoll	A	B	L2
21019	#8	.168	.131	.787	1.240	.709
21020	#10	.194	.152	.787	1.240	.709
21021	#12	.220	.165	.787	1.240	.709
21022	1/4"	.255	.191	.787	1.240	.709
21023	5/16"	.318	.238	.787	1.240	.866
21024	7/16"	.323	.242	.787	1.240	.866
21025	1/2"	.367	.275	.787	1.240	.866
21026	3/8"	.381	.286	.787	1.240	.866
21027	1/16" Pipe	.3125	.234	.787	1.240	.866

ER25GB						
Artikel-Nr.	Tap size	Schaft Zoll	Vierkant Zoll	A	B	L2
21031	1/4"	.255	.191	.984	1.338	.709
21029	5/16"	.318	.238	.984	1.338	.866
21030	7/16"	.323	.242	.984	1.338	.866
21032	1/2"	.367	.275	.984	1.338	.866
21034	3/8"	.381	.286	.984	1.338	.866
21036	9/16"	.429	.322	.984	1.338	.984
21038	5/8"	.480	.360	.984	1.338	.984
21040	11/16"	.542	.406	.984	1.338	.984
21028	1/8" Pipe	.312	.234	.984	1.338	.866
21037	1/8" Pipe	.437	.328	.984	1.338	.984
21043	1/4" Pipe	.562	.421	.984	1.338	.984
21044	3/4"	.590	.442	.984	1.338	.984

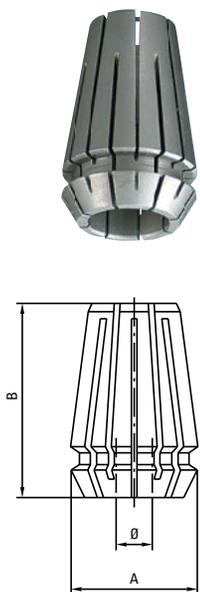
ER32GB						
Artikel-Nr.	Tap size	Schaft Zoll	Vierkant Zoll	A	B	L2
21047	1/4"	.255	.191	1.260	1.575	.709
21048	5/16"	.318	.238	1.260	1.575	.866
21049	7/16"	.323	.242	1.260	1.575	.866
21052	3/8"	.381	.286	1.260	1.575	.866
21050	1/2"	.367	.275	1.260	1.575	.866
21054	9/16"	.429	.322	1.260	1.575	.984
21058	5/8"	.480	.360	1.260	1.575	.984
21060	11/16"	.542	.406	1.260	1.575	.984
21064	3/4"	.590	.442	1.260	1.575	.984
21066	13/16"	.652	.489	1.260	1.575	.984
21068	7/8"	.697	.523	1.260	1.575	.984
21056	1/8" Pipe	.437	.328	1.260	1.575	.984
21062	1/4" Pipe	.562	.421	1.260	1.575	.984
21067	1/2" Pipe	.687	.515	1.260	1.575	.984
21070	1"	.800	.600	1.260	1.575	1.102



ER40GB						
Artikel-Nr.	Tap size	Schaft Zoll	Vierkant Zoll	A	B	L2
21104	1/2"	.367	.275	1.575	1.811	.866
21105	3/8"	.381	.286	1.575	1.811	.866
21106	9/16"	.429	.322	1.575	1.811	.984
21107	5/8"	.480	.360	1.575	1.811	.984
21108	11/16"	.542	.406	1.575	1.811	.984
21109	3/4"	.590	.442	1.575	1.811	.984
21110	13/16"	.652	.489	1.575	1.811	.984
21111	7/8"	.697	.523	1.575	1.811	.984
21112	15/16"	.760	.570	1.575	1.811	.984
21113	1"	.800	.600	1.575	1.811	1.102
21117	1 1/8"	.896	.672	1.575	1.811	1.102
21114	1/4" Pipe	.562	.421	1.575	1.811	.984
21115	3/8" Pipe	.700	.531	1.575	1.811	.984
21116	1/2" Pipe	.687	.515	1.575	1.811	.984

ER50GB			
Artikel-Nr.	Tap size	Schaft Zoll	Vierkant Zoll
21137	1"	.800	.600
21138	1 1/8"	.896	.672
21139	1 3/16"	1.021	.766
21140	1 5/16"	1.108	.831
21141	1 7/16"	1.233	.925
21170	1/2" Pipe	.687	.515
21171	3/8" Pipe	.700	.531
21172	3/4" Pipe	.906	.679
21136	1" Pipe	1.125	.843

## Spannzangen ER nach DIN 6499B ohne Innenveirkant



ER8	
A = 8.5 mm B = 12.0 mm	
Artikel-Nr.	Schneidbereich Schaft Ø mm
20910	1.5–1.0
20911	2.0–1.5
20912	2.5–2.0
20913	3.0–2.5
20915	3.5–3.0
20916	4.0–3.5
20918	4.5–4.0

ER11	
A = 11.5 mm B = 17.0 mm	
Artikel-Nr.	Schneidbereich Schaft Ø mm
20929	3.0–2.5
20930	3.5–3.0
20931	4.0–3.5
20932	4.5–4.0
20934	5.0–4.5
20933	5.5–5.0
20935	6.0–5.5
20936	6.5–6.0

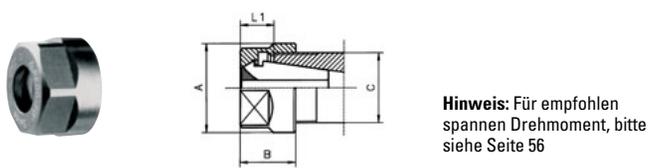
ER16	
A = 17.0 mm B = 27.5 mm	
Artikel-Nr.	Schneidbereich Schaft Ø mm
20940	4.0–3.0
20943	5.0–4.0
20945	6.0–5.0
20946	7.0–6.0
20949	8.0–7.0
20950	9.0–8.0
20953	10.0–9.0

ER20	
A = 21.0 mm B = 31.5 mm	
Artikel-Nr.	Schneidbereich Schaft Ø mm
20983	4.0–3.0
20984	5.0–4.0
20985	6.0–5.0
20977	7.0–6.0
20986	8.0–7.0
20978	9.0–8.0
20979	10.0–9.0
20980	11.0–10.0
20981	12.0–11.0
20982	13.0–12.0

ER25	
A = 26.0 mm B = 34.0 mm	
Artikel-Nr.	Schneidbereich Schaft Ø mm
20963	5.0–4.0
20965	7.0–6.0
20968	9.0–8.0
20969	10.0–9.0
20970	11.0–10.0
20971	12.0–11.0
20973	13.0–12.0
20974	14.0–13.0
20975	15.0–14.0
20976	16.0–15.0

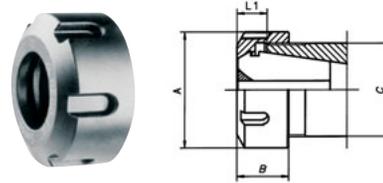
**Hinweis:** Für Gewindeschneiden wir immer empfehlen Spannzangen mit Innenveirkant.

## Spannmuttern auf DIN 6499 ohne Abdichtung der inneren Kühlung



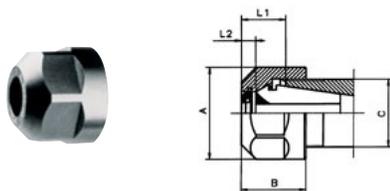
Hinweis: Für empfohlen spannen Drehmoment, bitte siehe Seite 56

Artikel-Nr.	Type	A mm	B mm
69318	ER11	19	11.3
69518	ER16	28	17.5
70018	ER20	34	19.0

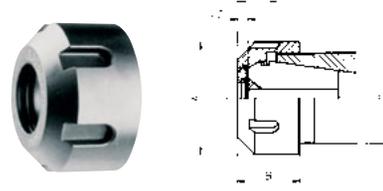


Artikel-Nr.	Type	A mm	B mm
69918	ER25	42	20.0
71118	ER32	50	22.5
71318	ER40	63	25.5
66018	ER50	78	35.3

## Spannmuttern auf DIN 6499 für Abdichtung der inneren Kühlung bei Verwendung von Dichtscheiben



Artikel-Nr.	Type	A mm	B mm
70116	ER16	28	22.5
70120	ER20	34	24.5



Artikel-Nr.	Type	A mm	B mm
70125	ER25	42	25.0
70132	ER32	50	27.5
70140	ER40	63	30.5
66050	ER50	78	42.5

