



# TAPMATIC

GÄNGAPPARATER  
GÄNGTAPPHÅLLARE  
MÄRKVERKTYG



## Tapmatic står för kvalitet, tillförlitlighet och bra service.



Sedan Tapmatic grundades 1952 har vi tillverkat gängapparater av högsta kvalitet och effektivitet. Vår fokusering på gängapparater och gängtapphållare, och vårt engagemang inom forskning och utveckling har lett till att vi beviljats mer än 30 patenter. Denna investering inom innovation och kvalitet har gjort Tapmatic till ett av världens ledande tillverkare av gängtapphållarverktyg.

Idag finns Tapmatic produkter tillgängliga via våra återförsäljare i mer än 40 länder.

Tapmatic Corporation är ett ISO 9001 certifierat företag. Detta garanterar dig vårt fortsatta åtagande att erbjuda produkter av högsta kvalitet.

Kvalitet och ekonomisk effektivitet, innovation och tillförlitlighet är det som har gjort Tapmatic till ett av världens mest erkända namn för gängning.



*Vi är inte bara gängning!*

Nu erbjuder Tapmatic även ett komplett program märkverktyg. Vare sig om din applicering kräver dotpeen markering, ritsning eller stämpling låter våra verktyg dig märka arbetsstycket under bearbetningsprocessen.



TAPMATIC Post Falls, USA

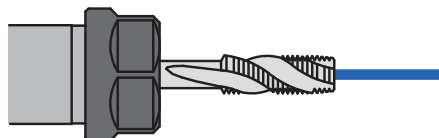
	Beskrivning	Modell	Sida
	<p><b>Reverserande CNC-gängapparater</b> för vertikala och horisontella fleroperationsmaskiner.</p> <p>ASR och RSR drivna verktyg till CNC-svarvar.</p>	<p>Introduktion RCT RCT150 RDT SPD CNC ASR, RSR</p>	<p>4-5 6-9 10 11 12 13</p>
	<p><b>Synkroniserad gängning</b> För fast eller synkroniserad gängning i CNC-maskiner, med eller utan invändig kylning eller MQL (minimal smörjning). ER-hylsa eller snabbväxel (QC) spindlar</p>	<p>Introduktion SFT (Internal Coolant) SFT (MQL)</p>	<p>14-16 17-21 22</p>
	<p><b>Drag/tryck gängtapphållare</b> för användning i CNC-maskiner när gängningscykeln inte är synkroniserad.</p>	<p>Introduktion SM TA TIC NC</p>	<p>23 24 25 26 27</p>
	<p><b>Reverserande manuella gängapparater</b> med förvalt momentdrev för manuella borr- och fräsmaskiner. <b>Även för maskiner med automatisk matning.</b></p>	<p>Introduktion RX X TC/DC  SPD/SPD-QC</p>	<p>28 29 30 31  32</p>
 <p><b>effectivity tools</b></p>	<p><b>Märkning i maskin</b> Dotpeen märkning. Ritsning Stämpling</p>	<p>Introduktion TapWriter Scribe Writer MH</p>	<p>33 34-35 36-37 38-39</p>
	<p><b>Snabbväxelsatser</b></p>	<p>utan momentreglering med momentreglering TF - rubber flex</p>	<p>40-41 42-43 44</p>
	<p><b>Olika tillbehör</b></p>	<p>Gummi flex hylsor ER-GB hylsor ER-hylsor ER-muttrar ER-tätningar</p>	<p>44 45-46 47 48 48</p>
	<p><b>Olika tillbehör</b></p>	<p>Momentnycklar Momentstänger Monteringsanordning CNC-skaft Dorn</p>	<p>49 49 49 50-51</p>
<p><b>Information</b></p>	<p>Skärdata/tabell Installation ER-fastspänning Säkerhet Garanti Frågeformulär för applicering</p>	<p>Skärdata/tabell Installation ER-fastspänning Säkerhet Garanti Frågeformulär för applicering</p>	<p>52-54 55 56 57 57 59</p>

Reverserande gångapparater till flerooperationsmaskiner

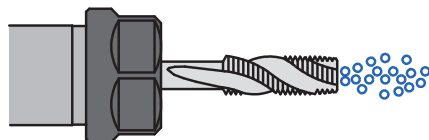
CNC-Gångapparater



Två smörjningsalternativ genom spindeln



Inre högtryckskylning, standard



Minimal smörjning på begäran.

CST Gängning med konstant hastighet. Maskinspindeln körs i en riktning på exakt programmerad hastighet och reversering sker omedelbart i gängapparaten när maskinspindeln dras tillbaka. Fördelarna inkluderar

**Reducerad cykeltid**

Eliminerar behovet för maskinen att behöva bromsa, stanna, vända och återaccelerera två gånger för vardera gängat hål vilket minskar tiden dramatiskt.

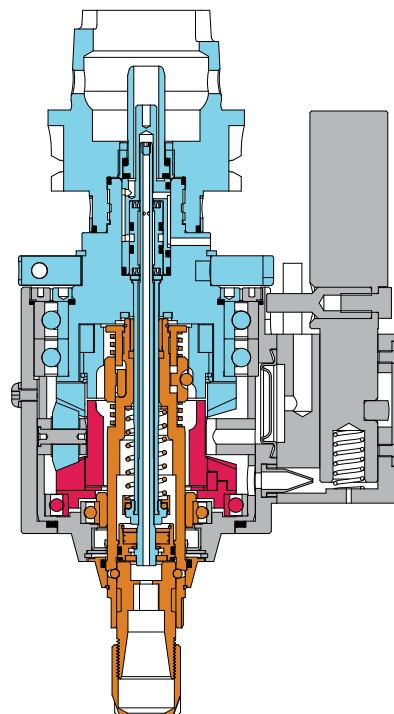
**Förlängd gängtapplivscykel, Förbättrad gängningskvalitet**

Gängtappen skär på optimal hastighet, kontinuerligt utan avmatning vid hålets botten. Resultatet är en längre gängtapplivscykel med förbättrad gängningskvalitet.

**Minskad slitning på maskinspindeln**

Eliminera påfrestningar på maskinen som orsakas av maskinspindelns backande.

**Reducerade energikostnader med upp till 75% genom att eliminera maskinbackning.**



**Patenterad Design**

Tapmatic gängapparater inkluderar ett patenterat drev.

## Fördelar med gångapparater som har automatisk reversering

### Allmän information

Gängning är den enda bearbetningen som kräver en reversering för att dra tillbaka verktyget. Att backa spindeln orsakar slitage och är en kostsam procedur för alla maskiner.

### RCT- och RDT-gångapparater

Dessa reverserande gångapparater är speciellt utformade för snabb gängning av CNC-fleroperationsmaskiner. De eliminerar relaterat slitage och reducerar energikonsumtion. Det patenterade kuldrevet med integrerad planetväxel för automatisk reversering skapar en nästan automatisk skärhastighet och eliminerar behovet att stanna och backa maskinspindeln två gånger per gängat hål. Genom att använda RCT- och RDT-gångapparater reduceras cykeltiden och gängtappcykeln ökas. IC-versionen låter kylvätska flöda direkt igenom gångapparaten.

### Fallhistorik

#### Applikation innan gångapparat

Gängskärning i en horisontell fleroperationsmaskin Fritz Werner TC800 med intern kylning.

### Material

GG20

### Gängtapp

M6 standard gängtapp HSS med TIN-AL beläggning

### Gänga

M6-gänga 9mm djup, gängningsborr diameter 5,05 och 12,5 mm djup.

### Hastighet

Synkroniserad gängning med maskinbackning, programmerad hastighet på 1200 rpm.

### Ursprungsresultat

Cykeltid på 6 min 34 sekunder för 68 gängor.

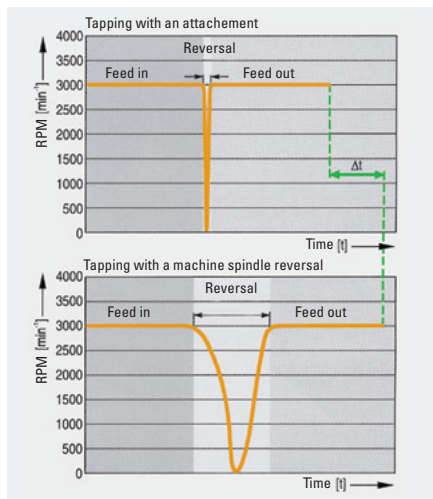
### Byte till Tapmatic

Användning av en TAPMATIC gångapparat med programmerad hastighet på 1800 rpm.

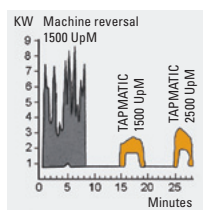
### Förbättring

Cykeltid reducerat till 3 min 22 sek för 68 gängor, med tredubblad gängtappcykel.

Gängning med konstant hastighet är hemligheten till en längre gängtappcykel.

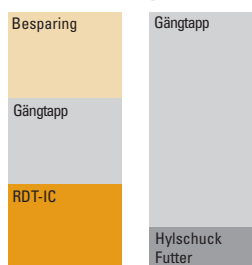


Energiförbrukning för 144 gängor M8 Energibesparingar på 75%

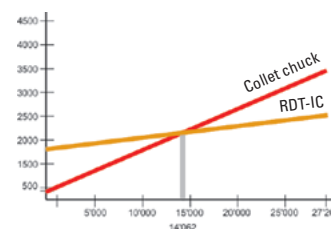


Energibesparing upp till 75%

### Total kostnad per år



### Break Even



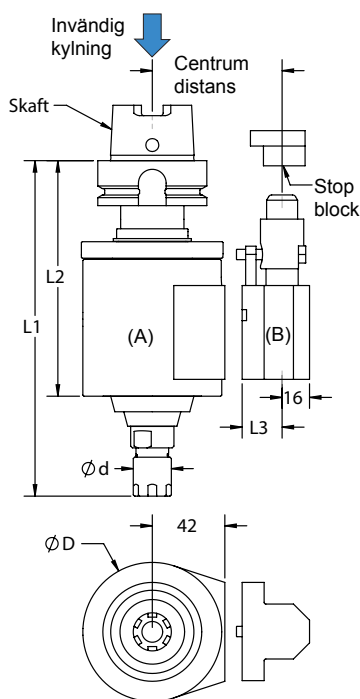
### Resultat

- Reducerad cykeltid med 50%
- Ökad produktion
- Tredubblad gängtappcykel
- Minskat maskinlitage (ingen spindelbackning)
- Cirka 75% energibesparing genom att eliminera maskinbackning.

### Slutsats

Genom att använda Tapmatic gängning med konstant hastighet är cykeltiden kortare vilket ökar produktiviteten. Dessutom blir maskinreparations- / driftstopp- och energikostnader mindre och gängtappcykeln förbättras dramatiskt.

## Höghastighets gängapparater med integrerade HSK-skaft med invändig kylning



## Funktioner och fördelar

- Höghastighets-självreverserande gängning för snabbaste cykeltid..
- Robust design för många års användning med lite underhåll.
- Internt högtryckskylsystem 50 bar
- Enkel installering och programmering

## Hur man beställer

Välj gängapparat (A) och stoparm (B) som passar din maskin. Tillbehör som stålhylsor, tätningsbrickor och stoppblock ingår inte. Beställ dessa separat.

Tapmatic erbjuder ett komplett verktyg som passar din maskin. Ange bara informationen som visas på installeringssidan 55, fyll i formuläret på baksidan eller kontakta oss direkt.

## (A) Gängapparat RCT HSK



Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Max RPM	Vikt kg	D	d	L1	L2
RCT50	0550H63161	M4.5–M12 #10–1/2"	HSK63A	ER16	2500	3.5	80	22	194	136
	0550H80161		HSK80A						199	141
	0550H100161		HSK100A						201	143
	0550H63201	M10–M20 7/16"–3/4"	HSK63A	ER20	2300	3.5	80	28	206	136
	0550H80201		HSK80A						211	141
	0550H100201		HSK100A						213	143
RCT85HS	0585H6325	M12–M25 1/2"–1"	HSK63A	ER32	1200	4.4	80*	50	223	168
	0585H8025		HSK80A						228	173
	0585H10025		HSK100A						230	175
RCT85HD	05100H6340	M18–M27 3/4"–1"	HSK63A	ER40	800	4.6	80*	63	229	168
	05100H8040		HSK80A						234	173
	05100H10040		HSK100A						236	175

**Anmärkning:** Dessa interna kylmedelsverktyg levereras som standard med tätningsmuttrar.

Dessa modeller är också tillgängliga utan intern kylning på begäran. Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

\*Observera att verktygsstorlekarna 85 och 100 har 80mm fyrkantiga hus med 102 mm tvärsöver hörnen.

## (B) Stop Arm Assembly



Centrum distans (42+L3)	Beställningskod RCT50	Beställningskod RCT85, 100	L3
55	0550551	3985551	13
65	0550651	3985651	23
80	0550801	3985801	38



**Stop Block**  
Sida 55

Sidor 45-47

Sida 48

Sidor 52–54

Sida 55



Stålhylsor



Tätningbrickor

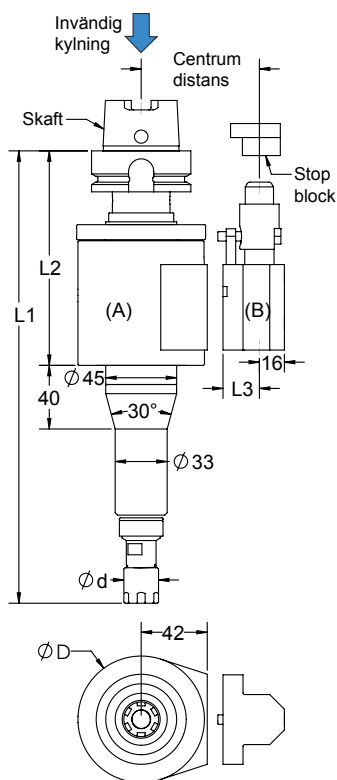


Skärdata/tabell



Installation

## Förlängda gängapparater med integrerat HSK-skaft med invändig kylning



## Funktioner och fördelar

- Hög hastighets-självreverserande gängning för snabbaste cykeltid.
- Utökad längd för hål som är svåra att nå.
- Internt högtryckskylsystem 50 bar
- Enkel installering och programmering

## Hur man beställer

Välj gängapparat (A) och stoparm (B) som passar din maskin. Tillbehör som stålhylsor, tättningsbrickor och stopblock ingår inte. Beställ dessa separat.

Tapmatic erbjuder ett komplett verktyg som passar din maskin. Ange bara informationen som visas på installeringssida 55, fyll i formuläret på baksidan eller kontakta oss direkt.

## (A) Gängapparat RCTX50 HSK



Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Max RPM	Vikt kg	D	d	L1	L2		
RCTX50	0550H6316L287	M4.5-M12	HSK63A	ER16	1800	4.0	80	22	287	136		
	0550H8016L292	#10-1/2"	HSK80A			4.4			292	141		
	0550H10016L294		HSK100A			5.3			294	143		
	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					

**Anmärkningar:** Särskilt förlängda verktyg finns också tillgängliga på begäran. Dessa modeller är också tillgängliga utan intern kylning på begäran. Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

## (B) Stop Arm Assembly



Centrum distans (42+L3)	Beställningskod RCT50	L3
55	0550551	13
65	0550651	23
80	0550801	38



Stop Block  
Sida 55



Stålhylsor



Tättningsbrickor

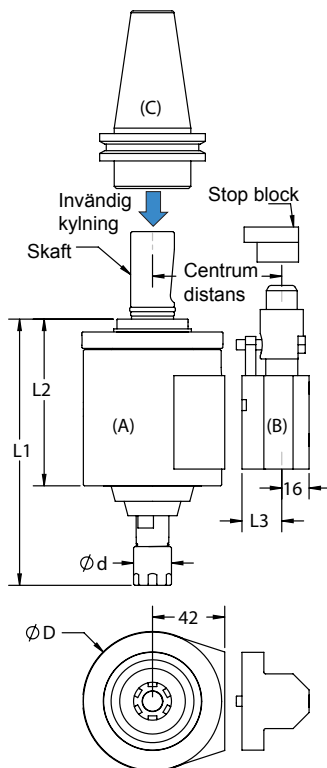


Skärdata/tabell



Installation

# Höghastighets gängapparater med modulärt raka skaft med invändig kylning eller utan intern kylning, (W / O IC)



## Funktioner och fördelar

- Höghastighets-självreverserande gängning för snabbaste cykeltid..
- Robust design för många års användning med lite underhåll.
- Internt högtryckskylsystem 50 bar
- Enkel installering och programmering

## Hur man beställer

Välj gängapparat (A) och stoparm (B) som passar din maskin. Tillbehör som stålhylsor, tätningsbrickor och stoppblock ingår inte. Beställ dessa separat.

Tapmatic erbjuder ett komplett verktyg som passar din maskin. Ange bara informationen som visas på installeringsidan 55, fyll i formuläret på baksidan eller kontakta oss direkt.