## Dichtungen für Kühlsystem-Muttern

#16 Series Dichtungen		#20 Series Dichtungen		#25 Series Dichtungen		#32 Series Dichtungen	
Grösse	Artikel-Nr.	Grösse	Artikel-Nr.	Grösse	Artikel-Nr.	Grösse	Artikel-Nr.
<b>Komplett Set</b>	70117	<b>Komplett Set</b>	70121	<b>Komplett Set</b>	70126	<b>Komplett Set</b>	70133
3-3.5mm (.118-.138)	70117-35	3-3.5mm (.118-.138)	70121-35	3-3.5mm (.118-.138)	70126-35	3-3.5mm (.118-.138)	70133-35
3.5-4mm (.138-.157)	70117-40	3.5-4mm (.138-.157)	70121-40	3.5-4mm (.138-.157)	70126-40	3.5-4mm (.138-.157)	70133-40
4-4.5mm (.157-.177)	70117-45	4-4.5mm (.157-.177)	70121-45	4-4.5mm (.157-.177)	70126-45	4-4.5mm (.157-.177)	70133-45
4.5-5mm (.177-.197)	70117-50	4.5-5mm (.177-.197)	70121-50	4.5-5mm (.177-.197)	70126-50	4.5-5mm (.177-.197)	70133-50
5-5.5mm (.197-.217)	70117-55	5-5.5mm (.197-.217)	70121-55	5-5.5mm (.197-.217)	70126-55	5-5.5mm (.197-.217)	70133-55
5.5-6mm (.217-.236)	70117-60	5.5-6mm (.217-.236)	70121-60	5.5-6mm (.217-.236)	70126-60	5.5-6mm (.217-.236)	70133-60
6-6.5mm (.236-.256)	70117-65	6-6.5mm (.236-.256)	70121-65	6-6.5mm (.236-.256)	70126-65	6-6.5mm (.236-.256)	70133-65
6.5-7mm (.256-.276)	70117-70	6.5-7mm (.256-.276)	70121-70	6.5-7mm (.256-.276)	70126-70	6.5-7mm (.256-.276)	70133-70
7-7.5mm (.276-.295)	70117-75	7-7.5mm (.276-.295)	70121-75	7-7.5mm (.276-.295)	70126-75	7-7.5mm (.276-.295)	70133-75
7.5-8mm (.295-.315)	70117-80	7.5-8mm (.295-.315)	70121-80	7.5-8mm (.295-.315)	70126-80	7.5-8mm (.295-.315)	70133-80
8-8.5mm (.315-.335)	70117-85	8-8.5mm (.315-.335)	70121-85	8-8.5mm (.315-.335)	70126-85	8-8.5mm (.315-.335)	70133-85
8.5-9mm (.335-.354)	70117-90	8.5-9mm (.335-.354)	70121-90	8.5-9mm (.335-.354)	70126-90	8.5-9mm (.335-.354)	70133-90
9-9.5mm (.354-.374)	70117-95	9-9.5mm (.354-.374)	70121-95	9-9.5mm (.354-.374)	70126-95	9-9.5mm (.354-.374)	70133-95
9.5-10mm (.374-.394)	70117-100	9.5-10mm (.374-.394)	70121-100	9.5-10mm (.374-.394)	70126-100	9.5-10mm (.374-.394)	70133-100
10-10.5mm (.394-.413)	70121-105	10-10.5mm (.394-.413)	70121-105	10-10.5mm (.394-.413)	70126-105	10-10.5mm (.394-.413)	70133-105
10.5-11mm (.416-.433)	70121-110	10.5-11mm (.416-.433)	70121-110	10.5-11mm (.416-.433)	70126-110	10.5-11mm (.416-.433)	70133-110
11-11.5mm (.433-.453)	70121-115	11-11.5mm (.433-.453)	70121-115	11-11.5mm (.433-.453)	70126-115	11-11.5mm (.433-.453)	70133-115
11.5-12mm (.453-.472)	70121-120	11.5-12mm (.453-.472)	70121-120	11.5-12mm (.453-.472)	70126-120	11.5-12mm (.453-.472)	70133-120
12-12.5mm (.472-.492)	70121-125	12-12.5mm (.472-.492)	70121-125	12-12.5mm (.472-.492)	70126-125	12-12.5mm (.472-.492)	70133-125
12.5-13mm (.492-.512)	70126-130	12.5-13mm (.492-.512)	70126-130	12.5-13mm (.492-.512)	70126-130	12.5-13mm (.492-.512)	70133-130
13-13.5mm (.512-.531)	70126-135	13-13.5mm (.512-.531)	70126-135	13-13.5mm (.512-.531)	70126-135	13-13.5mm (.512-.531)	70133-135
13.5-14mm (.531-.551)	70126-140	13.5-14mm (.531-.551)	70126-140	13.5-14mm (.531-.551)	70126-140	13.5-14mm (.531-.551)	70133-140
14-14.5mm (.551-.571)	70126-145	14-14.5mm (.551-.571)	70126-145	14-14.5mm (.551-.571)	70126-145	14-14.5mm (.551-.571)	70133-145
14.5-15mm (.571-.591)	70126-150	14.5-15mm (.571-.591)	70126-150	14.5-15mm (.571-.591)	70126-150	14.5-15mm (.571-.591)	70133-150
15-15.5mm (.591-.610)	70126-155	15-15.5mm (.591-.610)	70126-155	15-15.5mm (.591-.610)	70126-155	15-15.5mm (.591-.610)	70133-155
15.5-16mm (.610-.630)	70126-160	15.5-16mm (.610-.630)	70126-160	15.5-16mm (.610-.630)	70126-160	15.5-16mm (.610-.630)	70133-160
16-16.5mm (.630-.650)	70133-165						
16.5-17mm (.650-.670)	70133-170						
17-17.5mm (.670-.690)	70133-175						
17.5-18mm (.690-.710)	70133-180						
18-18.5mm (.710-.730)	70133-185						
18.5-19mm (.730-.748)	70133-190						
19-19.5mm (.749-.767)	70133-195						
19.5-20mm (.767-.787)	70133-200						



Hinweis: #40 und #50 Dichtungen auch erhältlich.

Kühlscheiben zur Ausrichtung des Kühlmittels entlang dem Gewindebohrerschaft sind ebenfalls verfügbar.

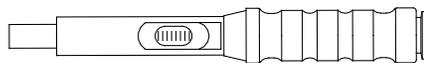


■ auf Anfrage

**Drehmomentschlüssel. Für empfohlen spannen Drehmoment, bitte siehe Seite 56**



Artikel-Nr.	Modell
84.600.00	Drehmomentschlüssel inkl. Koffer, ohne Einsätze
84.620.16	ER 16 insert
84.620.25	ER 25 insert
84.620.32	ER 32 insert

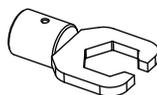


Artikel-Nr.	Modell
7150.02025	Torco-Fix 0
7150.05050	Torco-Fix I
7150.20200	Torco-Fix II
7150.60300	Torco-Fix III
7159.09000	TSD 0.9

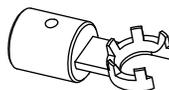
**Aufsteckschlüssel für Drehmomentschlüssel**



Artikel-Nr.	Modell
7151.16000	A-E 16
7151.20000	A-E 20
7151.25000	A-E 25
7151.32000	A-E 32
7151.40000	A-E 40
7151.50000	A-E 50



Artikel-Nr.	Modell
7152.11010	A-E 11 P
7152.16010	A-E 16 P
7152.20010	A-E 20 P



Artikel-Nr.	Modell
7153.08000	A-E 8 M
7153.11000	A-E 11 M
7153.16000	A-E 16 M
7153.20000	A-E 20 M
7153.25000	A-E 25 M

**Spannvorrichtung für SFT ER Modelle**

Passend für SFT 10, 50, 75 und 100. Zum Anziehen von Muttern für Spannzangenaufnahmen, mit einem Drehmomentschlüssel.



Artikel-Nr.	Länge mm
28SFT132	132
28SFT240	240

**Pinolen-Drehmomentstütze, zur Befestigung direkt and der Maschinenpinole**



Artikel-Nr.	Durchmesser	Schneidbereich
V-Typ		
29099	38-60 mm 1 1/2"-2 3/8"	M16 1/2"
290991	60-114 mm 2 3/8"-4 1/2"	M18 3/4"

Es muss stets eine Drehmomentstütze montiert werden um das Rotieren des Stop Arms zu verhindern. Der Stop Arm darf nicht fest montiert und keinesfalls von Hand gehalten oder mit Draht fixiert werden. Die Drehmomentstütze muss sicher am Tisch oder der Pinole der Maschine montiert werden und muss stärker sein als das grösste Gewinde das im Schneidbereich Ihres Gewindeschneidapparates liegt. Bestellen Sie im Katalog gezeigten TAPMATIC Drehmomentstützen.

**Tisch-Drehmomentstützen – zur Befestigung in der T-Führung des Tisches**

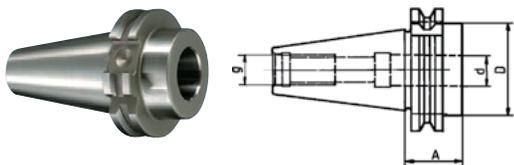


Artikel-Nr.	Gewinde Schneidbereich
29096	M33 1 3/4"



Artikel-Nr.	Gewinde Schneidbereich
29097	M18 3/4"

### Kurzspannfutter DIN 69871A/D und CAT

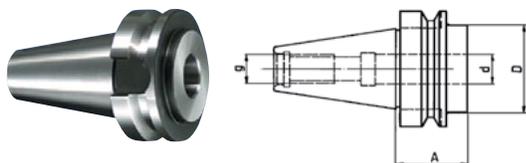


Artikel-Nr. DIN 69871	Steilkegel	Bohrung d mm	Abmessungen mm			Gewicht kg
			D	A	g	
S-241	SK40	20	45	35	M16	0.9
S-242	SK40	25	45	35	M16	0.8
S-244	SK40	40	90	120	M16	2.6
S-251	SK50	20	72	35	M24	2.9
S-252	SK50	25	72	35	M24	2.8
S-254	SK50	40	90	100	M24	4.9

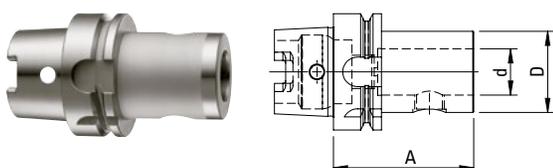
Order code CAT	Steilkegel	Bohrung d mm	Abmessungen			Gewicht kg
			D	A	g	
23951	CAT40	1"	1.75"	1.38"	5/8"-11	0.7
23947	CAT40	25mm	45mm	35mm	5/8"-11	0.7
23954	CAT45	1"	2.25"	1.38"	3/4"-10	1.6
23953	CAT50	1"	2.75"	1.38"	1"-8	2.7
23948	CAT50	25mm	70mm	35mm	1"-8	2.7
23957	CAT50	1 1/2"	2.75"	2.00"	1"-8	2.7
23964	CAT50	40mm	70mm	75mm	1"-8	4.9

### Kurzspannfutter BT



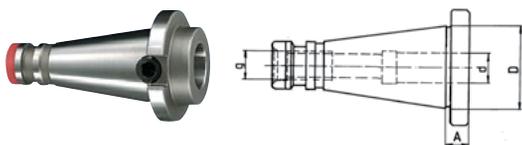
Artikel-Nr. BT	Steilkegel	Bohrung d	Abmessungen mm			Gewicht kg
			D	A	g	
23949	BT30	1"	1.81"	1.50"	M12	0.4
23958	BT35	1"	1.50"	1.38"	M16	0.4
23943	BT40	25mm	45mm	35mm	M16	0.8
23952	BT40	1"	1.75"	1.38"	M16	0.8
23955	BT50	1"	2.75"	1.88"	M24	3.6
23945	BT50	25mm	70mm	48mm	M24	3.6
S-354	BT50	40mm	90mm	110mm	M24	5.3

### Kurzspannfutter HSK-A



Artikel-Nr.	Schaft HSK-A	Bohrung d mm	Abmessungen mm		Gewicht kg
			D	A	
S-451	HSK50	25	44	76	0.8
S-461	HSK63	25	44	76	1.0
S-463	HSK63A	40	72	120	2.6
S-481	HSK80	25	65	100	2.7
S-411	HSK100	25	65	100	3.5
S-413	HSK100A	40	80	105	4.7

### Kurzspannfutter DIN 2080 und NMTB



Artikel-Nr. DIN 2080	Steilkegel	Bohrung d mm	Abmessungen mm			Gewicht kg
			D	A	g	
S-141	SK40	20	44	24	M16	0.7
S-142	SK40	25	44	24	M16	0.6
S-151	SK50	20	65	34	M24	2.5
S-152	SK50	25	65	34	M24	2.4

Order code NMTB	Steilkegel	Bohrung d	Abmessungen			Gewicht kg
			D	A	g	
23950	NMTB40	1"	1.75"	.039"	5/8"-11	0.5

### NMTB mit Gewindemontage



Artikel-Nr.	NMTB	Gewinde
23050	NMTB-30	1/2-20
24050	NMTB-40	1/2-20
23087	NMTB-30	7/8-20
24087	NMTB-40	7/8-20
23015	NMTB-30	1 1/2-18
24015	NMTB-40	1 1/2-18
25015	NMTB-50	1 1/2-18
29106	NMTB-50	2 1/4-10

### Reduzierhülse

Artikel-Nr.	Outside Ø	Inside Ø
23921	1"	3/4"

R8 Einsteckkonen an Bohrfutterkegel nach Jacobs



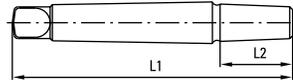
Artikel-Nr.	R8	Jacobs Kegel
20833	R-8 Bridgeport	#33 J.T.
20803	R-8 Bridgeport	#3 J.T.
20804	R-8 Bridgeport	#4 J.T.

R8 Einsteckkonen mit Gewindezapfen



Artikel-Nr.	R8	Gewinde
20887	R-8 Bridgeport	7/8"-20
20815	R-8 Bridgeport	1 1/2"-18

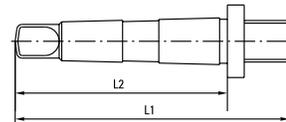
Morsekegel mit Bohrfutterkegel nach Jacobs und DIN 238



Artikel-Nr.	Morse Kegel	DIN Kegel	Länge mm	
			L1	L2
20112	MK1	B12	91	22
20116	MK1	B16	98	29
20212	MT2	B12	107	22
20216	MK2	B16	114	29
20218	MK2	B18	122	37
20312	MK3	B12	126	22
20316	MK3	B16	133	29
20318	MK3	B18	141	37
20416	MK4	B16	160	29
20418	MK4	B18	168	37

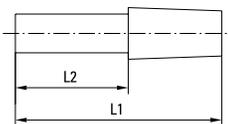
Artikel-Nr.	Morse Kegel	JACOBS Kegel	Länge mm	
			L1	L2
20101	MT1	1	86	18
20133	MT1	33	96	26
20206	MT2	6	96	26
20201	MT2	1	103	18
20233	MT2	33	111	26
20203	MT2	3	117	32
20306	MT3	6	117	43
20301	MT3	1	122	18
20333	MT3	33	130	26
20303	MT3	3	136	32
20304	MT3	4	147	43
20433	MT4	33	157	26
20403	MT4	3	162	32
20404	MT4	4	173	43
20504	MT5	4	205	43

Morsekegel mit Gewindezapfen



Artikel-Nr.	Morse Kegel	Gewinde	Länge mm	
			L1	L2
20150	MT1	1/2-20	87	65,5
20250	MT2	1/2-20	103	80
20287	MT2	7/8-20	100	80
20387	MT3	7/8-20	116	99
20315	MT3	1 1/2-18	118	99
20487	MT4	7/8-20	142	124
20415	MT4	1 1/2-18	118	99
20515	MT5	1 1/2-18		
29104	MT5	2 1/4-10		
29105	MT6	2 1/4-10		

Zylinderschäfte mit Bohrfutterkegel nach Jacobs



Artikel-Nr.	Schaft Ø mm	JACOBS Kegel	Länge mm	
			L1	L2
8-33	8	33	64	37
10-33	10	33	64	35
12-33	12	33	64	35
16-33	16	33	64	35
20-33	20	33	64	33

Artikel-Nr.	Schaft Ø Zoll	JACOBS Kegel		
25001	1/2"	1		
25006	1/2"	6		
25033	1/2"	33		
25003	1/2"	3		
26233	5/8"	33		
26203	5/8"	3		
27533	3/4"	33		
27503	3/4"	3		
20003	1"	3		

Zylinderschäfte mit Gewindezapfen



Artikel-Nr.	Schaft Ø Zoll	Gewinde
25037	1/2" S.S.	3/8-24
25087	1/2" S.S.	7/8-20
26287	5/8" S.S.	7/8-20
27587	3/4" S.S.	7/8-20
28787	7/8" S.S.	7/8-20
20087	1" S.S.	7/8-20
20015	1" S.S.	1 1/2-18