## (A) Gängapparat RCT Cylindriskt skaft



Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Max RPM	Vikt kg	D	d	L1	L2	Beställningskod W/O IC	L1 W/O IC
RCT50	05502516	M4.5-M12	25 mm	ER16	2500	3.0	80	22	155	97	04502516	152
	0550116	#10-1/2"	1"								0450116	
	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	

**Anmärkning:** Dessa interna kylmedelsverktyg levereras som standard med tätningsmuttrar.

Dessa modeller är också tillgängliga utan intern kylning på begäran. Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

\*Observera att verktygsstorlekarna 85 och 100 har 80mm fyrkantiga hus med 102 mm tvärsöver hörnen.

## (B) Stop Arm Assembly



Centrum distans (42+L3)	Beställningskod RCT50	Beställningskod RCT 85, 100	L3
55	0550551	3985551	13
65	0550651	3985651	23
80	0550801	3985801	38



Stop Block  
Sida 55

Sida 50

Sidor 45-47

Sida 48

Sidor 52-54

Sida 55

(C)



CNC skaft



Stålhylsor



Tätningsbrickor



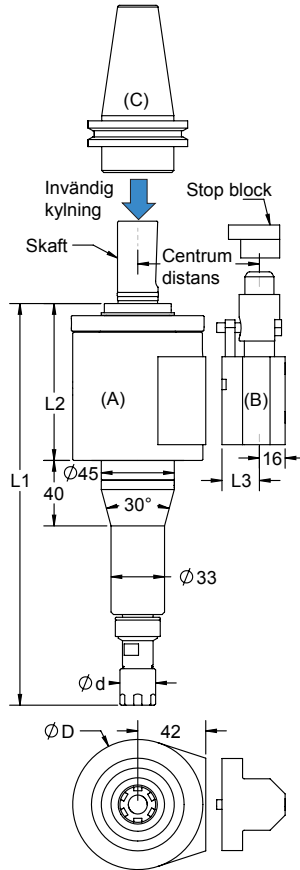
Skärdata/tabell



Installation



**Förlängda gängapparater med modulärt raka skaft med invändig kylning eller utan intern kylning, (W / O IC)**



**Funktioner och fördelar**

- Hög hastighets-självreverserande gängning för snabbaste cykeltid..
- Robust design för många års användning med lite underhåll.
- Internt högtryckskylsystem 50 bar
- Enkel installering och programmering

**Hur man beställer**

Välj gängapparat (A) och stoparm (B) som passar din maskin. Tillbehör som stålhylsor, tätningsbrickor och stoppblock ingår inte. Beställ dessa separat.

Tapmatic erbjuder ett komplett verktyg som passar din maskin. Ange bara informationen som visas på installeringsidan 55, fyll i formuläret på baksidan eller kontakta oss direkt.

**(A) Gängapparat RCTXT50 Cylindriskt skaft**



Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Max RPM	Vikt kg	D	d	L1	L2	Beställningskod 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
	0450116L245											
	05502520L258		25 mm 1"	ER20	1600			28	258		04502520L253	253
	0450120L253											
	05502516L321		25 mm 1"	ER16	1600	3.7		22	321		04502516L318	318
	0450116L318											
	05502520L331		25 mm 1"	ER20	1400			28	331		04502520L326	326
	0450120L326											

**Anmärkningar:** Särskilt förlängda verktyg finns också tillgängliga på begäran. Dessa modeller är också tillgängliga utan intern kylning på begäran. Särskilda förlängningar finns också tillgängliga på begäran.

**(B) Stop Arm Assembly**



Centrum distans (42+L3)	Beställningskod RCT50	L3
55	0550551	13
65	0550651	23
80	0550801	38



**Stop Block**  
Sida 55



## Gängapparater med stor kapacitet och modulärt raka skaft med invändig kylning

Den reverserande gängapparat RCT150 med stor kapacitet för CNC-fleroperationsmaskiner. Kraftig precisionsväxling med högt vridmoment för att backningsbara gängtappar på storlekar upp till M42. De är robust byggda för många års användning och inkluderar intern kylning med hög volym och intern högttryckskylning. RCT150 är skapat för stora appliceringar som krävs inom vindkrafts-, tunga och energiproduktionsindustrin.

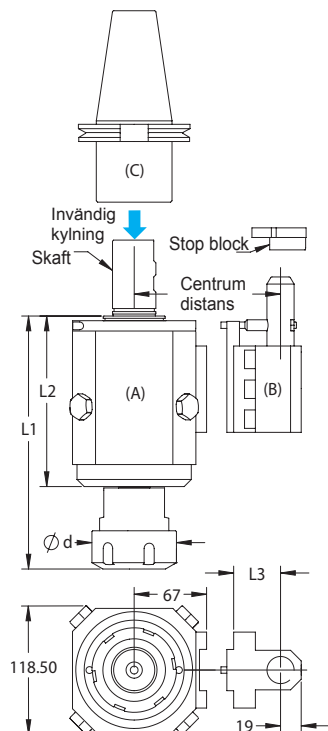
### Funktioner och fördelar

- Höghastighets-självreverserande gängning för snabbaste cykeltid..
- Robust design för många års användning med lite underhåll.
- Internt högttryckskylsystem 50 bar
- Enkel installering och programmering

### Hur man beställer

Välj gängapparat (A) och stoparm (B) som passar din maskin. Tillbehör som stålhylsor, tätningsbrickor och stoppblock ingår inte. Beställ dessa separat.

Tapmatic erbjuder ett komplett verktyg som passar din maskin. Ange bara informationen som visas på installeringsidan 55, fyll i formuläret på baksidan eller kontakta oss direkt.



### (A) Gängapparat RCT150 Cylindriskt skaft

Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Max RPM	Vikt kg	d	L1	L2
RCT150	051504050	M25-M42 1"-1 5/8"	40 mm	ER50	500	6.2	78	234	158

**Anmärkning:** Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.



### (B) Stop Arm Assembly

Centrum distans (67+L3)	Beställningskod RCT150	L3
80	0515080	13
110	05150110	43



**Stop Block**  
Sida 55

Sida 50

Sidor 45-47

Sida 48

Sidor 52-54

Sida 55

(C)



CNC skaft



Stålhylsor



Tätningsbrickor

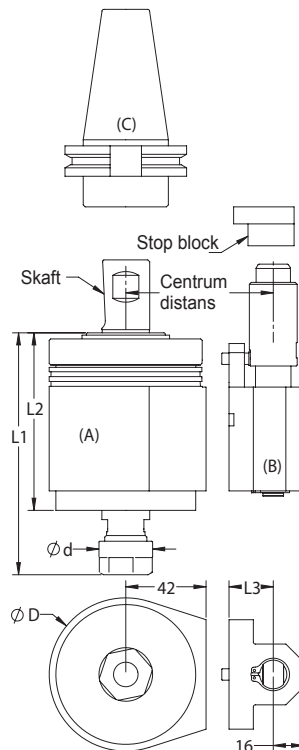


Skärdata/tabell



Installation

## Höghastighets gängapparater med modulärt raka skaft, utan invändig kylning



### Funktioner och fördelar

- Höghastighets-självreverserande gängning för snabbaste cykeltid..
- Robust design för många års användning med lite underhåll.
- Internt högtryckskylsystem 50 bar
- Enkel installering och programmering

### Hur man beställer

Välj gängapparat (A) och stoparm (B) som passar din maskin. Tillbehör som stålhylsor, tätningsbrickor och stoppblock ingår inte. Beställ dessa separat.

Tapmatic erbjuder ett komplett verktyg som passar din maskin. Ange bara informationen som visas på installeringsidan 55, fyll i formuläret på baksidan eller kontakta oss direkt.

### (A) Gängapparat RDT Cylindriskt skaft



Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Max RPM	Vikt 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"							

**Anmärkning:** Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

### (B) Stop Arm Assembly



Centrum distans (42+L3)	Beställningskod RDT15	Beställningskod RDT50	L3
55	3925551	3950551	13
65	3925651	3950651	23
80	3925801	3950801	38



**Stop Block**  
Sida 55

Sida 50

Sidor 45-47

Sidor 52-54

Sida 55



CNC skaft



Stålhylsor



Skärdata/tabell



Installation

## Ekonomiska Gångapparater med modulärt raka skaft

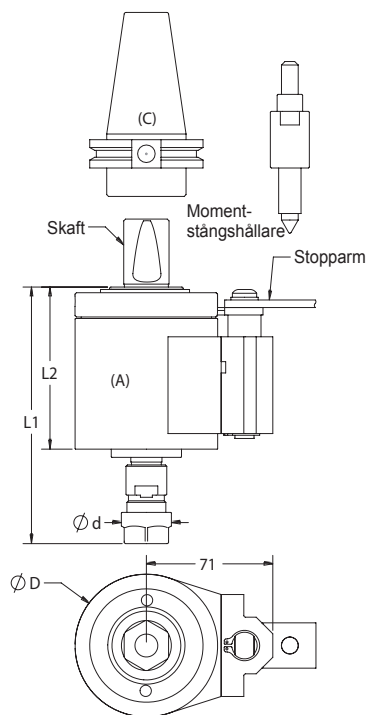
SPD CNC är lågkostnads-, reverserande gångapparater för CNC-fleroperationsmaskiner. De använder ER-hylsor och ett enkelt stopparmssystem för enkel installation på maskiner med automatiska verktygsbyten.

### Funktioner och fördelar

- Snabbare cykeltid
- Elimineras reversering medför lägre energikostnader och minskat slitage på maskinspindel
- Enkel installation med momentstång och stopparm
- Stopparm ingår
- Enkel programmering.

### Hur man beställer

Välj gångapparat (A) och CAT-, SK-, eller BT-skaftet (C) som passar din maskin. Beställ tillbehör som stålhylsor, separat. Observera att verktyget levereras med en stopparm som kan anpassas eller så kan du också beställa ett färdig stopparm som passar maskinens bultcirkel. Momentstånghållare (B) ingår inte och måste beställas i enlighet med gångstorleken på din maskin.



### (A) Gångapparat SPD CNC Cylindriskt skaft

Modell	Beställningskod	Skaft	Kapacitet (stål)	Hylsor	Max RPM	Vikt kg	d	L1	L2
SPD CNC3	0283251152	25 mm	M2-M6	ER11	2000	1.7	19	106	73
	028311152	1"	#4-1/4"						
SPD CNC5	0285251652	25 mm	M4.5-M12	ER16	1500	3.7	28	140	91
	028511652	1"	#10-1/2"						

**Anmärkning:** SPD CNC verktyg inkluderar en stopparm men det är även möjligt att använda RDT25 och 50 stopparmsaggregat med dem. Vid användning av rullformningsgångtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

### Stopparmsskiva



Beställningskod	Centrum distans mm
723420	53-69
723421	68-77
723422	74-88
723423	86-100



### (B) Momentstånghållaraggregat

Sida 55

Sida 50

Sidor 45-47

Sidor 52-54

Sida 55

(C)



CNC skaft



Stålhylsor



Skärdata/tabell



Installation

## Gängapparater för CNC-svarvar med direkt bearbetning



Model RSR



Model ASR

## Funktioner och fördelar

- Höghastighets-självreverserande gängning för snabbaste cykeltid.
- Lägre energikostnader
- Förbättrar gängtapplicykeln
- Modulära basadaptorer VDI och BMT som passar alla revolverar, tillhandahållna av EWS.

Utvecklad i samarbete med EWS, en världsledande leverantör av drivna verktyg för CNC-svarvar.

## Gängapparater RSR

Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Hylsor ER	Max RPM (I - 0 = 1 - .666)
RSR50	37014E1	M4.5–M12	ER16	3300

## Gängapparater ASR

Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Hylsor ER	Max RPM
ASR50	32161E	M4.5–M12	ER16	2500

**Anmärkning:** Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

## Gängapparater RSR50 VMC



Reverserande gängapparat med 90° vinkel för fleroptionsmaskiner

- Kapacitet: M4.5-M12
- Enkel installering och programmering
- Lägre energikostnader
- Förbättrar gängtapplicykeln
- Elimineras sekundära gängoperationer
- På förfrågan

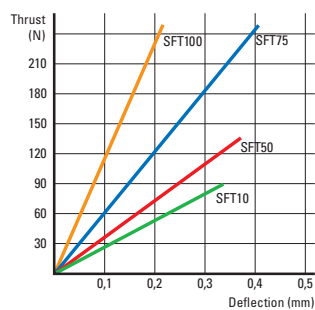


## Gängtapphållare för synkroniserad gängning



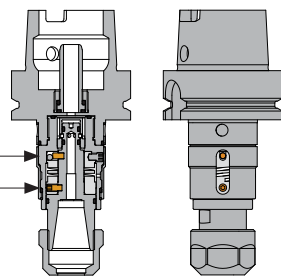
### SynchroFlex® - Kraft och Rörelsegrad

Till skillnad från konkurrenter som använder elastomerringar för att få en liten axiell kompensation har SynchroFlex® fjädern en konsekvent kraft i jämförelse med rörelsegraden. Detta innebär konsekvent överlägsen gängtapplivscykel och gängningskvalitet.



Axiell mikrokomensation är mekaniskt begränsad.

Vridmoment överförs genom drivtappar - inte genom rörelsen.



### Design och utveckling

Rörelsegeometrier har utformats med hjälp av ANSYS finita element analysmetoden för att uppnå optimal kraft i jämförelse med rörelsegraden för gängningskapaciteten för varje hållare.

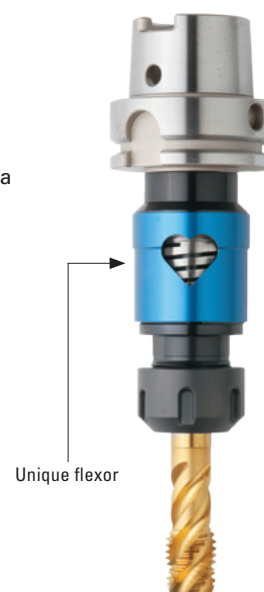
### Allmän information

Moderna CNC-maskiner har förmågan att synkronisera spindelrotationen för att matcha frammatning för en särskild gängstigning. Den "fasta" eller synkroniserade gängningscykeln är mycket exakt men det är omöjligt att undvika små skillnader mellan maskinens synkronisering och den faktiska stigningen för den specifika gängtappen som används. Användning av en fast gängtapphållare betyder att varje avvikelse ökar tryckkrifterna som påverkar gängningen, vilket minskar gängtapplivscykeln dramatiskt.

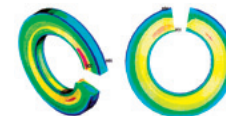
Nya SynchroFlex® II med högre kylvätskevolym och kyltryck på upp till 80 bar som standard.

### SynchroFlex® - Den unika lösningen

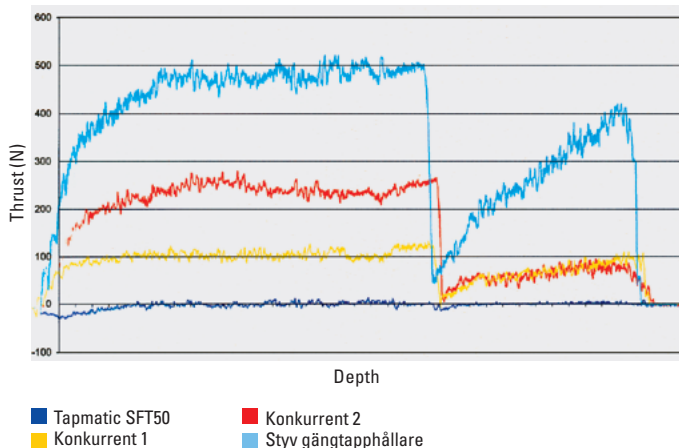
I hjärtat av SynchroFlex® är en exakt bearbetad rörelse som ger axiell och radiell kompensation för den oundvikliga avvikelserna mellan maskinmatning och själva gängstigningen. Genom att kompensera för denna avvikelse är de tryckkrifter på gängan dramatiskt minimerade. Resultatet är den längsta möjliga gängtapplivscykeln, 100% förbättring eller mer, och mycket bättre gängningskvalitet.



Genom att begränsa den axiella rörelsen för flödes- och vridkrafter som påverkar rörelsen kan miljontals hål gängas utan att orsaka SynchroFlex® hållaren att bli utmattad, behöva en uppsättning eller slitas ut. Nedan är ett exempel på stressanalys vid maximalt tryck.



**Jämförelsegängning med en M6 spiralgängtapp i 6061aluminium till ett djup på 18 mm**



**Fallhistorik**

**Användning:** Skärande gängning på horisontell fleroperationsmaskin fast gängning under ett obemannat skift.  
**Material:** 42CrMo4V stål, värmebehandlat, 650 N / mm2  
**Gängtappstorlek:** M8 x 1  
**Smörjning:** Kylmedel, oljeemulsion 6%  
**Resultat:** Med gängtappen placerad i en fast hållare var livscykeln bara 1000 komponenter per gängtapp.

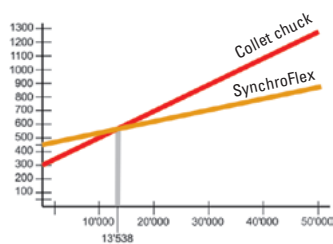
**Förbättring med SynchroFlex®**

Gängtapplivscykeln ökade till 2400 till 2900 komponenter per gängtapp som besparade kunden inte bara gängningskostnader men även möjligheten att fungera utan avbrott genom hela det obemannade skiftet.