	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Einsatzstähle	Legierte Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Nirostähle	Legierte Vergütungsstähle, Gehärtete Werkzeugstähle	Rostfreier Stahl 303, 304, 316	Rostfreier Stahl 410, 430, 17-4 Gehärtet	Gegülter rostfreier Stahl 17-4	Titan Legierungen	Nickel Legierungen	Aluminium Legierungen	Aluminium Gusslegierungen	Magnesium	Messing, Bronze	Kupfer	Gusseisen
A) m/min	10-20	8-12	4-6	6-12	3-5	6-12	4-8	3-5	15-25	10-15	15-25	15-25	8-12	10-20
B) m/min	20-40	15-25	12-18	8-15	4-10	8-20	8-15	5-10	40-60	30-40	40-60	40-60	15-25	20-30
Tap size	A) rpm for HSS-E unbeschichtet B) rpm for HSS-E beschichtet													
M2 (#2)	1600-3200 3200-6350	1250-1900 2400-4000	640-800 1900-2850	800-1900 1250-2400	480-800 640-1600	800-1900 1250-3200	640-1250 1250-2400	480-800 800-1600	2400-4000 6350-9550	1600-2400 4750-6350	2400-4000 6350-9550	2400-4000 6350-9550	1250-1900 2400-4000	1600-3200 3200-4750
M3 (#5)	1050-2100 2100-4250	850-1250 1600-2650	420-530 1250-1900	530-1250 850-1600	320-530 420-1050	530-1250 850-2100	420-850 850-1600	320-530 530-1050	1600-2650 4250-6350	1050-1600 3200-4250	1600-2650 4250-6350	1600-2650 4250-6350	850-1250 1600-2650	1050-2100 2100-3200
M4 (#8)	800-1600 1600-3200	640-950 1200-2000	320-400 950-1450	400-950 640-1200	240-400 320-800	400-950 640-1600	320-640 640-1200	240-400 400-800	1200-2000 3200-4750	800-1200 2400-3200	1200-2000 3200-4750	1200-2000 3200-4750	640-950 1200-2000	800-1600 1600-2400
M5 (#10)	640-1250 1250-2550	510-760 950-1600	250-320 760-1150	320-760 510-950	190-320 250-640	320-760 510-1250	250-510 510-950	190-320 320-640	950-1600 2550-3800	640-950 1900-2550	950-1600 2550-3800	950-1600 2550-3800	510-760 950-1600	640-1250 1250-1900
M6 (1/4)	530-1050 1050-2100	420-640 800-1350	210-270 640-950	270-640 420-800	160-270 210-530	270-640 420-1050	210-420 420-800	160-270 270-530	800-1350 2100-3200	530-800 1600-2100	800-1350 2100-3200	800-1350 2100-3200	420-640 800-1350	530-1050 1050-1600
M7	450-910 910-1800	360-550 680-1150	180-230 550-820	230-550 360-680	140-230 180-450	230-550 360-910	180-360 360-680	140-230 230-450	680-1150 1800-2750	450-1150 1350-1800	680-1150 1800-2750	680-1150 1800-2750	360-550 680-1150	450-910 910-1350
M8 (5/16)	400-800 800-1600	320-480 600-990	160-200 480-720	200-480 320-600	120-200 160-400	200-480 320-800	160-320 320-600	120-200 200-400	600-990 1600-2400	400-600 1200-1600	600-990 1600-2400	600-990 1600-2400	320-480 600-990	400-800 800-1200
M9	350-710 710-1400	280-420 530-880	140-180 420-640	180-420 280-530	110-180 140-350	180-420 280-710	140-280 280-530	110-180 180-350	530-880 1400-2100	350-530 1050-1400	530-880 1400-2100	530-880 1400-2100	280-420 530-880	350-710 710-1050
M10 (3/8)	320-640 640-1250	250-380 480-800	130-160 380-570	160-380 250-480	100-160 130-320	160-380 250-640	130-250 250-480	100-160 160-320	480-800 1250-1900	320-480 950-1250	480-800 1250-1900	480-800 1250-1900	250-380 480-800	320-640 640-950
M12 (1/2)	270-530 530-1050	210-320 400-660	110-130 320-480	130-320 210-400	80-130 110-270	130-320 210-530	110-210 210-400	80-130 130-270	400-660 1050-1600	270-400 800-1050	400-660 1050-1600	400-660 1050-1600	210-320 400-660	270-530 530-800
M14 (9/16)	230-450 450-910	180-270 340-570	90-110 270-410	110-270 180-340	70-110 90-230	110-270 180-450	90-180 180-340	70-110 110-230	340-570 910-1350	230-340 680-910	340-570 910-1350	340-570 910-1350	180-270 340-570	230-450 450-680
M16 (5/8)	200-400 400-800	160-240 300-500	80-100 240-360	100-240 160-300	60-100 80-200	100-240 160-400	80-160 160-300	60-100 100-200	300-500 800-1200	200-300 600-800	300-500 800-1200	300-500 800-1200	160-240 300-500	200-400 400-600
M18 (11/16)	180-350 350-710	140-210 270-440	70-90 210-320	90-210 140-270	50-90 70-180	90-210 140-350	70-140 140-270	50-90 90-180	270-440 710-1050	180-270 530-710	270-440 710-1050	270-440 710-1050	140-210 270-440	180-350 350-530
M20 (3/4)	160-320 320-640	130-190 240-400	60-80 190-290	80-190 130-240	50-80 60-160	80-190 130-320	60-130 130-240	50-80 80-160	240-400 640-950	160-240 480-640	240-400 640-950	240-400 640-950	130-190 240-400	160-320 320-480
M22 (7/8)	140-290 290-580	120-170 220-360	60-70 170-260	70-170 120-220	40-70 60-140	70-170 120-290	60-120 120-220	40-70 70-140	220-360 580-870	140-220 430-580	220-360 580-870	220-360 580-870	120-170 220-360	140-290 290-430
M24 (15/16)	130-270 270-530	110-160 200-330	50-70 160-240	70-160 110-200	40-70 50-130	70-160 110-270	50-110 110-200	40-70 70-130	200-330 530-800	130-200 400-530	200-330 530-800	200-330 530-800	110-160 200-330	130-270 270-400
M25 (1)	130-250 250-510	100-150 190-320	50-60 150-230	60-150 100-190	40-60 50-130	60-150 100-250	50-100 100-190	40-60 60-130	190-320 510-760	130-190 380-510	190-320 510-760	190-320 510-760	100-150 190-320	130-250 250-380
M26	120-240 240-490	100-150 180-310	50-60 150-220	60-150 100-180	40-60 50-120	60-150 100-240	50-100 100-180	40-60 60-120	180-310 490-730	120-180 370-490	180-310 490-730	180-310 490-730	100-150 180-310	120-240 240-370
M27 (1 1/16)	120-240 240-470	90-140 180-290	50-60 140-210	60-140 90-180	40-60 50-120	60-140 90-240	50-90 90-180	40-60 60-120	180-290 470-710	120-180 350-470	180-290 470-710	180-290 470-710	90-140 180-290	120-240 240-350
M28 (1 1/8)	110-230 230-450	90-140 170-280	50-60 140-200	60-140 90-170	40-60 50-110	60-140 90-230	50-90 90-170	40-60 60-110	170-280 450-680	110-170 340-450	170-280 450-680	170-280 450-680	90-140 170-280	110-230 230-340
M30 (1 3/16)	110-210 210-420	80-130 160-270	40-50 130-190	50-130 80-160	30-50 40-110	50-130 80-210	40-80 80-160	30-50 50-110	160-270 420-640	110-160 320-420	160-270 420-640	160-270 420-640	80-130 160-270	110-210 210-320
M32 (1 1/4)	100-200 200-400	80-120 150-250	40-50 120-180	50-120 80-150	30-50 40-100	50-120 80-200	40-80 80-150	30-50 50-100	150-250 400-600	100-150 300-400	150-250 400-600	150-250 400-600	80-120 150-250	100-200 200-300
M33 (1 5/16)	100-190 190-390	80-120 140-240	40-50 120-170	50-120 80-140	30-50 40-100	50-120 80-190	40-80 80-140	30-50 50-100	140-240 390-580	100-140 290-390	140-240 390-580	140-240 390-580	80-120 140-240	100-190 190-290
M36 (1 7/16)	90-180 180-350	70-110 130-220	40-40 110-160	40-110 70-130	30-40 40-90	40-110 70-180	40-70 70-130	30-40 40-90	130-220 350-530	90-130 270-350	130-220 350-530	130-220 350-530	70-110 130-220	90-180 180-270
M39 (1 5/8)	80-160 160-330	70-100 120-200	30-40 100-150	40-100 70-120	20-40 30-80	40-100 70-160	30-70 70-120	20-40 40-80	120-200 330-490	80-120 240-330	120-200 330-490	120-200 330-490	70-100 120-200	80-160 160-240
M40	80-160 160-320	60-100 120-200	30-40 100-140	40-100 60-120	20-40 30-80	40-100 60-160	30-60 60-120	20-40 40-80	120-200 320-480	80-120 240-320	120-200 320-480	120-200 320-480	60-100 120-200	80-160 160-240
M42 (1 3/4)	80-150 150-300	60-90 110-190	30-40 90-140	40-90 60-110	20-40 30-80	40-90 60-150	30-60 60-110	20-40 40-80	110-190 300-450	80-110 230-300	110-190 300-450	110-190 300-450	60-90 110-190	80-150 150-230

Berechnung: Beispiel: M8 mit 25 m/min

Die Drehzahlen gelten als allgemeine Informationen und können je nach Gewindebohrer-Hersteller abweichen. Beste Ergebnisse folgen den empfohlenen Drehzahlen des Gewindebohrer-Herstellers, dürfen jedoch nicht die Maximalgeschwindigkeit des Gewindeschneidapparates überschreiten.

Schnittgeschwindigkeit  $v_c = \text{m/min}$   
 Drezahl  $n = \text{U/min}$   
 Durchmesser  $d = \text{mm}$

$$n = \frac{v_c \times 1000}{d \times \pi} = \frac{25 \times 1000}{8 \times 3.14} = 995 \text{ U/min (RPM)}$$

RDT15	RDT25	RDT50 RCT50 RCTXT50	RDT50 RCT50 RCTXT50	RCT85	RCT85	RCT100	RCT150
		sintered gears	cut gears				