**Total kostnad / år**



**Break Even**



**Provresultat**

SynchroFlex® gängtapphållare har testats av gängtappstillverkare över hela världen och de har bekräftat den dramatiska förbättringen i gängtapplivscykeln och gängningskvalitet till följd av en minskning av tryckkrafter som påverkar gängtappen.

Diagrammet till vänster är ett exempel på ett prov utfört av en oberoende gängtappstillverkare som använder sig av en Kistler dynamometer för att mäta tryckkrafter under gängningsprocessen. Som ni kan se i diagrammet, även fast konkurrenternas hållare minskar drivkrafterna i jämförelse med en fast gängtapphållare är de inte lika effektiva som SYNCHRO.

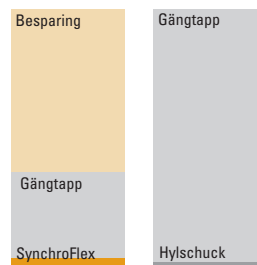
**Fallhistorik**

**Användning:** Skärande gängning på fleroperationsmaskin styv gängning.  
**Material:** CF8M stål gjutning  
**Gängtappstorlek:** # 10-32  
**Smörjning:** Kylmedel  
**Resultat:** Med gängtappen placerad i en fast hållare var livscykeln bara 72 hål per gängtapp.

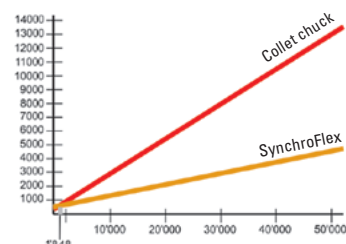
**Förbättring med SynchroFlex®**

Gängtapplivscykeln ökade till mer än 216 hål per gänga i detta svåra material, vilket besparade kunden inte bara i gängtapp kostnader utan även förminskade stilleståndstiden som orsakas av frekvent utbyte av gängtapp.

**Total kostnad / år**



**Break Even**



## SynchroFlex® Programöversikt



SFT II 150

SFT II 100

SFT II 75

SFT II 50

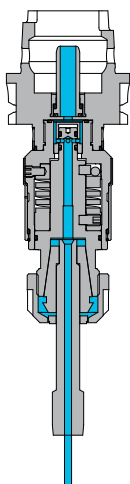
SFT II 10

SFT II 5

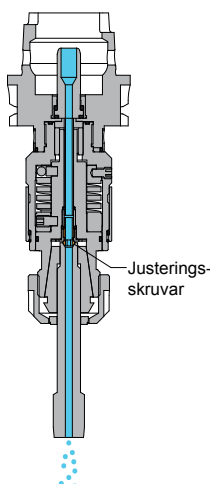
Visas med ER-spännhylsa, spindel och rakt skaft

## Sex storlekar för att klara av många olika gängningar

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



SFT II  
Intern högtryckskylning med ökade flödes hastigheter.



Minimalmjörning tillgängligt för en-kanal eller flerkanaliga system.

## Intern kylning och minimalmjörning

Tapmatic:s interna högtryckskylsystem kan användas vid tryck på upp till 80 bar utan att påverka den axiella kompenseringen.

Tapmatic kan även göra verktyg redo för minimalmjörning genom spindeln. Vårt system förser direkt luft- och smjörningsflöde till baksidan av gängan. Se sida 22

## Tillgänglig med snabbväxel

Förenlig med standard snabbväxelsatser eller Tapmatic:s ER hylsadapterar med spännhylsa för förbättrat gängtapp grepp



## Integrerade skaftmodeller

Tapmatic erbjuder integrerade HSK-skaft och Tapmatic Capto verktyg. ABS-skaft och VDI finns också tillgängliga på begäran.

Vi kan också erbjuda integrerade SK verktyg med skaft men i de flesta fall rekommenderar vi ett modulsystem med hjälp av ett cylindriskt skaft SynchroFlex® tillsammans med våra korta SK-, BT- och CAT-skaft.



## Inget hål är omöjligt

Fyra standardtilläggs finns tillgängliga som ökar verktygslängden med 50, 100, 150, eller 200 mm. Särskilda förlängningar finns också tillgängliga för att passa din särskilda applikationer. Våra förlängningar placerar flexningen i nära anslutning till gängtappen för att säkerställa bästa prestanda.





## Synkroniserat matande gängtapphållare med modulär rakt skaft med invändig kylning.



ER-hylsa



Snabbväxel

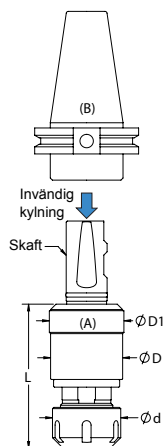
## Funktioner och fördelar

- Öka gängtappens livslängd med 100% eller mer
- Förbättra gängsnittsskvaliteten
- Minskar stilleståndstiden genom att minska frekvensen av gängtapp byten
- Axiell kompensation +/-0.5 mm (SFT II 150 +/-1.5mm)
- Brett storlekssortiment
- Tillgänglig med ER-hylsa eller snabbbyteschuck
- Med internt högtryckskylsystem upp till 80 bar (balanserat kylsystem)

## Hur man beställer

Välj gängtapphållaren (A) med det SK- eller BT-skaft (B) som passar din maskin. För snabbbytesmodeller, beställ ER-adaptrar med hylsa (C) som visas nedan eller standardadaptrar som visas i tillbehörsdelen. Beställ tillbehör som hylsor och tätningsbrickor separat eftersom de inte är inkluderade.

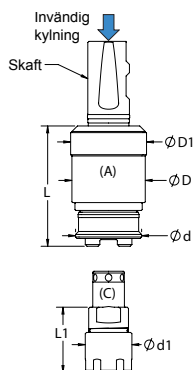
## (A) Gängtapphållare SFT II med cylindriskt skaft, ER-hylschuck



Modell	Beställningskod (med tätningsmutter)	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Vikt kg	D	D1	d	L (med tätningsmutter)	Beställningskod (med standardmutter)	L (med standardmutter)
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	ER11	0.4	23.5	23.5	19		41102511	52
			1"							41101111	
			20 mm							41102011	
			16 mm							41101611	
SFT II 50	41502520 4150120 41502020	M4.5-M12 #8-1/2"	25 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	ER25	1.0	44.0	45.6	42	88	41752525N 4175125N	83
SFT II 100	411002540 41100140	M16-M30 5/8"-1"	25 mm	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

Anmärkning: Hållarna med invändig kylning levereras som standard med tätningsmutter, men verktyg med standardmutter finns också tillgängliga. Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

## (A) Gängtapphållare SFT II med cylindriskt skaft, snabbväxel, invändig kylning



Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Adaptrar	Vikt kg	D	D1	d	L
SFT II 50	415025QC 41501QC	M4-M12 #8-1/2"	25 mm 1"	Nr. 1	0.5	34.6	36.3	35	56
SFT II 75	417525QC 41751QC	M8-M16 1/4"-5/8"	25 mm 1"	Nr. 1	1.0	44.0	45.6	40	72
SFT II 100	4110025QC 411001QC	M16-M30 1/2"-7/8"	25 mm 1"	Nr. 2	2.0	62.0	63.6	59	105

Anmärkning: Vid användning av rullformningsgängtapp måste verktygskapaciteten reduceras med 25 %  
För bästa prestanda rekommenderar vi ER-hylsadapter som visas här

## (C) ER-hylsadapter



Beställningskod med standard mutter	Adaptrar	Hylsor	d1	L1	Beställningskod med tätningsmutter för 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

Sida 50

Sidor 45-47

Sida 48

Sidor 52-54



CNC skaft



Stålhylsor

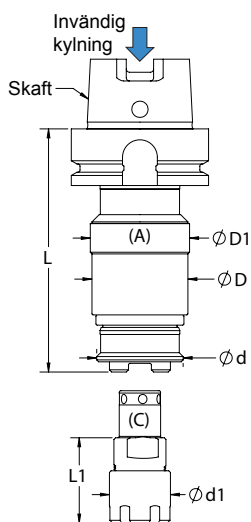
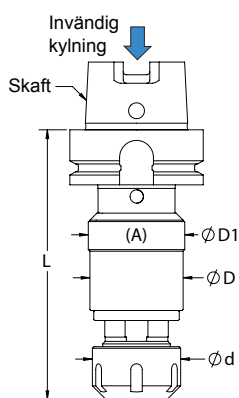


Tätningbrickor



Skärdata/tabell

## Synkroniserade gängtapphållare med integrerat HSK-skaft med invändig kylning



## Funktioner och fördelar

- Öka gängtappens livslängd med 100% eller mer
- Förbättra gängkvaliteten
- Minskar stilleståndstiden genom att minska frekvensen av gängtapp byten
- Axiell kompensering +/-0.5 mm
- Brett storlekssortiment
- Tillgänglig med ER-hylsa eller snabbväxelchuck
- också tillgängligt för minimalsmörjning (MQL) genom spindeln. Se sida 22

## Hur man beställer

Väl gängtapphållaren (A) inklusive HSK-skaftet som passar din maskin.

För snabbväxelmodeller, beställ ER-hylsadapter (C) som visas nedan eller standardadapter som visas i tillbehörsdelen. Beställ tillbehör som hylsor och tätningsbrickor separat eftersom de inte är inkluderade.

## (A) Gängtapphållare SFT II med HSK-skaft, ER-hylschuck, invändig kylning

Modell	Beställningskod (med tätningsmutter)	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Vikt 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				
	4150H10020		HSK100A		2.7				
SFT II 75	4175H6325	M8–M20	HSK63A	ER25	1.6	44.0	45.6	42	128
	4175H8025	1/4"–3/4"	HSK80A		2.4				
	4175H10025		HSK100A		3.2				
SFT II 100	41100H6340	M16–M30	HSK63A	ER40	2.2	62.0	63.6	63	160
	41100H8040	5/8"–1"	HSK80A		2.9				
	41100H10040		HSK100A		3.7				

**Anmärkning:** Dessa interna kylverktyg levereras som standard med tätningsmutter, men verktyg med standardmutter finns också tillgängliga.

Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

## (A) Gängtapphållare SFT II med HSK-skaft, snabbväxel, invändig kylning

Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Adapterar	Vikt kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150H630C	M4–M12	HSK63A	Nr. 1	1.0	34.6	36.3	35	95
	4150H800C	#8–1/2"	HSK80A		1.9				
	4150H1000C		HSK100A		2.7				
SFT II 75	4175H630C	M8–M16	HSK63A	Nr. 1	1.6	44.0	45.6	40	112
	4175H800C	1/4"–5/8"	HSK80A		2.4				
	4175H1000C		HSK100A		3.2				
SFT II 100	41100H630C	M16–M30	HSK63A	Nr. 2	2.2	62.0	63.6	59	148
	41100H800C	1/2"–7/8"	HSK80A		2.9				
	41100H1000C		HSK100A		3.7				

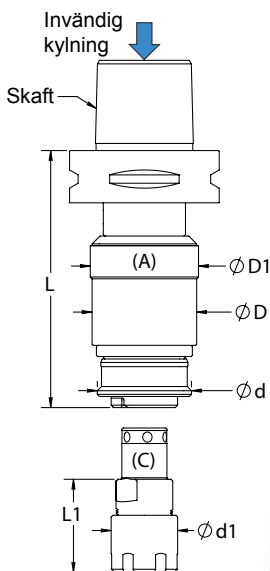
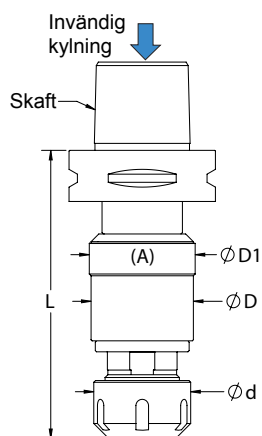
**Anmärkning:** Vid användning av rullformningsgängtapp måste verktygskapaciteten reduceras med 25%  
För bästa prestanda rekommenderar vi ER-hylsadapter som visas här

## (C) ER-hylsadapterar

Beställningskod med standard mutter	Adapterar	Hylsor	d1	L1	Beställningskod med tätningsmutter	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



## Synkroniserade gängtapphållare med Tapmatic Capto-skaft med invändig kylning



## Funktioner och fördelar

- Öka gängtappens livslängd med 100% eller mer
- Förbättra gängsnittskvaliteten
- Minskar stilleståndstiden genom att minska frekvensen av gängtapp byten
- Axiell kompensation +/-0.5 mm
- Brett storlekssortiment
- Tillgänglig med ER-hylsa eller snabbväxelchuck
- Med internt högtryckskylsystem upp till 80 bar (balanserat kylsystem)

## Hur man beställer

Väl gängtapphållaren (A) inklusive HSK-skaftet som passar din maskin.

För snabbtypesmodeller, beställ ER-hylsadapter (C) som visas nedan eller standardadapterar som visas i tillbehörsdelen. Beställ tillbehör som hylsor och tätningbrickor separat eftersom de inte är inkluderade.

## (A) Gängtapphållare SFT II Tapmatic Capto-skaft, ER-hylschuck, invändig kylning

Modell	Beställningskod (med tätningsmutter)	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Vikt 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				
	4150C620		C6		1.2				
	4150C820		C8		2.1				
SFT II 75	4175C525	M8-M20	C5	ER25	1.2	44.0	45.6	42	122
	4175C625	1/4"-3/4"	C6		1.5				
	4175C825		C8		2.4				
SFT II 100	41100C640	M16-M30	C6	ER40	2.9	62.0	63.6	63	154
	41100C840	5/8"-1"	C8		3.8				

**Anmärkning:** Hållare med invändig kylning levereras som standard med tätningsmutter, men verktyg med standardmutter finns också tillgängliga.

Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

## (A) Gängtapphållare SFT II Tapmatic Capto-skaft, ER-hylschuck, invändig kylning

Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Adapterar	Vikt 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				
	4150C6QC		C6		1.2				
	4150C8QC		C8		2.1				
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				
	4175C8QC		C8		2.4				
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				

**Anmärkning:** Vid användning av rullformningsgängtapp måste verktygskapaciteten reduceras med 25 %  
För bästa prestanda rekommenderar vi ER-hylsadapterar som visas här

## (C) ER-hylsadapterar

Beställningskod med standardmutter	Adapterar	Hylsor	d1	L1	Beställningskod med tätningsmutter	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



Stålhylsor



Tätningbrickor

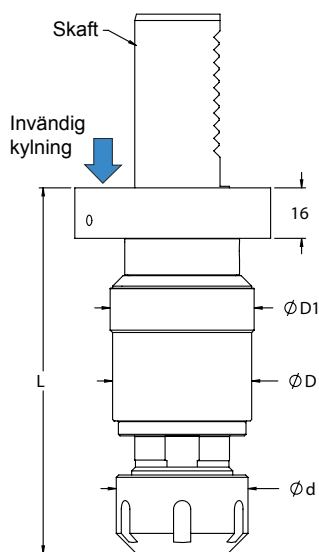


Skärdata/tabell

## Synkroniserade gängtapphållare med VDI DIN 69880 skaft med invändig kylning



Synkroniserad gängning



## Funktioner och fördelar

- Öka gängtappens livslängd med 100% eller mer
- Förbättra gängsnittskvaliteten
- Minskar stilleståndstiden genom att minska frekvensen av gängtapp byten
- Axiell kompensering +/-0.5 mm
- Brett storlekssortiment
- Tillgänglig med ER-hylsa eller snabbbyteschuck
- Med internt högtryckskylsystem upp till 80 bar (balanserat kylsystem)

## Hur man beställer

Välj gängtapphållaren (A) inklusive HSK-skaftet som passar din maskin.

För snabbtypesmodeller, beställ ER-hylsadapter (C) som visas nedan eller standardadapterar som visas i tillbehörsdelen. Beställ tillbehör som hylsor och tätningsbrickor separat eftersom de inte är inkluderade.

## (A) Gängtapphållare SFT II VDI-skaft, ER-hylschuck, internt kylsystem

Modell	Beställningskod (med tätningsmutter)	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Vikt 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

**Anmärkning:** Hållare med invändig kylning levereras som standard med tätningsmutter, men verktyg med standardmutterar finns också tillgängliga.

Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

Sidor 45-47

Sida 48

Sidor 52-54



Stålhylsor

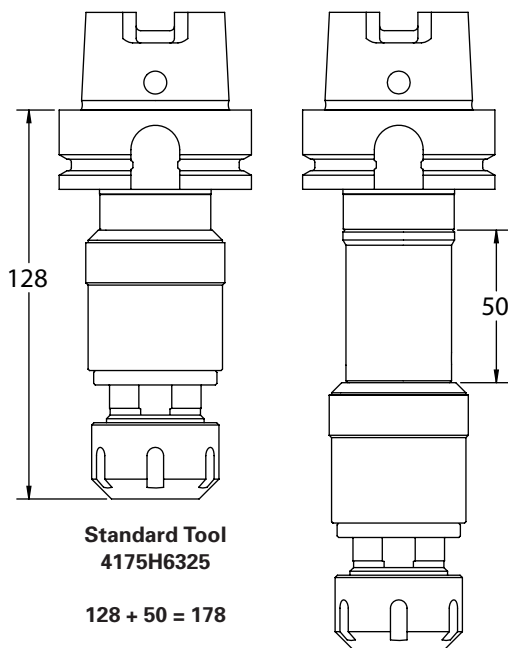


Tätningsbrickor



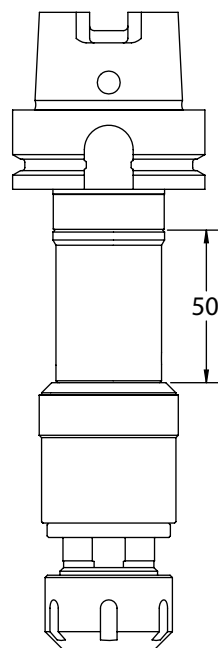
Skärdata/tabell

## Synkroniserade gängtapphållare med förlängning med invändig kylning



Standard Tool  
4175H6325

$$128 + 50 = 178$$



Extended Tool  
4175H63L17825

## Funktioner och fördelar

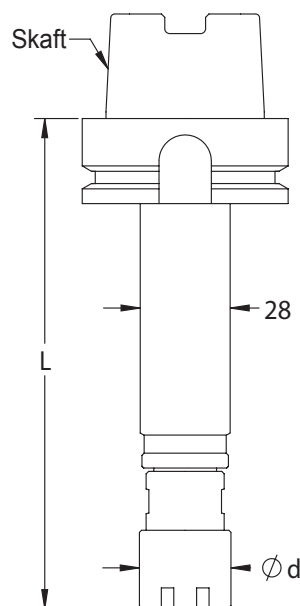
- Fyra standardförlängningar på 50, 100, 150 och 200 mm.
- Öka gängtappens livslängd med 100% eller mer
- Förbättra gängsnittsskvaliteten
- Minskar stilleståndstiden genom att minska frekvensen av gängtapp byten
- Axiell kompensation +/-0,5 mm
- Med internt högtryckskylsystem upp till 80 bar (balanserat kylsystem)

## Hur man beställer

Välj standardlängd SFT50 eller SFT75 och ditt val av integrerat skaft. Välj sedan standardförlängning. Beställningskoden ges som visas i illustrationsexemplet till vänster.

Särskilda förlängningar finns också tillgängliga på begäran.

## Synkroniserade gängtapphållare med reducerad diameter och förlängning



## Funktioner och fördelar

- Särskilt reducerade diameterverktyg med förlängningar för hål som är svåra att nå.
- Öka gängtappens livslängd med 100% eller mer
- Förbättra gängsnittsskvaliteten
- Minskar stilleståndstiden genom att minska frekvensen av gängtapp byten
- Axiell kompensation +/-0,5 mm
- Tillgängliga med interna kylsystem
- Tillgängliga med ER16 eller ER20 minimutter hylschuck

## Hur man beställer

Tala bara om för oss vilket typ av skaft, längd (L) och vilken av ER16 eller ER20 hylschuck du föredrar. Observera att diametern "d" för ER16 minimutter är 22 mm och för ER20 är den 26 mm.

Sidor 45-47

Sida 48

Sidor 52-54



Stålhylsor

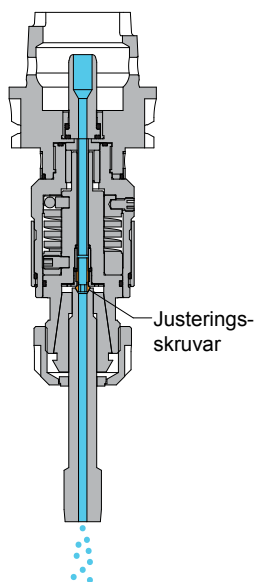
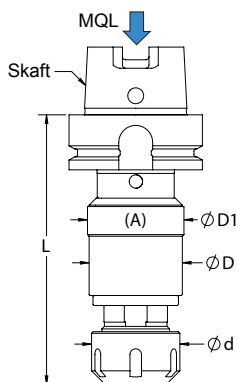


Tätningbrickor



Skärdata/tabell

## Synkroniserade gängtapphållare med integrerat HSK-skaft, MQL med minimalsmörjning



## Funktioner och fördelar

- Öka gängtappens livslängd med 100% eller mer
- Förbättra gängsnittsskvaliteten
- Exakt smörjningsmängd för ökad verktyglivslängd
- Reducerade kylnings- och underhållskostnader
- Miljövänligt alternativ och återcirkulerande kylning
- Standard för en-kanal system men finns även tillgängligt för flerkanal system

## Hur man beställer

Väl gängtapphållaren (A) inklusive HSK-skaftet som passar din maskin.

Beställ tillbehör som hylsor, ställskruvar och tätningsbrickor separat eftersom de inte ingår.

## (A) Gängtapphållare SFT II med HSK-skaft, ER-hylschuck, MQL, minimalsmörjningssystem

Modell	Beställningskod for MQL version	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Vikt 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

**Anmärkning:** Dessa MQL-verktyg levereras som standard utan tätningsmutter.

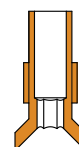
Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

Ytterligare skaftstorlekar finns också tillgängliga

## Justerings-skrivar

## Gängtappar med externt centrum

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

Gängtappar med  
externt centrum

## Gängtappar med internt centrum.

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

Gängtappar med  
internt centrum

Ytterligare storlekar tillgängliga på begäran



## Drag / tryck gängtapphållare för gängningscykler som inte är synkroniserade

För gängningsappliceringar på CNC-maskiner där varv per minut och matningshastigheten inte är synkroniserade med gängstigningen rekommenderas gängtapphållare med flytande drag / tryck. Dessa gängtapphållare förlitar sig på maskinspindelns för backning men genom att förse axiell flytning kan gängtappen följa den rätta gängstigningen och därmed skapa perfekta gängor.

Tapmatic erbjuder ett komplett program av gängtapphållare med drag eller tryck i ett brett storlekssortiment och tre olika alternativ för gängtapphållare. Rubberflex hylsor, ER-hylsor eller snabbväxel.



### SM

Rubberflex hylsor

Gängtapphållare med flytande drag / tryck som skapar perfekta gängsnitt med frigörbar hårdstart för konsekvent djupkontrollerad gängning.

För gängtappstorlekar M1,4-M30

Endast två hylsor behövs för att klara vardera hållares kapacitet.



### SM

ER-hylsor

Samma funktioner som Rubberflex versionerna har men för användning med fyrkantiga ER-drivhylsor.

För gängtappstorlekar M1,4-M18

Fyrkantiga ER GB drivhylsor inkluderar ett internt fyrkantfäste för att säkert gripa tag i gängtappskafatet.



### TA

Snabbväxel

Utöver drag / tryck och frigörbar hårdstart har TA-serien en främre release. En säkerhetsfunktion som frigör snabbväxeln adaptern när den flytande längden överskrids.

För gängtappstorlekar M1-M48

Snabbväxel för snabbt gängtappsbyte utan skiftnyckel.



### TIC

Snabbväxel

Samma funktioner som i TA-serien men har även intern högtryckskylning upp till 50 bar.

För gängtappstorlekar M3-M36



### NC

Snabbväxel

Utöver drag / tryck och lösgörbar hårdstart har NC-serien en unik release till neutralt funktion som låter dig styra gängningens djup oberoende av maskinspindelns stoppunkt.

För gängtappstorlekar M3-M22



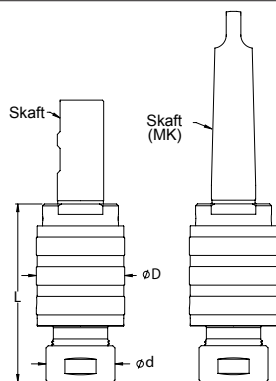
### NC150

Stor kapacitet ER50

Dragkompenserande gängtapphållare för stora storlekar med release till neutralt. Inkluderar intern högtryckskylning.

För gängtappstorlekar M22-M48

## Drag / tryck gängtapphållare med modulär rakt skaft eller morsekona och Rubberflex hylsor



### Mått

Modell	D	d	L	Vikt 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

Gängtapphållare med ökad drag och tryck för att passa gängningscykler som inte är synkroniserade.

### Funktioner och fördelar

- Ökad drag och tryck
- Frigörbar hårdstart för konsekvent djupstyrning
- Höger- och vänsterhänt gängning
- Rubberflex hylsor med olika intervaller och justerbara skruvgrepp för att dra åt gängtappens fyrkant

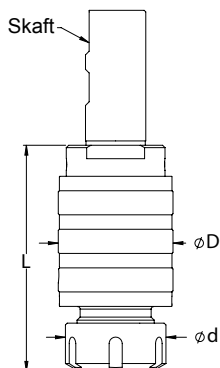
### Hur man beställer

Välj gängtapphållare (A) och CAT-, SK- eller BT-skaftet (C) som passar din applicering. Beställ Rubberflex hylsor separat.

(A) Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Gummi flex hylsor	Drag T	Tryck 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			

Anmärkning: Ytterligare skaft tillgängliga. Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

## Drag / tryck gängtapphållare med modulär rakt skaft och ER-hylsor



### Mått

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

Gängtapphållare med ökad drag och tryck för att passa gängningscykler som inte är synkroniserade.

### Funktioner och fördelar

- Ökad drag och tryck
- Frigörbar hårdstart för konsekvent djupstyrning
- Höger- och vänsterhänt gängning
- ER-chuck med stålhylsa

### Hur man beställer

Välj gängtapphållare (A) och CAT-, SK- eller BT-skaftet (C) som passar din applicering. Beställ ER-hylsor separat.

(A) Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Drag T	Tryck 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"			

Sida 50

Sida 44

Sidor 45-47

Sidor 52–54

(C)



CNC skaft



Rubberflex hylsor



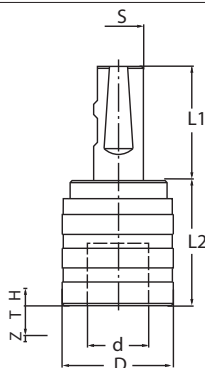
Stålhylsor



Skärdata/tabell



## Drag / tryck gängchuck med modulär rakt skaft och snabbväxel



### Mått

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 gängchuck med spänningskompression. Med sin snabbväxelspindel kan gängtapparna bytas på bara några sekunder

### Funktioner och fördelar

- Drag och tryck
- Frigörbar hårdstart för konsekvent djupstyrning
- Främre release skyddar mot skador vid överskriden utsträckning.
- Höger- och vänsterhänt gängning
- Kort uthäng

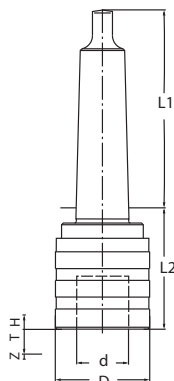
### Hur man beställer

Välj gängchuck (A) och CAT-, SK- eller BT-skaft (C) som passar din applicering. Beställ snabbväxelinsatser separat.

(A) Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Adaptrar	Drag T	Tryck H	Främre release 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

**Anmärkning:** Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

## Drag / tryck gängchuckrar med morsekona och snabbväxel



### Mått

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
TA1-MT3	56	31	94.0	71.0
TA2-MT3	56	31	94.0	71.0
TA2-MT4	81	48	117.5	105.0
TA3-MT4	81	48	117.5	105.0
TA4-MT5	99	60	149.5	116.5

### Hur man beställer

Välj gängchuck (A) som passar din applicering. Beställ snabbväxelinsatser separat.

(A) Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Morsekona MT	Adaptrar	Drag T	Tryck H	Främre release 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				

**Anmärkning:** Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

Sida 50

Sidor 40-44

Sidor 52-54



CNC skaft

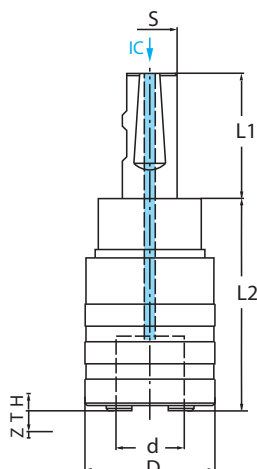


Snabbväxelinsatser



Skärdata/tabell

## Drag / tryck gängchuck med modulär rakt skaft, snabbväxel med invändig kylning



Gängchuck med internt kylsystem, drag / tryck och snabbväxel så att gängtappen kan bytas på några sekunder.

### Funktioner och fördelar

- Drag och tryck
- Frigörbar hårdstart för konsekvent djupstyrning
- Främre release skyddar mot skador vid överskriden utsträckning.
- Internt kylsystem (max 50 bar)
- Kort uthäng

### Hur man beställer

Välj gängchuck (A) och CAT-, SK- eller BT-skaft (C) som passar din applicering. Beställ snabbväxelinsatser separat.

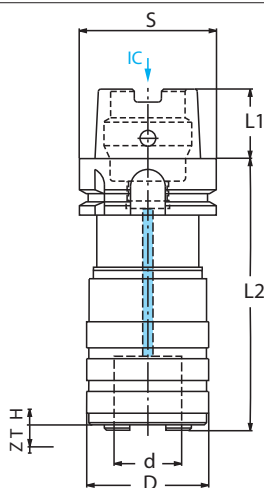
### Mått

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	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Adaptrar	Drag T	Tryck H	Främre release 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

**Anmärkning:** Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

## Drag / tryck gängchuck med HSK-skaft, snabbväxel och intern kylning



### Hur man beställer

Välj gängchuck (A) som passar din applicering. Beställ snabbväxelinsatser separat.

### Mått

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	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft S HSK-A	Adaptrar	Drag T	Tryck H	Främre release 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				

**Anmärkning:** Vid användning av rullformningsgängtappar måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

Sida 50

Sidor 40-44

Sidor 52-54

(C)



CNC skaft



Snabbväxelinsatser

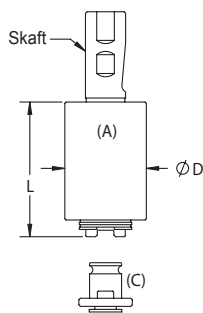


Skärdata/tabell

## Drag / tryck gänghållare med självmatning och release till friläge

NC-serien inkluderar en unik funktion som gör det möjligt att styra gängningsdjupet oberoende av stoppläget för maskinspindeln. När matningen stoppas med spindeln på maskinen fortfarande roterande kommer gängtappen att fortsätta in i hålet på ett kort självmatningsavstånd som utökar dragsflödet på gängtappshållaren. När detta läge har nåtts släpps gängtappshållarens drev och gängtappen stannar. Maskinspindeln kan då sedan stoppas, backas och dras tillbaka. Release-funktionen är ett korrekt sätt att styra gängningsdjup i botten hål och kan användas på CNC-styrda maskiner och även på konventionella maskiner där en operatör styr matningen.

## Drag / tryck gängchuck med modulär rakt skaft, snabbväxel och release till friläge



### Funktioner och fördelar

- Drag och tryck
- Frigörbar hårdstart för konsekvent djupstyrning
- Självfriläge för exakt djupkontroll
- Snabbväxel för snabba gängtappsbyten utan verktyg

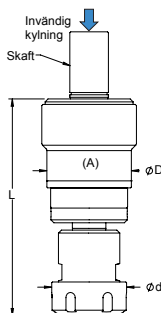
### Hur man beställer

Välj gängchuck (A) och CAT-, SK- eller BT-skaft (B) som passar din applicering. Beställ snabbväxelinsatser (C) separat.

### Drag / tryck gängchuck med rakt skaft och snabbväxel

Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Adaptrar	Vikt kg	D	L	Dragsflödet till	
								Friläge	Tryck
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 stor kapacitet, med dragkompensering samt release till friläge med invändig kylning



### (A) NC150 med rakt skaft, ER50 hylsa, internt kylsystem

Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Skaft	Hylsor	Vikt kg	D	d	L	Dragsflödet till Friläge
NC150	3415040	M22-M48	40 mm	ER50	4.0	88	78	227	9

Sida 50

Sidor 40-44

Sidor 52-54



## Gängapparater för manuell gängning



**X**  
För allmän gängning  
med känslig  
fiberkoppling



**RX**  
Nyaste serierna för  
högproduktion med  
kulkoppling för tung drift



**TC/DC**  
Justerbar självmatning för  
noggrann djupkontroll i grunda  
hål



**SPD**  
Positiv drivning för appliceringar där  
momentreglering inte är önskvärd.  
1-1 proportion för omvändning  
förenklar justering av automatiskt  
styrd matning.



**SPD-OC**  
Med snabbväxelspindel.  
Rekommenderas för  
rörgängstappar.

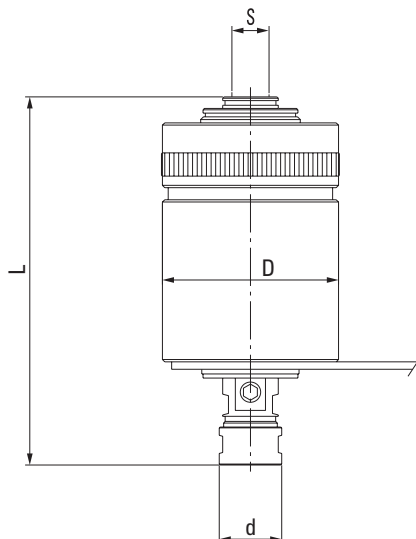
Gängapparater för borr- och fräsmaskiner  
och pneumatiska, hydrauliska och  
elektriska spindlar.