	Allgemeine Baustähle, Umliegerte Einsatzstähle	Legierte Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Nirostähle	Legierte Vergütungsstähle, Gehärtete Werkzeugstähle	Rostfreier Stahl 303, 304, 316	Rostfreier Stahl 410, 430, 17-4 Gehärtet	Geglühter rostfreier Stahl 17-4	Titan Legierungen	Nickel Legierungen	Aluminium Legierungen	Aluminium Gusslegierungen	Magnesium	Messing, Bronze	Kupfer	Gusseisen
<b>A) m/min</b>	50-70	20-30	15-20	10-15	6-10	10-15	12-15	6-12	50-70	40-50	50-70	30-70	20-30	25-40
<b>B) m/min</b>	—	40-60	30-50	—	—	—	—	—	60-80	50-70	40-80	60-80	30-50	30-50
Tap size	<b>A) rpm for HSS-E unbeschichtet</b> <b>B) rpm for HSS-E beschichtet</b>													
<b>M2 (#2)</b>	7950-11150 640-800	3200-4750 6350-9550	2400-3200 4750-7950	1600-2400 640-800	800-1600 640-800	1600-2400 640-800	1900-2400 —	800-1900 —	7950-11150 9550-12750	6350-7950 7950-11150	7950-11150 6350-12750	4750-11150 9550-12750	3200-4750 4750-7950	4000-6350 4750-7950
<b>M3 (#5)</b>	5300-7450 420-530	2100-3200 4250-6350	1600-2100 3200-5300	1050-1600 420-530	530-1050 420-530	1050-1600 420-530	1250-1600 —	530-1250 —	5300-7450 6350-8500	4250-5300 5300-7450	5300-7450 4250-8500	3200-7450 6350-8500	2100-3200 3200-5300	2650-4250 3200-5300
<b>M4 (#8)</b>	4000-5550 320-600	1600-2400 3200-4750	1200-1600 2400-4000	800-1200 320-400	400-800 320-400	800-1200 320-400	950-1200 —	400-950 —	4000-5550 4750-6350	3200-4000 4000-5550	4000-5550 3200-6350	2400-5550 4750-6350	1600-2400 2400-4000	2000-3200 2400-4000
<b>M5 (#10)</b>	3200-4450 250-320	1250-1900 2550-3800	950-1250 1900-3200	640-950 250-320	320-640 250-320	640-950 250-320	760-950 —	320-760 —	3200-4450 3800-5100	2550-3200 3200-4450	3200-4450 2550-5100	1900-4450 3800-5100	1250-1900 1900-3200	1600-2550 1900-3200
<b>M6 (1/4)</b>	2650-3700 210-270	1050-1600 2100-3200	800-1050 1600-2650	530-800 210-270	270-530 210-270	530-800 210-270	640-800 —	270-640 —	2650-3700 3200-4250	2100-2650 2650-3700	2650-3700 2100-4250	1600-3700 3200-4250	1050-1600 1600-2650	1350-2100 1600-2650
<b>M7</b>	2250-3200 180-230	910-1350 1800-2750	680-910 1350-2250	450-680 180-230	230-450 180-230	450-680 180-230	550-680 —	230-550 —	2250-3200 2750-3650	1800-2250 2250-3200	2250-3200 1800-3650	1350-3200 2750-3650	910-1350 1350-2250	1150-1800 1350-2250
<b>M8 (5/16)</b>	2000-2800 160-200	800-1200 1600-2400	600-800 1200-2000	400-600 160-200	200-400 160-200	400-600 160-200	480-600 —	200-480 —	2000-2800 2400-3200	1600-2000 2000-2800	2000-2800 1600-3200	1200-2800 2400-3200	800-1200 1200-2000	990-1600 1200-2000
<b>M9</b>	1750-2500 140-180	710-1050 1400-2100	530-710 1050-1750	350-530 140-180	180-350 140-180	350-530 140-180	420-530 —	180-420 —	1750-2500 2100-2850	1400-1750 1750-2500	1750-2500 1400-2850	1050-2500 2100-2850	710-1050 1050-1750	880-1400 1050-1750
<b>M10 (3/8)</b>	1600-2250 130-160	640-950 1250-1900	480-640 950-1600	320-480 130-160	160-320 130-160	320-480 130-160	380-480 —	160-380 —	1600-2250 1900-2550	1250-1600 1600-2250	1600-2250 1250-2550	950-2250 1900-2550	640-950 950-1600	800-1250 950-1600
<b>M12 (1/2)</b>	1350-1850 110-130	530-800 1050-1600	400-530 800-1350	270-400 110-130	130-270 110-130	270-400 110-130	320-400 —	130-320 —	1350-1850 1600-2100	1050-1350 1350-1850	1350-1850 1050-2100	800-1850 1600-2100	530-800 800-1350	660-1050 800-1350
<b>M14 (9/16)</b>	1150-1600 90-110	450-680 910-1350	340-450 680-1150	230-340 90-110	110-230 90-110	230-340 90-110	270-340 —	110-270 —	1150-1600 1350-1800	910-1150 1150-1600	1150-1600 910-1800	680-1600 1350-1800	450-680 680-1150	570-910 680-1150
<b>M16 (5/8)</b>	990-1400 80-100	400-600 800-1200	300-400 600-990	200-300 80-100	100-200 80-100	200-300 80-100	240-300 —	100-240 —	990-1400 1200-1600	800-990 990-1400	990-1400 800-1600	600-1400 1200-1600	400-600 600-990	500-800 600-990
<b>M18 (11/16)</b>	880-1250 70-90	350-530 710-1050	270-350 530-880	180-270 70-90	90-180 70-90	180-270 70-90	210-270 —	90-210 —	880-1250 1050-1400	710-880 880-1250	880-1250 710-1400	530-1250 1050-1400	350-530 530-880	440-710 530-880
<b>M20 (3/4)</b>	800-1100 60-80	320-480 640-950	240-320 480-800	160-240 60-80	80-160 60-80	160-240 60-80	190-240 —	80-190 —	800-1100 950-1250	640-800 800-1100	800-1100 640-1250	480-1100 950-1250	320-480 480-800	400-640 480-800
<b>M22 (7/8)</b>	720-1000 60-70	290-430 580-870	220-290 430-720	140-220 60-70	70-140 60-70	140-220 60-70	170-220 —	70-170 —	720-1000 870-1150	580-720 720-1000	720-1000 580-1150	430-1000 870-1150	290-430 430-720	360-580 430-720
<b>M24 (15/16)</b>	660-930 50-70	270-400 530-800	200-270 400-660	130-200 50-70	70-130 50-70	130-200 50-70	160-200 —	70-160 —	660-930 800-1050	530-660 660-930	660-930 530-1050	400-930 800-1050	270-400 400-660	330-530 400-660
<b>M25 (1)</b>	640-890 50-60	250-380 510-760	190-250 380-640	130-190 50-60	60-130 50-60	130-190 50-60	150-190 —	60-150 —	640-890 760-1000	510-640 640-890	640-890 510-1000	380-890 760-1000	250-380 380-640	320-510 380-640
<b>M26</b>	610-860 50-60	240-370 490-730	180-240 370-610	120-180 50-60	60-120 50-60	120-180 50-60	150-180 —	60-150 —	610-860 730-980	490-610 610-860	610-860 490-980	370-860 730-980	240-370 370-610	310-490 370-610
<b>M27 (1 1/16)</b>	590-830 50-60	240-350 470-710	180-240 350-590	120-180 50-60	60-120 50-60	120-180 50-60	140-180 —	60-140 —	590-830 710-940	470-590 590-830	590-830 470-940	350-830 710-940	240-350 350-590	290-470 350-590
<b>M28 (1 1/8)</b>	570-800 50-60	230-340 450-680	170-230 340-570	110-170 50-60	60-110 50-60	110-170 50-60	140-170 —	60-140 —	570-800 680-910	450-570 570-800	570-800 450-910	340-800 680-910	230-340 340-570	280-450 340-570
<b>M30 (1 3/16)</b>	530-740 40-50	210-320 420-640	160-210 320-530	110-160 40-50	50-110 40-50	110-160 40-50	130-160 —	50-130 —	530-740 640-850	420-530 530-740	530-740 420-850	320-740 640-850	210-320 320-530	270-420 320-530
<b>M32 (1 1/4)</b>	500-700 40-50	200-300 400-600	150-200 300-500	100-150 40-50	50-100 40-50	100-150 40-50	120-150 —	50-120 —	500-700 600-800	400-500 500-700	500-700 400-800	300-700 600-800	200-300 300-500	250-400 300-500
<b>M33 (1 5/16)</b>	480-680 40-50	190-290 390-580	140-190 290-480	100-140 40-50	50-100 40-50	100-140 40-50	120-140 —	50-120 —	480-680 580-770	390-480 480-680	480-680 390-770	290-680 580-770	190-290 290-480	240-390 290-480
<b>M36 (1 7/16)</b>	440-620 40-40	180-270 350-530	130-180 270-440	90-130 40-40	40-90 40-40	90-130 40-40	110-130 —	40-110 —	440-620 530-710	350-440 440-620	440-620 350-710	270-620 530-710	180-270 270-440	220-350 270-440
<b>M39 (1 5/8)</b>	410-570 30-40	160-240 330-490	120-160 240-410	80-120 30-40	40-80 30-40	80-120 30-40	100-120 —	40-100 —	410-570 490-650	330-410 410-570	410-570 330-650	240-570 490-650	160-240 240-410	200-330 240-410
<b>M40</b>	400-560 30-40	160-240 320-480	120-160 240-400	80-120 30-40	40-80 30-40	80-120 30-40	100-120 —	40-100 —	400-560 480-640	320-400 400-560	400-560 320-640	240-560 480-640	160-240 240-400	200-320 240-400
<b>M42 (1 3/4)</b>	380-530 30-40	150-230 300-450	110-150 230-380	80-110 30-40	40-80 30-40	80-110 30-40	90-110 —	40-90 —	380-530 450-610	300-380 380-530	380-530 300-610	230-530 450-610	150-230 230-380	190-300 230-380

**Berechnung:** **Beispiel: M8 mit 25 m/min**

$$v_c = \frac{v_c \times 1000}{n} = \frac{25 \times 1000}{995} = 25.12 \text{ m/min}$$

$$n = \frac{v_c \times 1000}{d \times \pi} = \frac{25 \times 1000}{8 \times 3.14} = 995 \text{ U/min (RPM)}$$

Die Drehzahlen gelten als allgemeine Informationen und können je nach Gewindebohrer-Hersteller abweichen. Beste Ergebnisse folgen den empfohlenen Drehzahlen des Gewindebohrer-Herstellers, dürfen jedoch nicht die Maximalgeschwindigkeit des Gewindeschneidapparates überschreiten.