Sedan 1952 har Tapmatic tillverkat världens mest populära sortiment av kompakta reverserande gängapparater. Vår erfarenhet och förpliktelse till kvalitet gör att värdet på dessa verktyg är utmärkt. Även fast det finns andra produkter på marknaden är en Tapmatic gängapparat fortfarande det mest ekonomiska att använda. Våra kunder vet att de kan lita på våra verktyg för många, många års användning.

Tapmatic erbjuder ett komplett program av reverserande gängapparater för att möta de svåraste kraven. Robust byggda erbjuder dessa verktyg högre produktionshastigheter på grund av:

- Minskad brytningar i gängtapparna
- Perfekt skapade gängor
- Reducerad cyketid genom ökad 1,75 till 1 backningshastighet
- Konsekvent problemfri prestanda
- Utbytbara fästen
- Vänsterhandsversioner tillgängliga på begäran

## Reverserande gängapparater för högproduktion med höghastighetsbackning och förvald momentreglering



- För svärbearbetade material och höga vridmomentsapplikationer som rullformsgängning.
- Färre gängtappbrytningar på grund av förvald momentreglering
- Reducerad cykeltid genom ökad 1,75:1backningshastighet
- Kompakt design
- Enkel anpassning med flera utbytbara dorn

### Hur man beställer

Välj gängapparater (A) och dorn (C) som passar din applicering. Välj ett dorn som passar gängapparater eller morsekonan på gängapparater med morse dorn, R8 eller rakt skaft som passar din maskin. Beställ rubberflex hylsor och momentstänger separat.

### Mått

(A) Modell	D mm	d mm	Självmätande mm T	Vikt kg
RX30	53	19	3	0.7
RX50	76	27	5	1.8
RX70	88	36	7	3.0

Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Gummi flex hylsor	Max RPM	Fästen S		L
					Konfästen	Gängsnittfästen	
RX 30	013006	M1.4–M7 #0 - 1/4"	21600	2000	JT6	3/8"–24 1/2"–20	116
	013016				B16		
	013033				JT33		
	013037						
	013050						
RX 50	015006	M3–M12 #6 - 1/2"	22100	1500	JT6	1/2"–20	157
	015016				B16		
	015033				JT33		
	015050						
RX 70	017003	M5–M18 #10 - 3/4"	24100	1200	JT3	1/2"–20 7/8"–20	182
	017050						
	017087						

**OBS:** När du använder rullformsgängtapp måste verktygskapaciteten minska med 25%. Särskilda gängtappar finns också tillgängliga för att passa Burgmaster maskiner.



Rubberflex hylsor



Dorn

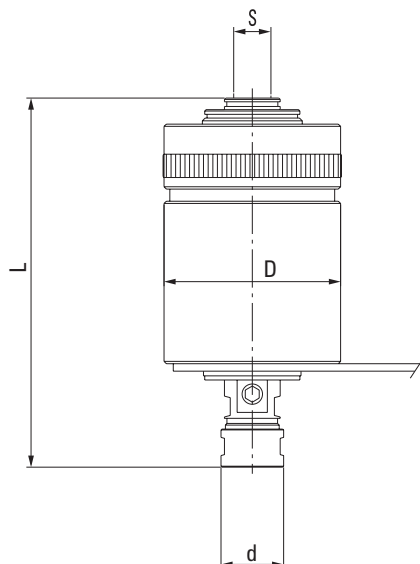


Momentstäng



Skärdata/tabell

## Reverserande gängapparater med högahastighetsbackning och förvald momentreglering



- Enkel hantering, kompakt design
- Färre gängtappbrytningar på grund av förvald momentreglering
- Reducerad cykeltid genom ökad 1,75:1backningshastighet
- Enkel anpassning med flera utbytbara dorn
- Endast två rubberflex hylsor per modell krävs (undantag för 100XB)

### Hur man beställer

Välj gängapparater (A) och dorn (C) som passar din applicering. Välj ett dorn som passar gängapparater eller morsekonan på gängapparater med morse dorn, R8 eller rakt skaft som passar din maskin. Beställ rubberflex hylsor och momentstänger separat.

### Mått

Modell	D	d	Självmätande	Vikt 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	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Gummi flex hylsor	Max RPM	Fästen S		L
					Konfästen	Gängsnittfästen	
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						
	10333						
	10331						
	10337						
	10350						
50X	10362	M3–M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	B16		113
	10375						
	10506						
	10516						
	10533						
	10537						
	10550						
70X	10562	M5–M18 #10 - 5/8"	24100 24500	1200	JT3		176
	10575						
	10703						
	10718						
	10750						
	10762						
	10775						
90X	10787	M10–M30 1/2" - 1 1/8"	26100 26200	600	B18		219
	10904						
	10915						
					JT4		
						1.1/2"-18	

**OBS:** När du använder rullformsgängtapp måste verktygskapaciteten minska med 25%  
Särskilda gängtappar finns också tillgängliga för att passa Burgmaster maskiner.

Sida 44

(C)

Sida 51

Sida 49

Sidor 52–54



Rubberflex hylsor



Dorn

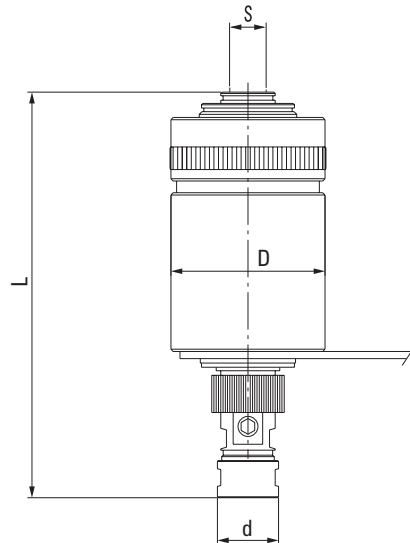


Momentstång



Skärdata/tabell

## Reverserande gängapparater med höghastighetsbackning, förvald momentreglering och justering för grund gängning



- Justerbar djupkontroll för bottenhål
- Enkel hantering, kompakt design
- Färre gängtappbrytningar på grund av förvald momentreglering
- Reducerad cykeltid genom ökad 1,75:1backningshastighet
- Enkel anpassning med flera utbytbara dorn
- Endast två rubberflex hylsor per modell krävs (undantag för 100XB)

### Hur man beställer

Välj gängapparater (A) och dorn (C) som passar din applicering. Välj ett dorn som passar gängapparater eller morsekonan på gängapparater med morse dorn, R8 eller rakt skaft som passar din maskin. Beställ rubberflex hylsor och momentstänger separat.

### Mått

Modell	D	d	Självmätande	Vikt 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	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Gummi flex hylsor	Max RPM	Fästen S		L
					Konfästen	Gängsnittfästen	
30TC/DC	14306	M1.4–M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6	5/16"–24* 3/8"–24 1/2"–20 5/8"–16*	122
	14312				B12		
	14316				B16		
	14333				JT33		
	14331						
	14337						
	14350						
	14362						
50TC/DC	14506	M3–M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6	3/8"–24 1/2"–20 5/8"–16*	169
	14516				B16		
	14533				JT33		
	14537						
	14550						
	14562						
70TC/DC	14703	M5–M18 #10 - 5/8"	24100 24500	1200	JT3	1/2"–20 5/8"–16* 7/8"–20	191
	14718				B18		
	14750						
	14762						
	14787						

**OBS:** När du använder rullformsgängtapp måste verktygskapaciteten minskas med 25%  
Särskilda gängtappar finns också tillgängliga för att passa Burgmaster maskiner.

Sida 44

(C)

Sida 51

Sida 49

Sidor 52–54



Rubberflex hylsor



Dorn

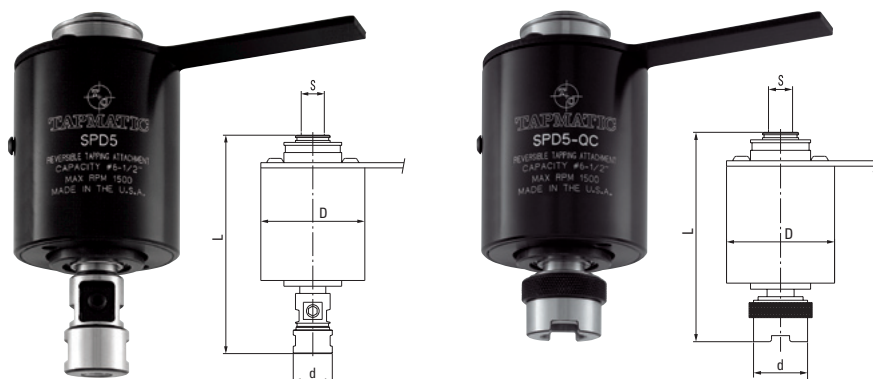


Momentstäng



Skärdata/tabell

## Gängapparater med automatisk reversering för konventionella maskiner



## Funktioner och fördelar

- Robust design
- Korta längder
- 1:1 backningshastighet
- För tunga appliceringar som  
borrgängning eller rullformsgängning
- SPD QC rekommenderas också för  
rörgängttappar

## Mått

Modell	D mm	d mm	Självmätande mm	Vikt 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

**Anmärkning:** När du använder rullformsgängttapp måste verktygskapaciteten reduceras med 25%  
\*Särskilda gängfästen som passar Burgmaster maskiner.

Modell	Beställningskod	Kapacitet (stål)	Hylsor	Max RPM	Fästen S		L mm
					Konfästen	Gängfästen	
SPD-3	18306	M1.4–M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6	3/8"–24 1/2"–20 5/8"–16*	118
	18316				B16		
	18333				JT33		
	18337						
	18350						
	18362						
SPD-5	18506	M3–M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6	3/8"–24 1/2"–20 3/4"–16* 7/8"–20	148
	18516				B16		
	18533				JT33		
	18537						
	18550						
	18575						
SPD-7	18703	M5–M18 #10 - 5/8"	24100 24500	1200	JT3	1/2"–20 5/8"–16* 7/8"–20	175 162
	18750						
	18762						
	18787						
SPD-9A	17904	M10–M30 1/2" - 1 1/8"	26100 26200	600	JT4	1 1/2"–18	228 200
	17915						
SPD-3 QC	18216	M1.4–M7 #0 - 1/4"	Nr 0	2000	B16	3/8"–24 1/2"–20 5/8"–16* 3/4"–16*	109
	18233				JT33		
	18237						
	18250						
	18262						
	18275						
SPD-5 QC	18416	M3–M12 #6 - 1/2"	Nr 1	1500	B16	1/2"–20 5/8"–16* 7/8"–20	130
	18433				JT33		
	18450						
	18462						
	18487						
SPD-7 QC	18603	M5–M18 #10 - 5/8"	Nr 2	1200	JT3	1/2"–20 5/8"–16* 7/8"–20	159 147
	18650						
	18662						
	18687						
SPD-9 QC	17804	M10–M30 1/2" - 1 1/8"	Nr 3	600	JT4	1 1/2"–18	217 189
	17815						
SPD-11 QC	18100	M22–M42, 3/4" - 2"	Nr 4	400		2 1/4"–10	236

Sida 44

(C)

Sida 51

Sida 49

Sidor 52–54



Rubberflex hylsor



Dorn



Momentstång



Skärdata/tabell



# NYHET!!! KOMPLETT PROGRAM FÖR MÄRKNING I MASKIN PUNKTPENING, RITSNING ELLER STANSNING

**effectivity tools**  
CAUTION  
LIGHTEN  
SECURELY

**TapWriter**  
Oil Jet Marker  
SPEED 750 - 1500 RPM  
Order Code 57810  
TAPMATIC  
www.tapmatic.com

**effectivity tools**  
**ScribeWriter**  
Force II  
TAPMATIC  
www.tapmatic.com

**effectivity tools**  
**MARKING HEAD MH 1/2**  
Loading Stroke= 0.500/12mm  
Order Code 575010TH  
TAPMATIC  
www.tapmatic.com

**effectivity tools**  
INTRODUCING THE NEW...  
**ScribeWriter**® Force II

**TAPMATIC**

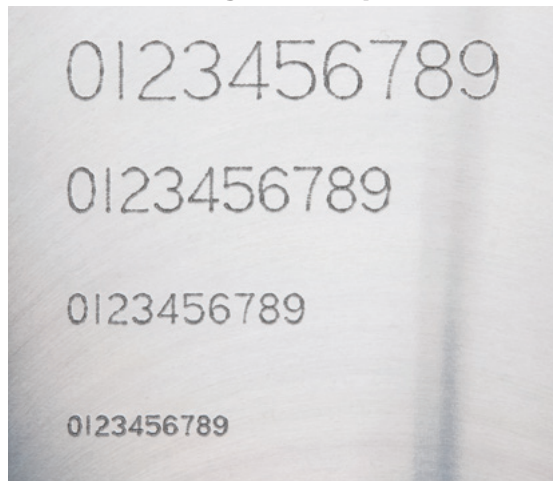
**effectivity tools**  
**MARKING HEAD MH 1/2**  
Loading Stroke= 0.500/12mm  
Order Code 575010TH  
TAPMATIC  
www.tapmatic.com

TRE SÄTT ATT MÄRKA MEDANS DU TILLVERKAR, FÖR MAXIMAL EFFEKTIVITET

## Dot peen märkningsverktyg för CNC-märkning



### Här är bara några exempel



Tecken höjder visade från 6 mm till 2 mm med hjälp av standard gravyr programvara.



Punkt till punkt-programmering för att skapa Tecken med definierad punktposition eller 2D Data Matrix koder.

TapWriter låter dig märka ditt detalj medan du arbetar med det utan att behöva utföra sekundär märkning. Artikelnummer, datum, loggor, till och med dekorativa monster konstverk, kan skapas med detta unika punktmärknings-verktyg.

Det kan också användas för kontrollerad, konstant kulpning, för att få en bättre hållbarhet mot utmatting på detaljer. Genom att använda TapWriter till kulpning, så kan man behandla vald del av detalj, utan behov av maskering eller speciell rengöring av övriga ytor på detaljen.

Installeras enkelt på fleroptionsmaskiner eller CNC-svarvar med motordrivna verktyg.

Den använder standard gravyr programvara men till skillnad från gravyr kräver inte dot peen märkning inte användning av känsliga skärverktyg och höghastighetsspindlar.

Du kan markera mjukplast eller stål så hårt som 55 RC.

Den slitstarka hårdmetallspetsen anläggs fjäderbelastat mot arbetsstycket som tillåter märkning av ojämna eller runda ytor.

TapWriter är snabb. Upp till 80 tecken per minut beroende på maskinens förmåga.

Dot Peen märkning används allmänt inom flygindustrin eftersom tvärsnittet av punkten har mjuka kurvor, vilket resulterar i ingen direkt spänningskoncentration.

Med TapWriter har du fullständig kontroll över märkning. Varvtalet per minut bestämmer punkter per minut och hastigheten hos metallpennan när den påverkar arbetsstycket. Matningen reglerar avståndet mellan punkter så att du kan välja utseende på diskreta punkter eller en kontinuerlig linje.



Markera logotyper med standard CAD / CAM-programvara för verktygsbanan.

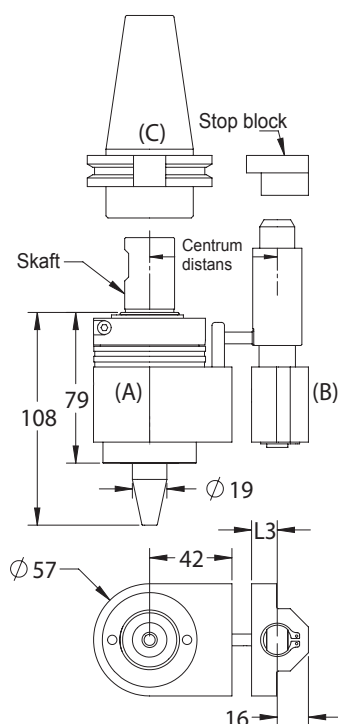
- Eliminera extra åtgärder
- Snabbare än gravyr
- Lång verktyglivslängd med utbytbar hårdmetallspets
- Markera hårda och mjuka material
- Markera runda eller ojämna ytor
- Enkel att installera och programmera



### Hur man beställer

TapWriter® anpassar sig till fleroptionsmaskiner med automatisk växling med hjälp av en spärrstopparm liknande de som används för reverserande gängapparater. Välj installeringsmetoden du föredrar enligt nedan. Välj den TapWriter (A) stopparm (B) och CAT-, SK-, eller BT-skaft (C) som passar din maskin. Beställ tillbehör som moment stång, färdiga stopparmar och stoppblock separat.

### TapWriter® med stopparm stång och stoppblock installation



### TapWriter® CNC Dot Peen märkningsverktyg

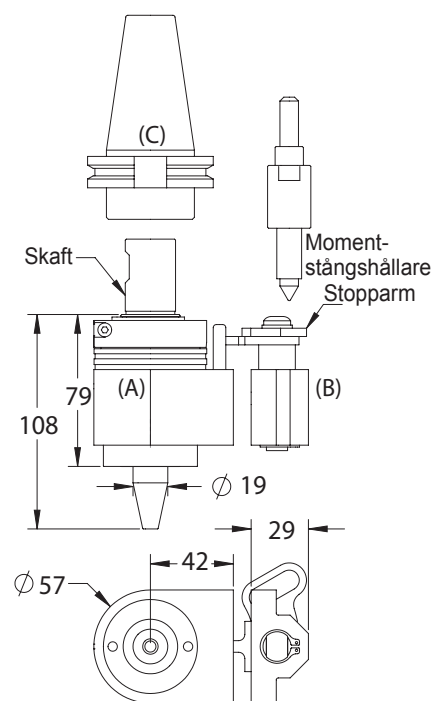
Modell	Beställningskod	Skaft	Vikt kg
TAPWRITER	57820	20 mm	1.7
	57825	25 mm	
	57810	1"	

### Stopparmsmontering

Centrum distans (42+L3)	Beställningskod	L3
55	3925551	13
65	3925651	23
80	3925801	38

Special spetsar eller förlängda versioner är går att beställa på förfrågan.

### TapWriter® med stopparm platta och momentstång installation



### TapWriter® CNC Dot Peen märkningsverktyg

Modell	Beställningskod	Skaft	Vikt kg
TAPWRITER	57820	20 mm	1.7
	57825	25 mm	
	57810	1"	

### Stopparm plattmontering 392552

Observera att en blank stopparm ingår som kan anpassas.

Se momentstänger på sida 55.



Sida 50

Sida 55

Sida 55



CNC skaft



Stop Block



Installation

Ny!

# ScribeWriter<sup>®</sup> Force II Märkningsverktyg för ritsning

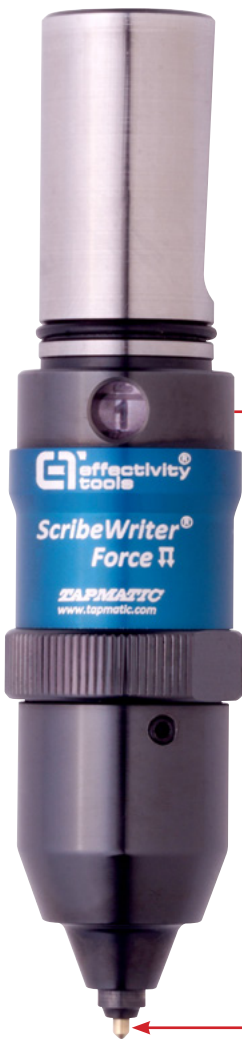


Med högtryckssystem för invändig kylning



## Märk medan du tillverkar.

- Märkningsverktyg för CNC-maskiner.
- För märkning av olika material upp till 62 HRC och varierande ytor på upp till 5 mm.
- Snabb märkning utan spindelrotation.
- Enkel programmering direkt vid maskinstyrsystem eller från programmerarens arbetsstation med programvara för gravering.
- Justerbart tryck för att styra märkningsdjup.
- Lättläst märkningskraft referensskala med förstoring av hög kvalitet från Thorlabs.
- Inställningar 0-7 för att gradvis öka kraften till inställning H för att märka de hårdaste materialen. Därför finns inget behov av att byta fjädrar.
- Med högtryckssystem för invändig kylning ger förbättrad spetssmörjning och ökad märkkraft.
- Enkel att byta, lång livslängd, hårdmetallspets tillgänglig med 60° eller 90° vinkel.
- Ny kulspejs finns som tillval. Den rullande kulan ger mycket mjuka linjer, men blir grundare än med standardspets.



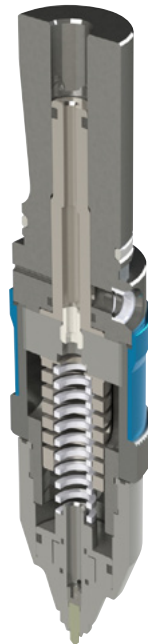
Märkningskraft referensskala.

Vrid för att öka eller minska märkningskraften.

Lätt att byta, hårdmetallspets med lång livslängd.

**Inställning 0-7 för märkning av alla slags material**

**Inställning H för djupare märkning eller för hårda material**



Unik böjningsteknik för högre märkningskraft utan att behöva byta fjädrar.

Ny!

# ScribeWriter® Märkningsverktyg för ritsning



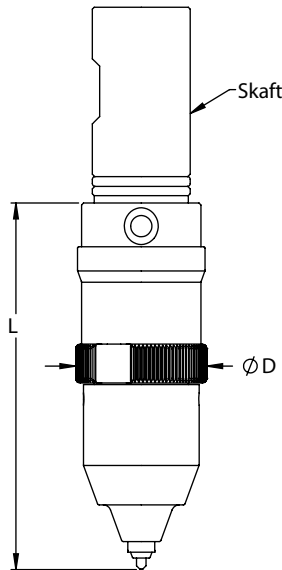
Exempel i 4140 förvärmebehandlat material med hårdhet 28 HRC. Märkning vid olika inställningar med 1,3 mm kompression mot ytan.



Exempel, utfört med nya kulspetsen i detalj av aluminium.



Exempel som märker en krökt yta, programmerad vid konstant markeringsplan. Materialet är S7 verktygsstål värmebehandlat till 60 HRC. Inställning "H" med 2 mm kompression vid närmaste punkt på ytan.



### Hur man beställer

Välj den ScribeWriter med skaft och spetsvinkel som passar din applicering. Var vänlig och beställa CAT, SK eller BT hållare separat. ScribeWriter levereras med en standard 90° spets. En 60° spets finns också tillgänglig.

Beställningskod	Skaft	L	Ø D
57601	1"	95	32
57625	25 mm	95	32
57620	20 mm	95	32
57616	16 mm	95	32

**Notering:** För att beställa ScribeWriter med 60° -spets, var god ange genom att lägga till -60 till ovanstående beställningskoder. För att beställa ScribeWriter med kulspets, Vänligen lägg till "-B" till ovanstående beställningsnummer.

### Standard Spets Alternativ

Beställningskod	Spets
7361608	90°
7361611	60°



### Byta spets



Lossa enkelt spets hållaren för att ta bort den.



Ta bort hållskruven.



Spets kan sedan tas bort och ändras.

### Kulspets tillval

Beställningsnummer	Beskrivning
73602BN4A	Komplett kulspets
71735C	2mm hårdmetall-kula



Sida 50



CNC skaft

## CNC-märkningshuvuden för användning med standardtyp eller anpassade stansar



### Tapmatic MH-serie för märkningshuvuden

Eliminera behovet av dyra sekundära markeringar.

**Enkel att installera på fleroptionsmaskiner, CNC-svarvar eller även manuellt styrda konventionella maskiner.** Med kompakt storlek passar de lätt i verktygsmagasinet eller tornet utan störningar.

**Med märkningshuvudet krävs ingen rotation.** För bara huvudet mot arbetsstycket en kort sträcka för att ladda det interna slagsystemet och snabbmatning.

**Slagkraften och märkningsdjupet kan justeras genom att vrida den räfflade hylsan.**

**Märkningshuvudets stötdämpningssystem dämpar all rekyleffekt på maskinens spindel eller torn.**

**Med märkningshuvudet kan du hålla stansar av standardtyp eller specialtillverkade.** Marker delnummer, datumkoder, satskoder, logotyper eller annan information.

**Märkningsplaceringar och djup är korrekta och konsekventa.**

**Tecken och stansar är stadigt fastsatta och kan bytas snabbt**

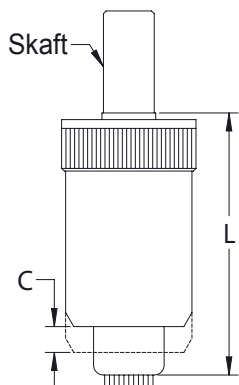
**Märkningshuvudet är snabbt.** Stansning av arbetsstycket tar mindre än en sekund.



## CNC-märkningshuvuden för användning med standardtyp eller anpassade stansar

### Hur man beställer

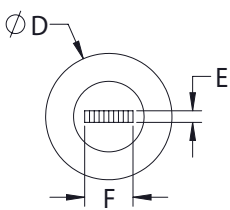
Välj märkningshuvudet med det skaft som passar din applikation. Beställ tillbehör som standardtyp eller anpassade stansar separat. Observera att märkningshuvudet accepterar standardtyp direkt eller så kan du använda en av de separata bokstavshållarna för snabbt utbyte av tecken och omplacering.



### MH Märkningshuvud

Modell	Beställningskod	Skaft	E	F	D	L	Drag C	Vikt 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"						

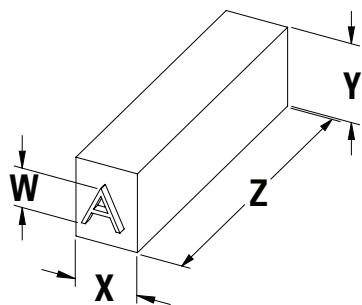
**Anmärkning:** Slagkraften för varje markeringshuvud kan justeras genom att vrida på den räfflade hylsan. För mjukare material som plast har vi även lättare fjädrar.



### Mått standardtyp

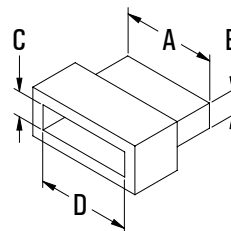
W	X	Y	Z	Beställningskod Bokstäver	Beställningskod Siffror	Beställningskod Mellanrumsskapare
1	1.6	6.4	22.2	5707111006	5707101000	5707014002
1.5	1.6	6.4	22.2	5707112009	5707102003	5707014002
2	2	6.4	22.2	5707113001	5707103006	5707015005
2.5	2.4	6.4	22.2	5707114004	5707104009	5707016008
3	3.2	6.4	22.2	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 *

**Anmärkning:** För att beställa enstaka bokstäver eller siffror, använd satsens beställningskod som visas ovan följt av önskat tecken. Till exempel 5707111006D för bokstaven D med höjden 1 mm.  
Endast för användning av bokstavshållare 5775THILG



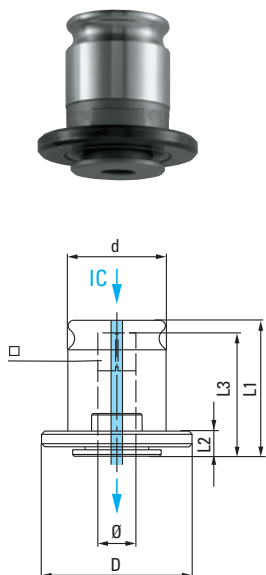
### Bokstavshållare för snabbväxel

Modell	Beställningskod	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



### Special stansar tillgängliga på begäran

## Snabbväxeladapttrar, tumstorlekar



För snabbväxel gängchuckar TA, TIC, NC, och SPD QC

### Funktioner och fördelar

- Lika lämpliga för gängtappar med invändig kylning
- Ingen förvald momentreglering
- Lämplig för höger- eller vänsterhänt gängning beroende på gängtapphållare

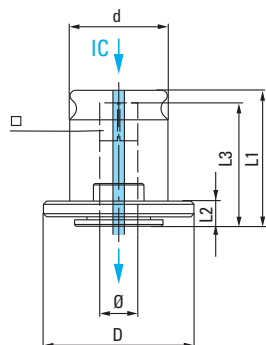
Modell	Adapttrar Storlek	Mått			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
P0	0	13	26.5	22	7
P1	1	19	28.5	30	7
P2	2	31	46.5	48	11
P3	3	48	68.5	70	14
P4	4	60	105.0	92	42

### Sortiment - adapttrar

Gängtapp	Skaft Ø tum	Kvadrattum	Beställningskod P0	Beställningskod P1	Beställningskod P2	Beställningskod P3	Beställningskod 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



## Snabbväxeladapttrar, metriska storlekar



För snabbväxel gängchuckar TA, TIC, NC, och SPD QC

### Funktioner och fördelar

- Lika lämpliga för gängtappar med invändig kylning
- Ingen förvald momentreglering
- Lämplig för höger- eller vänsterhänt gängning beroende på gängtapphållare

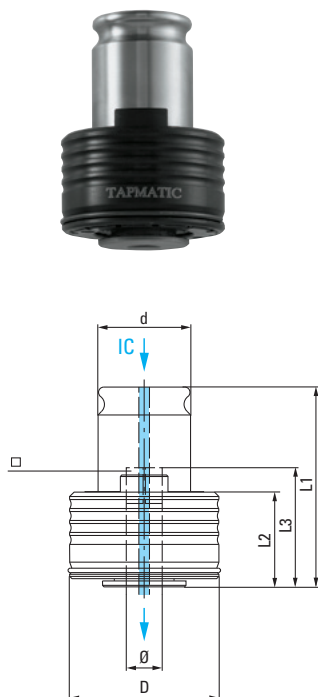
Modell	Adaptrar Storlek	Mått			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
P0	0	13	26.5	22	7
P1	1	19	28.5	30	7
P2	2	31	46.5	48	11
P3	3	48	68.5	70	14
P4	4	60	105.0	92	42

### Sortiment - adaptrar

Gängtapp	Skaft Ømm	Kvadrattum mm	Beställningskod	Beställningskod	Beställningskod	Beställningskod	Beställningskod
			P0	P1	P2	P3	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

Anmärkning: Version med (\*) endast lämplig för lätt bearbetning

## Snabbväxeladapttrar med förvald momentdrev tumstorlekar



För snabbväxel gängchuckar TA, TIC, NC, och SPD QC

### Funktioner och fördelar

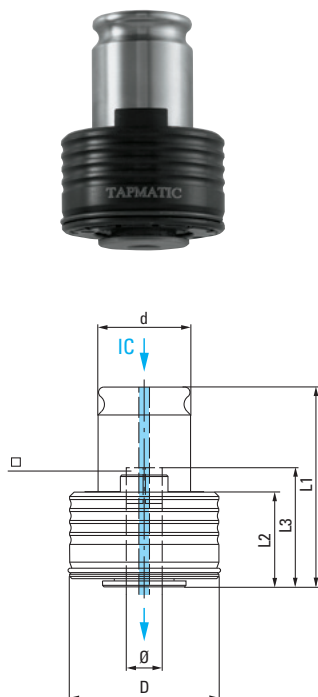
- Lika lämpliga för gängtappar med invändig kylning
- med förvalda momentdrev
- Lämplig för höger- eller vänsterhänt gängning beroende på gängtapphållare

Modell	Adaptrar Storlek	Mått			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
TC0	0	13	40.5	23	21
TC1	1	19	46.5	32	25
TC2	2	31	69	50	34
TC3	3	48	100.5	72	45
TC4	4	60	131	95	68

### Sortiment - adapttrar med momentreglering

Gängtapp	Skaft Ø Tum	Kvadrattum	Beställningskod TC0	Beställningskod TC1	Beställningskod TC2	Beställningskod TC3	Beställningskod TC4
#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

## Snabbväxeladapttrar med förvalda momentdrev metriska storlekar



För snabbväxel gängchuckar TA, TIC, NC, och SPD QC

### Funktioner och fördelar

- Lika lämpliga för gängtappar med invändig kylning
- med förvalda momentdrev
- Lämplig för höger- eller vänsterhänt gängning beroende på gängtapphållare

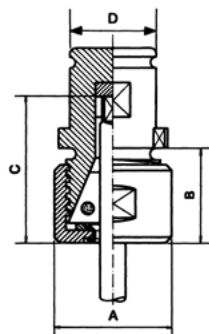
Modell	Adaptrar Storlek	Mått			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
TC0	0	13	40.5	23	21
TC1	1	19	46.5	32	25
TC2	2	31	69	50	34
TC3	3	48	100.5	72	45
TC4	4	60	131	95	68

### Sortiment - adapttrar med momentreglering

Gängtapp	Skaft Ø MM	Kvadrattum	Beställningskod TC0	Beställningskod TC1	Beställningskod TC2	Beställningskod TC3	Beställningskod TC4
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

Anmärkning: Version med (\*) endast lämplig för lätt bearbetning

## Snabbväxeladapttrar för rubberflex hylsor (RF)



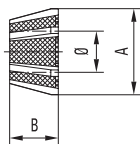
Endast två flervalshylsor per storlek är nödvändiga för att klara kapaciteten

### Leverans

Inkluderar skiftnyckel och fyrkantfäste för angiven kapacitet och två rubberflex hylsor.