Schnittgeschwindigkeit  $v_c = \text{m/min}$   
 Drehzahl  $n = \text{U/min}$   
 Durchmesser  $d = \text{mm}$

<b>RDT15</b>	<b>RDT25</b>	<b>RDT50</b> <b>RCT50</b> <b>RCTXT50</b>	<b>RDT50</b> <b>RCT50</b> <b>RCTXT50</b>	<b>RCT85</b>	<b>RCT85</b>	<b>RCT100</b>	<b>RCT150</b>
		sintered gears	cut gears				

	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Einsatzstähle	Legierte Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Nirerstähle	Legierte Vergütungsstähle, Gehärtete Werkzeugstähle	Rostfreier Stahl 303, 304, 316	Gegülter rostfreier Stahl 17-4	Titan Legierungen	Nickel Legierungen	Aluminium Legierungen	Aluminium Gusslegierungen	Copper
A) m/min	30-40	20-30	15-25	10-15	10-15	5-15	3-5	30-60	20-40	15-25
B) m/min	40-60	30-50	25-40	12-20	—	—	8-12	50-70	30-50	25-50
Tap size	A) rpm for HSS-E uncoated taps B) rpm for HSS-E coated taps									
M2 (#2)	4750-6350 6350-9550	3200-4750 4750-7950	2400-4000 4000-6350	1600-2400 1900-3200	1600-2400 —	800-2400 320-1600	480-800 1250-1900	4750-9550 7950-11150	3200-6350 4750-7950	2400-4000 4000-7950
M3 (#5)	3200-4250 4250-6350	2100-3200 3200-5300	1600-2650 2650-4250	1050-1600 1250-2100	1050-1600 —	530-1600 210-1050	320-530 850-1250	3200-6350 5300-7450	2100-4250 3200-5300	1600-2650 2650-5300
M4 (#8)	2400-3200 3200-4750	1600-2400 2400-4000	1200-2000 2000-3200	800-1200 950-1600	800-1200 —	400-1200 160-800	240-400 640-950	2400-4750 4000-5550	1600-3200 2400-4000	1200-2000 2000-4000
M5 (#10)	1900-2550 2550-3800	1250-1900 1900-3200	950-1600 1600-2550	640-950 760-1250	640-950 —	320-950 130-640	190-320 510-760	1900-3800 3200-4450	1250-2550 1900-3200	950-1600 1600-3200
M6 (1/4)	1600-2100 2100-3200	1050-1600 1600-2650	800-1350 1350-2100	530-800 640-1050	530-800 —	270-800 110-530	160-270 420-640	1600-3200 2650-3700	1050-2100 1600-2650	800-1350 1350-2650
M7	1350-1800 1800-2750	910-1350 1350-2250	680-1150 1150-1800	450-680 550-910	450-680 —	230-680 90-450	140-230 360-550	1350-2750 2250-3200	910-1800 1350-2250	650-1150 1150-2250
M8 (5/16)	1200-1600 1600-2400	800-1200 1200-2000	600-990 990-1600	400-600 480-800	400-600 —	200-600 80-400	120-200 320-480	1200-2400 2000-2800	800-1600 1200-2000	600-990 990-2000
M9	1050-1400 1400-2100	710-1050 1050-1750	530-880 880-1400	350-530 420-710	350-530 —	180-530 70-350	110-180 280-420	1050-2100 1750-2500	710-1400 1050-1750	530-880 880-1750
M10 (3/8)	950-1250 1250-1900	640-950 950-1600	480-800 800-1250	320-480 380-640	320-480 —	160-480 60-320	100-160 250-380	950-1900 1600-2250	640-1250 950-1600	480-800 800-1600
M12	800-1050 1050-1600	530-800 800-1350	400-660 660-1050	270-400 320-530	270-400 —	130-400 50-270	80-130 210-320	800-1600 1350-1850	530-1050 800-1350	400-660 660-1350
M14 (9/16)	680-910 910-1350	450-680 680-1150	340-570 570-910	230-340 270-450	230-340 —	110-340 50-230	70-110 180-270	680-1350 1150-1600	450-910 680-1150	340-570 570-1150
M16 (5/8)	600-800 800-1200	400-600 600-990	300-500 500-800	200-300 240-400	200-300 —	100-300 40-200	60-100 160-240	600-1200 990-1400	400-800 600-990	300-500 500-990
M18 (11/16)	530-710 710-1050	350-530 530-880	270-440 440-710	180-270 210-350	180-270 —	90-270 40-180	50-90 140-210	530-1050 880-1250	350-710 530-880	270-440 440-880
M20 (3/4)	480-640 640-950	320-480 480-800	240-400 400-640	160-240 190-320	160-240 —	80-240 30-160	50-80 130-190	480-950 800-1100	320-640 480-800	240-400 400-800
M22 (7/8)	430-580 580-870	290-430 430-720	220-360 360-580	140-220 170-290	140-220 —	70-220 30-140	40-70 120-170	430-870 720-1000	290-580 430-720	220-360 360-720
M24 (15/16)	400-530 530-800	270-400 400-660	200-330 330-530	130-200 160-270	130-200 —	70-200 30-130	40-70 110-160	400-800 660-930	270-530 400-660	200-330 330-660
M25 (1)	380-510 510-760	250-380 380-640	190-320 320-510	130-190 150-250	130-190 —	60-190 30-130	40-60 100-150	380-760 640-890	250-510 380-640	190-320 320-640
M26	370-490 490-730	240-370 370-610	180-310 310-490	120-180 150-240	120-180 —	60-180 20-120	40-60 100-150	370-730 610-860	240-490 370-610	180-310 310-610
M27 (1 1/16)	350-470 470-710	240-350 350-590	180-290 290-470	120-180 140-240	120-180 —	60-180 20-120	40-60 90-140	350-710 590-830	240-470 350-590	180-290 290-590
M28 (1 1/8)	340-450 450-680	230-340 340-570	170-280 280-450	110-170 140-230	110-170 —	60-170 20-110	30-60 90-140	340-680 570-800	230-450 340-570	170-280 280-570
M30 (1 3/16)	320-420 420-640	210-320 320-530	160-270 270-420	110-160 130-210	110-160 —	50-160 20-110	30-50 80-130	320-640 530-740	210-420 320-530	160-270 270-530
M32 (1 1/4)	300-400 400-600	200-300 300-500	150-250 250-400	100-150 120-200	100-150 —	50-150 20-100	30-50 80-120	300-600 500-700	200-400 300-500	150-250 250-500
M33 (1 5/16)	290-390 390-580	190-290 290-480	140-240 240-390	100-140 120-190	100-140 —	50-140 20-100	30-50 80-120	290-580 480-680	190-390 290-480	140-240 240-480

Berechnung: Beispiel: M8 mit 25 m/min

Schnittgeschwindigkeit  $v_c = \text{m/min}$   
Drehzahl  $n = \text{U/min}$   
Durchmesser  $d = \text{mm}$

$$n = \frac{v_c \times 1000}{d \times \pi} = \frac{25 \times 1000}{8 \times 3.14} = 995 \text{ U/min (RPM)}$$

Die Drehzahlen gelten als allgemeine Informationen und können je nach Gewindebohrer-Hersteller abweichen. Beste Ergebnisse folgen den empfohlenen Drehzahlen des Gewindebohrer-Herstellers, dürfen jedoch nicht die Maximalgeschwindigkeit des Gewindeformers überschreiten.

RDT15	RDT25	RDT50 RCT50 RCTXT50	sintered gears	RDT50 RCT50 RCTXT50	cut gears	RCT85	RCT85	RCT100	RCT150
-------	-------	---------------------------	----------------	---------------------------	-----------	-------	-------	--------	--------



**Tapmatic liefert Gewindeschneidapparate betriebsbereit für Ihr Bearbeitungszentrum**

RDT und RCT Gewindeschneidapparate eliminieren die Notwendigkeit einer Maschinenumkehr durch did automatische Drehrichtungsumkehr des Gewindewerkzeugs wenn did Maschine zurückfährt. Damit der automatische Wechsel funktioniert ist ein Stop Arm nötig, um das Gehäuse des Gewindeschneidapparates vom Rotieren abzuhalten. Mit unser Stop Arm Arretiervorrichtung sind auch automatisch Werkzeugwechsel kein Problem.

**Tapmatic pflegt eine grossee Datenbank mit Installationen auf Bearbeitungszentren**

Teilen Sie uns bitte einfach den Maschinenhersteller, das Modell sowie die Seriennummer mit. Eventuell haben wir bereits die Installationsinformationen vorliegen, um Ihnen ein Angebot für ein betriebsbereites Werkzeug samt Stop Arm für Ihre Maschine zu unterbreiten.

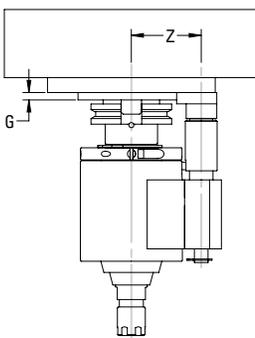
**Meine Maschine hat bereits einen Stop Block**

Wenn auf Ihre Maschine bereits ein Anti-Rotations-Stopblock installiert ist, übermitteln Sie uns bitte dessen Abmasse gem. der unten stehenden Zeichnung. Wir können das Werkzeug, bzw. den Stop Arm, auf Ihren bestehenden Stop Block anpassen.