Modell	Beställningskod	Kapacitet	Gummi flex hylsor ingår	Mått			
				A mm	B mm	C mm	D mm
TF0	29350	M1.4–M7	21600	18.6	18.6	21.0	13
			21700				
TF1	29351	M3–M12	22100	27.4	18.6	27.0	19
			22200				
TF2	29352	M5–M18	24100	37.2	24.6	38.1	31
			24500				
TF3	29353	M10–M30	26100	54.0	31.8	50.5	48
			26200				

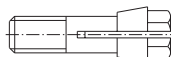
## Rubberflex hylsor



### Rubberflex hylsor för TAPMATIC gängtappar och chuckar

Modell	Beställningskod	Kapacitet mm	Type	Modell	Beställningskod	Kapacitet 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
M3 - M12	22000	4.5–8.0	Extra		24500	10.0–15.0	Standard
	22100	3.5–6.5	Standard		M10 - M30	26100	10.0–16.0
#6 - 1/2"	22200	6.5–10.0	Standard	1/2" - 1 1/8"	26200	16.0–23.0	Standard
	22300	2.0–4.5	Extra				

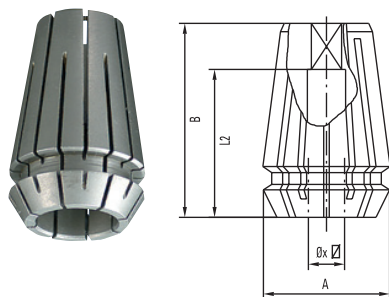
## XB collets



### XB hylsor för mini gängapparater 100XB

Modell	Beställningskod	Kapacitet mm	Type	Modell	Beställningskod	Kapacitet 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	

## Stålhylsor ER-GB till DIN 6499B med intern fyrkant, metrisk storlekar



ER11GB		
	A = 11.5 mm	B = 17.0 mm
Beställningskod	Skaft mm	Fyrkant 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
Beställningskod	Skaft mm	Fyrkant 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
Beställningskod	Skaft mm	Fyrkant 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
Beställningskod	Skaft mm	Fyrkant 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
Beställningskod	Skaft mm	Fyrkant 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
Beställningskod	Skaft mm	Fyrkant 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
Beställningskod	Skaft mm	Fyrkant mm
GB150220	22.0	18.0
GB150250	25.0	20.0
GB150280	28.0	22.0
GB150320	32.0	24.0

## Stålhylsor ER-GB till DIN 6499B med intern fyrkant, tumstorlekar

## ER11GB

Beställningskod	Gängtapp	Skaft Tum	Fyrkant Tum	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

Beställningskod	Gängtapp	Skaft Tum	Fyrkant Tum	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

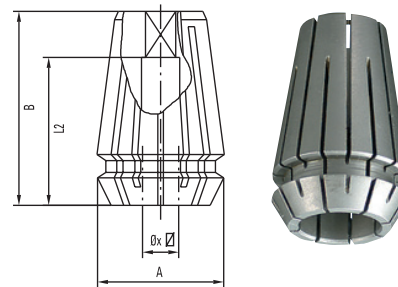
Beställningskod	Gängtapp	Skaft Tum	Fyrkant Tum	A	B	L2
21019	#8	.168	.131	.787	1.240	.709
21020	#10	.194	.152	.787	1.240	.709
21021	#12	.220	.165	.787	1.240	.709
21022	1/4"	.255	.191	.787	1.240	.709
21023	5/16"	.318	.238	.787	1.240	.866
21024	7/16"	.323	.242	.787	1.240	.866
21025	1/2"	.367	.275	.787	1.240	.866
21026	3/8"	.381	.286	.787	1.240	.866
21027	1/16" Pipe	.3125	.234	.787	1.240	.866

## ER25GB

Beställningskod	Gängtapp	Skaft Tum	Fyrkant Tum	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

Beställningskod	Gängtapp	Skaft Tum	Fyrkant Tum	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



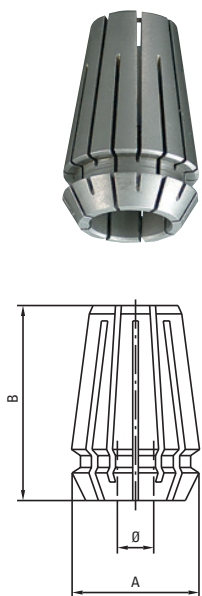
## ER40GB

Beställningskod	Gängtapp	Skaft Tum	Fyrkant Tum	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

Beställningskod	Gängtapp	Skaft Tum	Fyrkant Tum
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

## Stålhylsor ER till DIN 6499B utan intern fyrkant



ER8	
A = 8.5 mm B = 12.0 mm	
Beställningskod	Kapacitet Skaft 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	
Beställningskod	Kapacitet Skaft 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

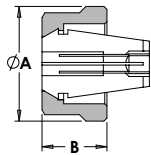
ER16	
A = 17.0 mm B = 27.5 mm	
Beställningskod	Kapacitet Skaft Ø mm
20940	4.0–3.0
20943	5.0–4.0
20945	6.0–5.0
20946	7.0–6.0
20949	8.0–7.0
20950	9.0–8.0
20953	10.0–9.0

ER20	
A = 21.0 mm B = 31.5 mm	
Beställningskod	Kapacitet Skaft 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	
Beställningskod	Kapacitet Skaft 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

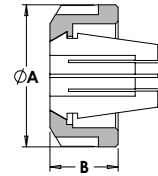
Anmärkning: För gängning rekommenderas alltid hylsor med fyrkantsfäste.

## Hylsmuttrar till DIN 6499 utan tätning för invändig kylning



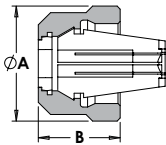
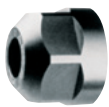
Anmärkning: Se sidan 56 för rekommenderade hållmoment

Beställningskod	Type	A mm	B mm
69318	ER11	19	11.3
69518	ER16	28	17.5
70018	ER20	34	19.0

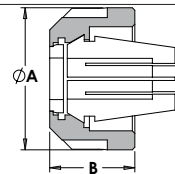


Beställningskod	Type	A mm	B mm
69918	ER25	42	20.0
71118	ER32	50	22.5
71318	ER40	63	25.5
66018	ER50	78	35.3

## Hylsmuttrar till DIN 6499 för tätning av invändig kylning, för användning med tätningsbrickor



Beställningskod	Type	A mm	B mm
70116	ER16	28	22.5
70120	ER20	34	24.5



Beställningskod	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

## Tätningsbrickor för användning med hylsmuttrar för tätning av invändig kylning

#16 Tätningsbrickor		#20 Tätningsbrickor		#25 Tätningsbrickor		#32 Tätningsbrickor	
Storlek	Beställningskod	Storlek	Beställningskod	Storlek	Beställningskod	Storlek	Beställningskod
Helt Set	70117	Helt Set	70121	Helt Set	70126	Helt Set	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)	70126-105	10-10.5mm (.394-.413)	70133-105
		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)	70126-115	11-11.5mm (.433-.453)	70133-115
		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)	70126-125	12-12.5mm (.472-.492)	70133-125
				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)	70133-135
				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)	70133-145
				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)	70133-155
				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



Anmärkning: #40 och #50  
Tätningsbrickor finns också tillgängliga på begäran.

Också tillgängliga, kylbrickor för att rikta kylvätskan ner i verktygsskafet



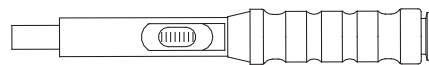
■ på begäran



**Momentnycklar. För rekommenderat åtdragningsmoment, se sidan 56**

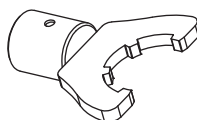


Beställningskod	Modell
84.600.00	Helt set
84.620.16	ER 16 insert
84.620.25	ER 25 insert
84.620.32	ER 32 insert

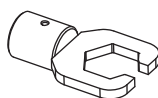


Beställningskod	Modell
7150.02025	Torco-Fix 0
7150.05050	Torco-Fix I
7150.20200	Torco-Fix II
7150.60300	Torco-Fix III
7159.09000	TSD 0.9

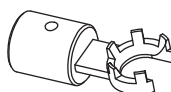
**Insatser till momentnyckel**



Beställningskod	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



Beställningskod	Modell
7152.11010	A-E 11 P
7152.16010	A-E 16 P
7152.20010	A-E 20 P



Beställningskod	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

**Fastklämningsanordning för SFT ER hylsmodeller**

Passar SFT10, 50, 75, och 100. Gör att du kan dra åt spännmuttern med en momentnyckel.



Beställningskod	Längd mm
28SFT132	132
28SFT240	240

**Spolfäste Momentstång - fastsätts runt maskinpelaren för användning med manuella gängtappar**



Beställningskod	Diameter	Kapacitet
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"

Montera alltid en momentstång för att förhindra gängtappens stopparm från att rotera. Stopparmen bör inte förlängas eller fästas med ståltråd och aldrig hållas för hand. Momentstången måste vara säkert monterad på bordet eller maskinpelaren. Momentstång installationen måste vara starkare än den största gängtappens kapacitet.

**Bordfäste momentstänger - fäst i bordets t-spår**

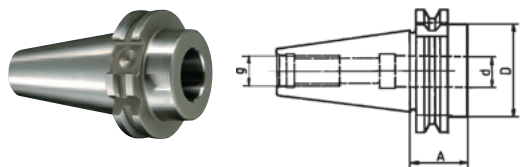


Beställningskod	Gängtapp Kapacitet
29096	M33 1 3/4"



Beställningskod	Gängtapp Kapacitet
29097	M18 3/4"

**DIN 69871A/D och CAT-skaft**

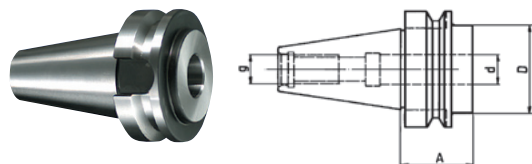


Beställningskod DIN 69871	Skaft	d mm	Mått			Vikt kg
			D	A	g	
S-241	SK40	20	45	35	M16	0.9
S-242	SK40	25	45	35	M16	0.8
S-244	SK40	40	90	122	M16	2.6
S-251	SK50	20	72	35	M24	2.9
S-252	SK50	25	72	35	M24	2.8
S-254	SK50	40	90	112	M24	4.9

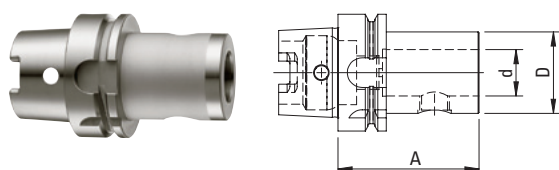
Beställningskod CAT	Skaft	d	Mått			Vikt kg
			D	A	g	
23951	CAT40	1"	1.75"	1.38"	5/8"-11	0.7
23947	CAT40	25mm	45mm	35mm	5/8"-11	0.7
23954	CAT45	1"	2.25"	1.38"	3/4"-10	1.6
23953	CAT50	1"	2.75"	1.38"	1"-8	2.7
23948	CAT50	25mm	70mm	35mm	1"-8	2.7
23957	CAT50	1 1/2"	2.75"	2.00"	1"-8	2.7
23964	CAT50	40mm	70mm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

**BT-skaft**



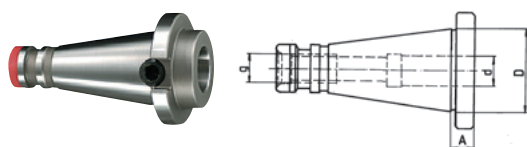
Beställningskod BT	Skaft	d	Mått			Vikt kg
			D	A	g	
23949	BT30	1"	1.81"	1.50"	M12	0.4
23958	BT35	1"	1.50"	1.38"	M16	0.4
23943	BT40	25mm	45mm	35mm	M16	0.8
23952	BT40	1"	1.75"	1.38"	M16	0.8
23955	BT50	1"	2.75"	1.88"	M24	3.6
23945	BT50	25mm	70mm	48mm	M24	3.6
S-354	BT50	40mm	90mm	110mm	M24	5.3

**HSK-A-skaft**



Beställningskod	Skaft HSK-A	d mm	Mått mm		Vikt 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

**DIN 2080 and NMTB-skaft**



Beställningskod DIN 2080	Skaft	d mm	Mått mm			Vikt 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

Beställningskod NMTB	Skaft	d	Mått			Vikt kg
			D	A	g	
23950	NMTB40	1"	1.75"	.039"	5/8"-11	0.5

**NMTB med gängat fäste**



Beställningskod	NMTB	Gäng
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

**Minskningshylsa**

Beställningskod	Outside Ø	Inside Ø
23921	1"	3/4"

## R8-dorn till Jacobs kona



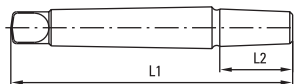
Beställningskod	R8	Jacobs kona
20833	R-8 Bridgeport	#33 J.T.
20803	R-8 Bridgeport	#3 J.T.
20804	R-8 Bridgeport	#4 J.T.

## R8-dorn med gängat fäste



Beställningskod	R8	Gäng
20887	R-8 Bridgeport	7/8"-20
20815	R-8 Bridgeport	1 1/2"-18

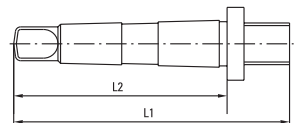
## Morsekona dorn med Jacobs kona och DIN 238



Beställningskod	Morsekona	DIN kona	Längd 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

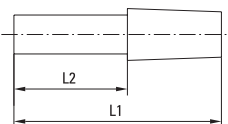
Beställningskod	Morsekona	Jacobs kona	Längd mm	
			L1	L2
20101	MT1	1	86	18
20133	MT1	33	96	26
20206	MT2	6	96	26
20201	MT2	1	103	18
20233	MT2	33	111	26
20203	MT2	3	117	32
20306	MT3	6	117	43
20301	MT3	1	122	18
20333	MT3	33	130	26
20303	MT3	3	136	32
20304	MT3	4	147	43
20433	MT4	33	157	26
20403	MT4	3	162	32
20404	MT4	4	173	43
20504	MT5	4	205	43

## Morsekona dorn med gängat fäste



Beställningskod	Morsekona	Gäng	Längd 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	MT4	2 1/4-10		
29105	MT5	2 1/4-10		

## Raka skaft dorn med Jacobs kona



Beställningskod	Skaft Ø mm	Jacobs kona	Längd mm	
			L1	L2
10-33	10	33	64	35
12-33	12	33	64	35
16-33	16	33	64	35

Beställningskod	Skaft Ø Tum	Jacobs kona		
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		

## Raka skaft dorn med gängat fäste



Beställningskod	Skaft Ø Tum	Gäng
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





	Lågkolhaltigt stål Medium kolhaltigt stål	Höghaltigt stål Höghällfast stål Verkygsstål	Höghällfast stål Hårdat verkygsstål	Rosfrött 303, 304, 316	Rosfrött 17-4 Glöddgat	Titanlegeringar	Nickelbalegeringar	Aluminiumlegeringar	Aluminium Pressgjuten	Koppar
<b>A) m/min</b>	30–40	20–30	15–25	10–15	10–15	5–15	3–5	30–60	20–40	15–25
<b>B) m/min</b>	40–60	30–50	25–40	12–20	—	—	8–12	50–70	30–50	25–50
Gångtapp	<b>A) rpm for HSS-E uncoated taps</b> <b>B) rpm for HSS-E coated taps</b>									
<b>M2</b> (#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
<b>M3</b> (#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
<b>M4</b> (#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
<b>M5</b> (#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
<b>M6</b> (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
<b>M7</b>	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
<b>M8</b> (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
<b>M9</b>	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
<b>M10</b> (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
<b>M12</b> (1/2)	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
<b>M14</b> (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
<b>M16</b> (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
<b>M18</b> (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
<b>M20</b> (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
<b>M22</b> (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
<b>M24</b> (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
<b>M25</b> (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
<b>M26</b>	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
<b>M27</b> (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
<b>M28</b> (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
<b>M30</b> (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
<b>M32</b> (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
<b>M33</b> (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

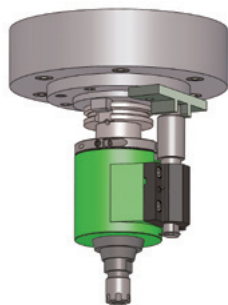
Gängningshastighet  $v_c = m/min$   
RPM  $n = U/min$   
Diameter  $d = mm$

**Beräkning:** **Exempel: M8 med 25 m / min**

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

De hastigheter som anges är endast för allmän information och kan variera beroende på gängtapp tillverkare. Följ hastigheter som rekommenderas av gängtapp tillverkaren för bästa resultat men överstig inte den maximala hastigheten på Gångapparater.

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



**Tapmatic kan leverera en gängapparat redo att passa din flerooperationsmaskin**

RDT- och RCT-gängapparater eliminerar maskinspindelns behov att reversera genom att automatiskt reversera gängtappens rotation när maskinen dras tillbaka. För att den automatiska reverseringen ska fungera behövs en stopparm för att förhindra gängapparaters hus från att rotera. Vår stopparms låsmekanism tillåter verktyg att enkelt utföra automatiska verktygsbyten.

**Tapmatic har en stor databas på flerooperationsmaskiner.** Tala bara om för oss vem maskintillverkaren är och vilken modell det rör sig om. Vi kanske redan har installationsinformation tillgänglig för att erbjuda dig ett verktyg som är redo att installeras.

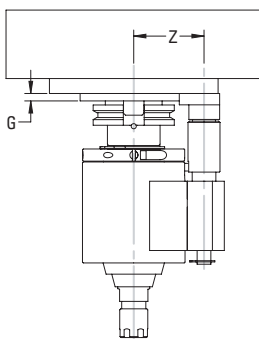
**Min maskin har redan ett stoppblock**

Om din maskin redan har ett stoppblock, ge oss då de dimensioner som visas i ritningen nedan. Vi kan förbereda gängapparaten att vara redo att användas med ditt nuvarande block.

**Min maskin inte har ett stoppblock**

Om din maskin inte har ett stoppblock, så tillverkar vi gärna ett åt dig. Fyll i formuläret på baksidan eller ladda ner det från vår hemsida.

**Rekommenderad Installation**



Mätlinje på monteringsytan

G = \_\_\_\_\_

Centrumavstånd  
(vanligtvis 55, 65 eller 80)

Z = \_\_\_\_\_

Hålets diameter eller bredden på spåret i stoppblocket

D = \_\_\_\_\_

Djupet på hålet eller spåret i stoppblocket

E = \_\_\_\_\_

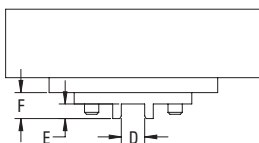
Totalhöjden på stoppblocket

F = \_\_\_\_\_

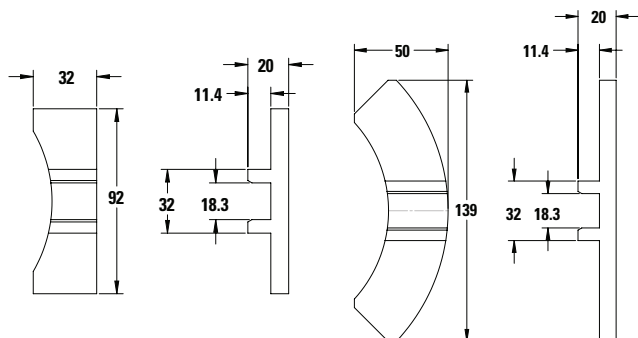
Maskinspindelkona  
(SK, BT, CAT, HSK)

Shank = \_\_\_\_\_

Maskintillverkare och modell = \_\_\_\_\_



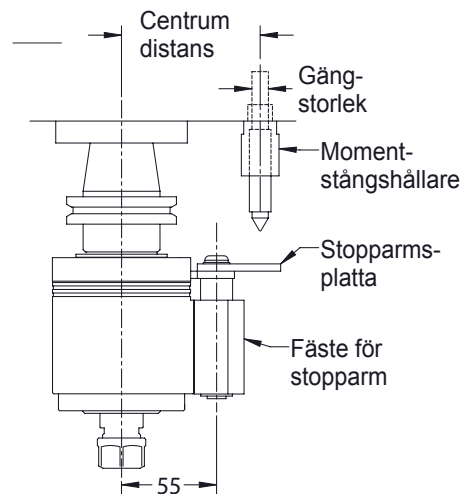
**Standard stoppblock finns tillgängliga om du vill designa din egen installation.** Dessa blanka stoppblock kan anpassas för att passa bultmönstret på din maskin.



Beställningskod  
36007 Standard Block

Beställningskod  
36010 Standard Block

**Alternativ Installation**



**Stopparm / fäste**

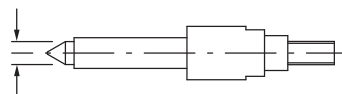
Beställningskod	For Modell
392552	RDT15, RDT25
395052	RDT50

**Stopparms-platta**

Beställningskod	Centrum distans
723420	53-69
723421	68-77
723422	74-88
723423	86-100

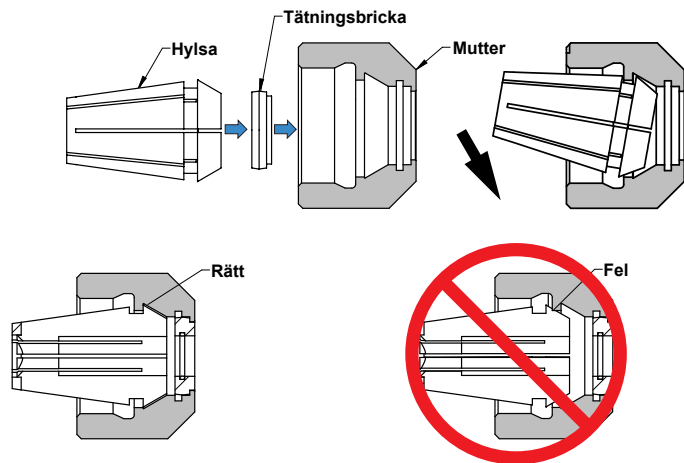
**Momentstäng hållaraggregat för**

användning med rak stopparm. Momentstäng installation måste vara starkare än den största gängtapp

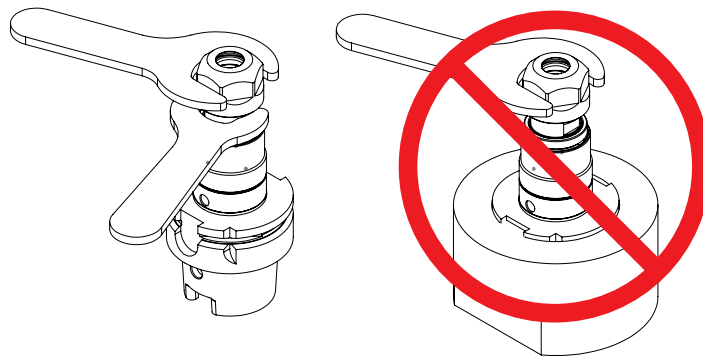


Beställningskod	Bolt size	Beställningskod	Bolt size
69383A	M6	69389A	5/16"-18
69384A	M8	69390A	5/16"-24
69385A	M10	69391A	3/8"-16
69386A	M12	69392A	3/8"-24
69387A	1/4"-20	69393A	1/2"-13
69388A	1/4"-28	69394A	1/2"-20

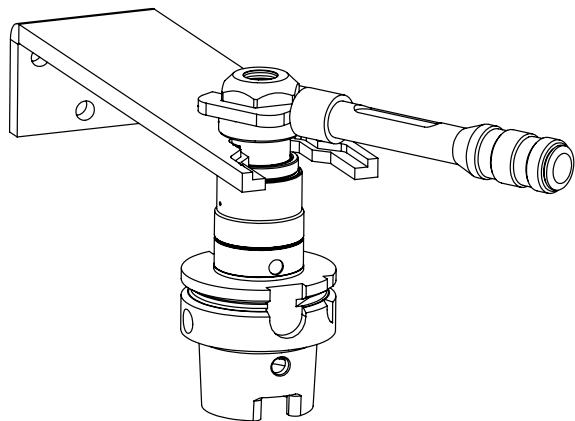
Installera hylsa i mutter



Åtdragning



Med användning av en momentnyckel



Rekommenderat dragmoment i Nm för hylsor

GB-gänghylsor (med fyrkant) bör användas när det är möjligt

Type	Skaft $\varnothing$	GB Hylsor (med Fyrkant)	Hylsor (utan Fyrkant)
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	Rekommenderas Inte
Hi-Q/ER C	5.0 - 10.0 (.197 - .394")	44	Rekommenderas Inte
ER 20	1.5 - 6.5 (.059 - .256")	32	Rekommenderas Inte
Hi-Q/ER C	7.0 - 13.0 (.276 - .512")	35	Rekommenderas Inte
ER 25	5.0 - 7.5 (.196 - .295")	80	Rekommenderas Inte
Hi-Q/ER C	8.0 - 17.0 (.315 - .669")	80	Rekommenderas Inte
ER 32	8.0 - 22.0 (.315 - .787")	136	Rekommenderas Inte
Hi-Q/ER C			
ER 40	6.0 - 26.0 (.236 - 1.023")	176	Rekommenderas Inte
Hi-Q/ER C			
ER 50	6.0 - 36.0 (.236 - 1.417")	300	Anmärkning 2
Hi-Q/ER C			

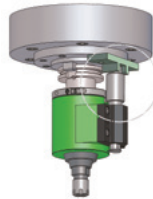
**Anmärkning 1:** Maximalt vridmoment får inte vara mer än 25% högre än ovanstående värden  
**Anmärkning 2:** För stora gängor med 36mm skaft används hylsor utan fyrkant. Det finns ett 29mm uttag inne i hållaren.



## VARNING

För att undvika allvarliga skador och säkerställa bästa möjliga resultat för din gängning, läs noga alla säkerhetsanvisningar som medföljer din gängapparat, finns även på vår hemsida tapmatic.com. Följ alla andra gällande säkerhetsföreskrifter som gäller, särskilt för din maskin.

- **7. Lämplig klädsel:** Den roterande spindeln hos en maskin kan grabba tag i löst sittande kläder, smycken eller långt hår. Ha aldrig på dig lösa föremål som kan fastna i maskinen när du använder den.
- **8. Lämpligt ögonskydd:** ha alltid på dig skyddsglasögon med sidoskydd för att skydda dina ögon.
- **9. Rätt fastspänning av arbetsstycket:** Håll aldrig arbetsstycket eller skruvstället i handen. Arbetsstycket måste spännas fast ordentligt på maskinbordet så att den inte kan röra sig, roteras eller lyftas.
- **10. Gängapparatens stopparm:** Stopparm installering måste vara starkare än den största gängtapp. Automatiskt verktygsbyte bör endast göras på helt inneslutna maskiner.
- **11. Gängapparaten kan vara varm vid beröring.** Var försiktig när du tar bort från maskinen eller hantering.
- **12. Var alltid medveten om möjliga risker.** Följ alla säkerhetsföreskrifter för gängapparaten och för maskinen.



### Checklista för bra gängning

- 1 Använd aldrig gängverktyget innan du läser alla säkerhetsanvisningar.
- 2 Kontrollera att gängtappen är skarp och av den rätta designen för ditt jobb.
- 2 Kontrollera att gängtappen är i rätt linje med hålet.
- 4 Försäkra att maskinhastigheten är rätt.
- 5 Försäkra att matningshastigheten är rätt.
- 6 Försäkra att gängningsdjupet är rätt inställt för att undvika att slå i botten av hålet.
- 7 Försäkra att det borrarade hålet är av rätt storlek.
- 8 Försäkra att det fria utrymmet är rätt så att gängtappen rensar hålet innan du förflyttar dig till en ny plats. Se verktygets instruktioner.
- 9 Försäkra att stopparmens installering är rätt om du använder dig av en reverserande gängapparat. Se verktygets instruktioner.
- 10 Försäkra att rätt skärvätska eller kylvätska används.
- 11 Försäkra att det finns spånutrymme vid gängning av bottenhål.
- 12 Välj rätt gängtapp och hållare för din applicering.
- 13 Vid användning av rullformsgänga måste verktygskapaciteten reduceras med 25%.

## TAPMATIC Garanti

Tapmatic Corporation garanterar OEM-tillverkare, distributörer och industriella användare av sina produkter att varje ny produkt som tillverkas eller levereras av Tapmatic Corporation skall vara fri från defekter i material och utförande. Tapmatic Corporation:s skyldighet enligt denna garanti är begränsad till reparation av alla produkter som inom ett år från dagen för försäljningen återlämnas med förbetald frakt till Tapmatic Corporation.

Alla produkter som återlämnas för inspektion för övervägning av garantireparation måste återlämnas komplett med gängchuck mutter, inmatare och om verktyget är en backningsenhet måste stopparmen bifogas liksom fullständig information om driftsförhållanden, maskin installering och användning av skär smörjmedel .

Denna garanti gäller inte Tapmatic produktdelar med förbehåll för maskininställning eller tillämpning av skär smörjmedel eller som har reparerats eller ändrats, om en sådan reparation eller ändring skulle enligt Tapmatic Corporation negativt påverka produktens prestanda.

Denna garanti ersätter alla andra garantier, uttryckliga eller underförstådda, inklusive underförstådda garantier för säljbarhet eller lämplighet för ett visst ändamål. Tapmatic Corporation har inga skyldigheter eller ansvar för påståenden av något slag, vare sig i kontrakt eller skadestånd eller på annat sätt, för förlust eller skada som uppstår på grund av, i samband med, eller till följd av tillverkning, försäljning, leverans eller användning av någon produkt som säljs härunder överstiger kostnaden för reparation som här anges. Under inga omständigheter ska Tapmatic Corporation hållas ansvarigt för några särskilda, tillfälliga eller följdskadorna.

Tapmatic Corporation lämnar inga andra garantier, uttryckliga eller underförstådda, utöver vad som anges ovan och Tapmatic Corporation tillåter heller inte någon annan person eller entitet att anta ytterligare skyldigheter eller ansvar i samband med sina produkter.

## Information finns tillgänglig dygnet runt med bara ett musklick.

**TAPMATIC**  
The best way to tap on any machine, any application

Receive our newsletter | Request a quote | Download our catalog

Home | Videos | Product Line | Tapping Questions? | Customer Service | About Tapmatic | Contact Us | News

Constant Speed tapping  
CNC self reversing tapping heads.  
*The fastest way to tap!*

CNC Tapping Heads | Synchronized Tapping | Tension Compression | Manual Tapping | Marking | Cutting Fluid | OMG North America | Tapping Questions?

Tapmatic, the world leader in the design and development of tapping attachments and *tap holders*, has been helping our customers increase production, improve thread quality and achieve the longest possible tap life since 1952. Whether your application is for CNC tapping on machining centers and CNC lathes, *synchronized tapping*, *rigid tapping* or you need to increase productivity by using a *self reversing tapping attachment* on a conventional drill press or milling machine, we have the right tap holder or tapping head to help you achieve the best results.

Tapmatic also offers a complete program of tools for *in machine marking*. The *Tapmatic TapWriter* for *dot peen marking*, and the *ScribeWriter* for scribing the work piece, both allow you to draw text, logos, part numbers, or data codes, while the part is still on the CNC machine. *Tapmatic's Marking Head* is a stamping tool for stamping marks on your work piece with standard type or custom made stamps. All of these tools eliminate the need for secondary marking operations

Tapping without Machine Reversal  
Tension Compression Tapping  
Tapping with Machine Reversal

**For Immediate Assistance**  
call (800) 854-6019 or email us at [info@tapmatic.com](mailto:info@tapmatic.com)

Copyright 2016 Tapmatic

Vår hemsida är en gigantisk databas med många användbara funktioner som:

- Produktinformation med detaljerade nedladdningar
- Allmän teknisk information om gängning som hjälper dig att få bästa möjliga resultat
- Video demonstrationer på hantering av våra verktyg
- De nyaste applikationerna och innovationerna
- Kontaktinformation till din lokala Tapmatic representant

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

Kund: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_

Kontaktperson: \_\_\_\_\_ Avdelning: \_\_\_\_\_

Adress: \_\_\_\_\_

Stad: \_\_\_\_\_ Postnummer: \_\_\_\_\_

Telefon: \_\_\_\_\_ E-post: \_\_\_\_\_

Maskin: \_\_\_\_\_

Modell / beskrivning: \_\_\_\_\_

Vertikal  Horisontell

Maskinkona: \_\_\_\_\_ TAPMATIC Modell: \_\_\_\_\_

Gångstorlek:  Tryckande  Skärande

Kvantitet:  Genomgående hål  Bottenhål

Borrdjup: \_\_\_\_\_ Gängningsdjup: \_\_\_\_\_ RPM: \_\_\_\_\_ Inmatningshastighet: \_\_\_\_\_

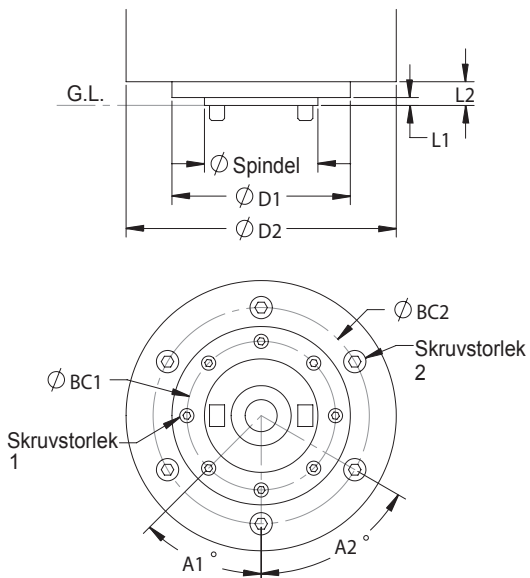
Material: \_\_\_\_\_ Invändig kylning:  Ja  Nej

Anmärkningar: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_



Maskintillverkare	
Maskinmodell	
Maskinsspindelnsort	
Ø-Spindel	
Ø D1	
L1	
Ø BC1	
Skruvstorlek 1	
Vinkel A1°	
Endast om tillämpligt	
Ø D2	
L2	
Ø BC2	
Skruvstorlek 2	
Vinkel A2°	



TAPMATIC finns representerat i hela världen.  
Du kan hitta din lokala återförsäljare eller  
representant på [www.tapmatic.com](http://www.tapmatic.com)



TAPMATIC Post Falls, USA

Huvudkontor:

**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](mailto:info@tapmatic.com), [www.tapmatic.com](http://www.tapmatic.com)

Europeiska Service centrat:

**TAPMATIC UK**

Millers Close Industrial Estate  
Fakenham Norfolk NR21