**Meine Maschine hat keinen Stop Block**

Hat Ihre Maschine noch keinen Stop Block, fertigen wir gerne einen für Sie. Bitte füllen Sie das Formular auf der Umschlagklappe aus oder laden Sie es von unserer Homepage herunter und lassen Sie es uns zukommen.

**Bevorzugte Installation**



Nulllinie zu Installations-Oberfläche

G =

Zentrumsabstand (üblich 55, 65, oder 80)

Z =

Durchmesser Bohrung oder Nutbreite im Stop Block

D =

Tiefe Bohrung oder Nut im Stop Block

E =

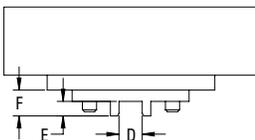
Gesamthöhe des Stop Blocks

F =

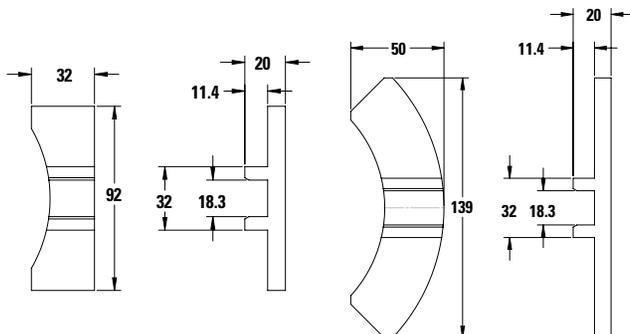
Aufnahmen auf Maschinenspindel (SK, BT, CAT, HSK...)

Shank =

Maschinenhersteller, Modell, Serien-Nummer =



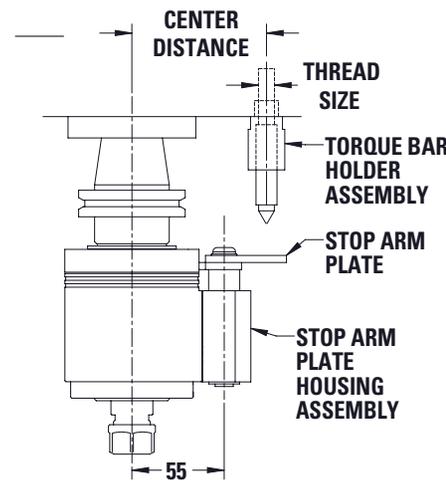
**Standard Stop Blocks sind ebenfalls erhältlich, wenn Sie Ihren eigenen fertigen möchten.** Nachfolgende Stop Blocks können auf das Bolzenmuster Ihrer Maschine angepasst werden.



Artikel-Nr. 36007 Standard Block

Artikel-Nr. 36010 Standard Block

**Alternative installation**



**Stop arm plate housing assembly**

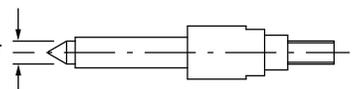
Artikel-Nr.	For Modell
392552	RDT15, RDT25
395052	RDT50

**Stop arm plate**

Artikel-Nr.	Center Distance
723420	53-69
723421	68-77
723422	74-88
723423	86-100

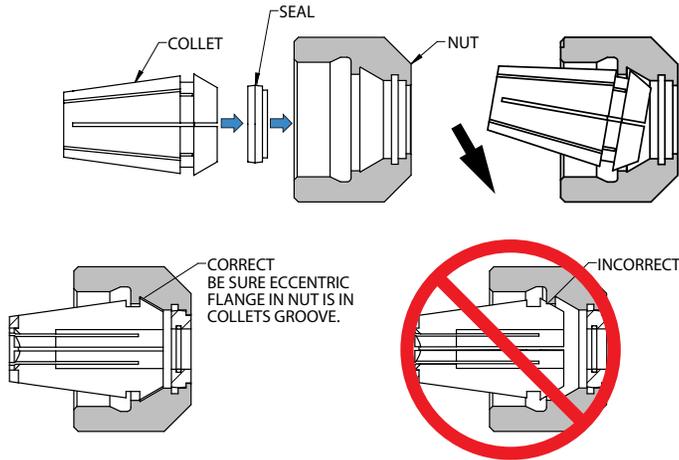
**Haltestange komplett**

Die Insallation des Drehmomentbolzens muss stärker als des grösste Gewinde sein.

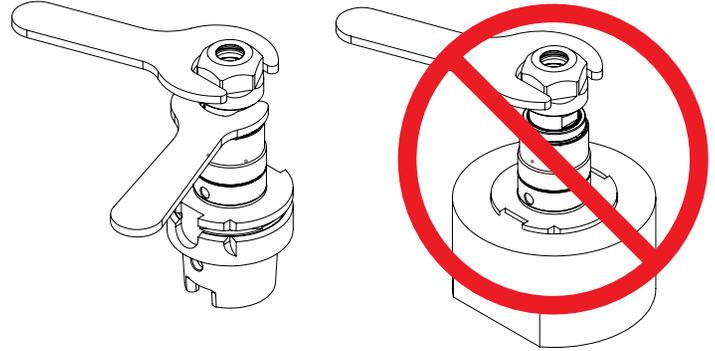


Artikel-Nr.	Bolt size	Artikel-Nr.	Bolt size
69383A	M6	69389A	5/16"-18
69384A	M8	69390A	5/16"-24
69385A	M10	69391A	3/8"-16
69386A	M12	69392A	3/8"-24
69387A	1/4"-20	69393A	1/2"-13
69388A	1/4"-28	69394A	1/2"-20

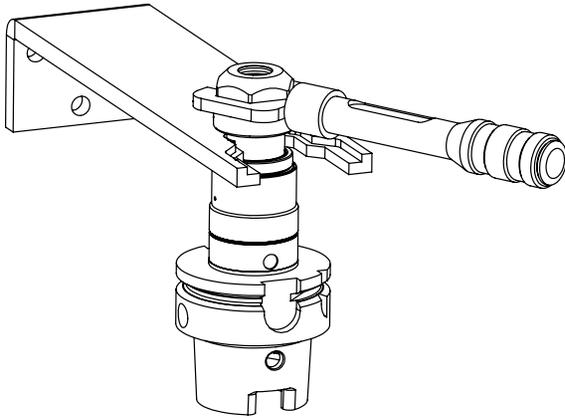
## Montage Spannzangen mit Mutter



## Spannen



## Benutzen einen Drehmomentschlüssel



## Empfohlene spannen Drehmoment (Nm) für Spannzangen

GB Spannzangen (mit Vierkant) sollte immer benutzt wann möglich.

Type	Schaft Ø	GB Spannzangen (mit Vierkant)	Spannzangen (ohne Vierkant)
ER 8	1.0 - 5.0 (.039 - .196")	-	6
ER 11	1.0 - 2.9 (.039 - .098)	8	8
Hi-Q	3.0 - 7.0 (.118 - .256")	16	24
ER 16	4.0 - 4.5 (.157 - .177")	40	Not Recommended
Hi-Q/ER C	5.0 - 10.0 (.197 - .394")	44	Not Recommended
ER 20	1.5 - 6.5 (.059 - .256")	32	Not Recommended
Hi-Q/ER C	7.0 - 13.0 (.276 - .512")	35	Not Recommended
ER 25	5.0 - 7.5 (.196 - .295")	80	Not Recommended
Hi-Q/ER C	8.0 - 17.0 (.315 - .669")	80	Not Recommended
ER 32	8.0 - 22.0 (.315 - .787")	136	Not Recommended
Hi-Q/ER C			
ER 40	6.0 - 26.0 (.236 - 1.023")	176	Not Recommended
Hi-Q/ER C			
ER 50	6.0 - 36.0 (.236 - 1.417")	300	See Note 2
Hi-Q/ER C			

**Hinweis 1:** Maximal Anzugsdrehmoment muss nicht mehr als 25% höher sein dann die Nm zeigt im Tabelle.

**Hinweis 2:** Für grossere Gewindebohrer mit 36mm Schaft, ein Spannzangen ohne Vierkant ist benutzt. Es gibt ein 29mm Vierkant im Halter.

**WARNUNG**

Um ernsthafte Verletzungen zu vermeiden und die besten Ergebnisse für Ihren Gewindeschnitt zu erhalten, lesen Sie sich bitte alle Sicherheitsanleitungen für Ihren Gewindeschneidaufsatz sorgfältig durch, die ebenfalls auf unserer Webseite unter [tapmatic.com](http://tapmatic.com) verfügbar sind. Halten Sie sich an alle zutreffenden Sicherheitsanleitungen, speziell die für Ihre Maschine.

- **1. Angemessene Bekleidung:** Lose Kleidungsstücke, Schmuck und langes Haar können sich in der rotierenden Spindel der Maschine verfangen. Tragen Sie daher niemals lose Artikel, die sich beim Betrieb der Maschine verfangen können.
- **2. Angemessener Augenschutz:** Tragen Sie stets eine Schutzbrille mit Seitenblenden, um Ihre Augen zu schützen.
- **3. Angemessene Werkstückfixierung:** Halten Sie das Werkstück oder den Schraubstock niemals mit der Hand. Das Werkstück muss fest auf den Maschinentisch geklemmt werden, damit es sich nicht bewegen, drehen oder abheben kann.
- **4. Stop Arm für Gewindeschneidapparate:** Die Stop Arm muss stärker sein als der größte Gewindebohrer. Der automatische Werkzeugwechsel sollte nur bei vollständig geschlossenen Maschinen vorgenommen werden.
- **5. Der Gewindeschneidapparate kann sehr heiß werden.** Gehen Sie beim Entfernen von der Maschine oder bei der Handhabung vorsichtig vor.



- **6. Achten Sie stets auf mögliche Gefahren.** Befolgen Sie alle Sicherheitsregelungen für Ihren Gewindeschneidapparate und die Maschine.

**Prüfen Sie die Liste für gutes Gewindeschneiden**

1. Verwenden Sie das Gewindeschneidwerkzeug niemals, bevor Sie die Sicherheitsanweisungen sorgfältig durchgelesen haben.
2. Stellen Sie sicher, dass der Gewindebohrer scharf ist und das richtige Design für Ihre Aufgabe aufweist.
3. Achten Sie darauf, dass der Gewindebohrer richtig am Bohrloch ausgerichtet ist.
4. Achten Sie auf die korrekte Maschinengeschwindigkeit.
5. Achten Sie auf die korrekte Vorschubgeschwindigkeit.
6. Achten Sie auf die richtige Einstellung der Gewindetiefe, um zu vermeiden, dass der Boden des Bohrlochs erreicht wird.
7. Achten Sie auf die korrekte Größe des Bohrlochs.
8. Achten Sie auf den korrekten Sicherheitsabstand, damit der Gewindebohrer ganz aus der Bohrung zurückgezogen wird, bevor er an einen neuen Standort bewegt wird. Lesen Sie sich hierfür die Anleitungen für Ihr Werkzeug durch.
9. Wenn Sie einen selbst umsteuernden Gewindeschneidaufsatz verwenden, muss der Stop Arm korrekt installiert sein. Lesen Sie sich hierfür die Anleitungen für Ihr Werkzeug durch.
10. Achten Sie darauf, dass das richtige Schneidflüssigkeit bzw. Kühlschmierstoff verwendet wird.
11. Achten Sie beim Gewindeschneiden von Bohrlochsohlen auf Spanabfuhr.
12. Wählen Sie den richtigen Gewindeschneidapparate oder Gewindeschneidführung für Ihre Anwendung aus.
13. Wenn Sie einen Gewindeformer verwenden, sollte die Kapazität des Gewindeschneidaufsatzes um 25% reduziert werden.

**TAPMATIC** Garantierichtlinien

Die Firma Tapmatic Corporation gibt gegenüber den Herstellern der Originalgeräte sowie den Händlern und industriellen Anwendern ihrer Erzeugnisse die Gewährleistung ab, dass jedes neue Produkt, das von der Tapmatic Corporation hergestellt oder geliefert wird, frei von Material- und Verarbeitungsmängeln ist. Die hieraus resultierende Garantie-Verpflichtung der Tapmatic Corporation beschränkt sich darauf, jedes Produkt, das innerhalb eines Jahres ab Verkaufsdatum retourniert wird, zu reparieren, wobei die Frachtgebühren im Voraus vom Käufer zu entrichten sind.

Jedes Produkt, das zur Prüfung, ob eine mögliche Reparatur gemäß der Garantie in Betracht kommen kann, eingeschickt wird, muss komplett mit der Mutter am Gewindebohrfutter und der hinteren Backe retourniert werden. Falls es sich bei besagtem Werkzeug um eine Reversiervorrichtung handelt, muss auch der Anschlagarm mit dem Produkt eingeschickt werden. Zudem sind vollständige Informationen zu den Einsatzbedingungen im Betrieb, den Maschineneinstellungen und der Anwendung von Schneideschmiermitteln zu liefern. Diese Gewährleistung erstreckt sich nicht auf Bestandteile eines Produkts von Tapmatic, welche unter Bedingungen eingesetzt oder an denen Maschineneinstellungen vorgenommen oder Schneideschmiermittel verwendet oder Reparaturen bzw. Änderungen durchgeführt wurden, die sich nach Einschätzung von Tapmatic nachteilig auf die Leistung des Produkts auswirken.

Diese Garantie gilt anstelle aller anderen expliziten oder impliziten Gewährleistungen, einschließlich aller impliziten Garantien der Marktgängigkeit oder der Eignung zu einem bestimmten Zweck. Tapmatic übernimmt keine Verantwortung oder Haftung für jegliche die Reparaturkosten, welche gemäß dieser Gewährleistung übernommen werden, übersteigende Forderungen und Ansprüche aus Vertrag, unerlaubter Handlung oder sonstigen Umständen im Fall von Verlusten oder Schäden, die aus der Herstellung, dem Verkauf, der Lieferung oder der Verwendung eines Produkts, das unter diesen Bedingungen verkauft wurde, resultieren oder damit zusammenhängen oder daraus entstanden sind. Die Tapmatic Corporation haftet unter keinen Umständen für spezielle, zufällige oder Folgeschäden. Die Tapmatic Corporation übernimmt lediglich die oben ausgeführte Garantie (und keine anderen expliziten oder impliziten Gewährleistungen) und gestattet es auch keiner anderen natürlichen oder juristischen Person, andere Haftungsverpflichtungen für Tapmatic im Zusammenhang mit einem der Produkte der Firma zu übernehmen.

## 24 Stunden sind Informationen nur einen Mausklick entfernt

The screenshot shows the Tapmatic website interface. At the top, there's a search bar and navigation links like 'Receive our newsletter', 'Request a quote', and 'Download our catalog'. The main content area features a large image of a green tapping head (RCT50) with the text 'Constant Speed tapping CNC self reversing tapping heads. The fastest way to tap!'. Below this, there are several smaller images representing different tapping techniques and products. A sidebar on the right provides quick access to specific tapping methods: 'Tapping without Machine Reversal', 'Tension Compression Tapping', and 'Tapping with Machine Reversal'. The footer contains contact information for immediate assistance.

Unsere Webseite ist eine grosse Datenbank mit vielen nützlichen Features wie:

- Vollständige Produktinformationen mit ausführlich Downloads.
- Allgemeine technische Informationen über die Gewindeherstellung, die Ihnen die besten Ergebnisse ermöglichen.
- Video-Demonstrationen unserer Werkzeuge in Aktion
- Die neuesten Anwendungen und neue Entwicklungen.
- Kontaktinformationen für Ihren lokalen Tapmatic Vertreter
- Besuchen Sie [www.tapmatic.com](http://www.tapmatic.com)

Visit [www.tapmatic.com](http://www.tapmatic.com)

Kunde: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_

Ansprechpartner: \_\_\_\_\_ Abteilung: \_\_\_\_\_

Adresse: \_\_\_\_\_

City: \_\_\_\_\_ State: \_\_\_\_\_ Postal Code: \_\_\_\_\_

Telefon: \_\_\_\_\_ E-Mail: \_\_\_\_\_

Maschine: \_\_\_\_\_

Modell / Beschreibung: \_\_\_\_\_

Vertikal  Horizontal

Shank type: \_\_\_\_\_ TAPMATIC Modell: \_\_\_\_\_

Gewinde:  Formen  Schneiden

Stückzahl:  Durchgangsloch  Sackloch

Bohrtiefe: \_\_\_\_\_ Gewindetiefe: \_\_\_\_\_ U/min: \_\_\_\_\_ Vorschub: \_\_\_\_\_

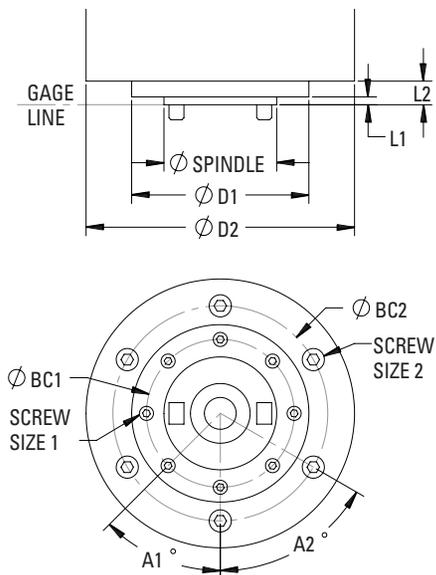
Material: \_\_\_\_\_ Innegekühlt:  Ja  Nein

Bemerkungen: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_



Maschinenhersteller	
Modell Maschine	
Typ Maschinenspindel	
$\varnothing$ -Spindel	
$\varnothing D1$	
L1	
$\varnothing BC1$	
Schrauben-Grösse 1	
Winkel $A1^\circ$	
Nur sofern zutreffend	
$\varnothing D2$	
L2	
$\varnothing BC2$	
Winkel $A2^\circ$	



TAPMATIC wird weltweit repräsentiert.  
Ihren örtlichen Vertragshändler oder  
Vertreter können Sie unter  
**www.tapmatic.com** ausfindig machen



TAPMATIC Post Falls, USA

Hauptsitz:

**TAPMATIC Corporation**

802, Clearwater Loop, Post Falls, Idaho 83854, USA  
Phone 001-208-773 29 51, Fax 001-208-773 30 21  
info@tapmatic.com, www.tapmatic.com

Europäische Servicezentrale:

**TAPMATIC UK**

Millers Close Industrial Estate  
Fakenham Norfolk NR21 8NW  
Phone +44 1328 863676, Fax +44 1328 856118  
info@tapmatic.co.uk

Vertrieb durch: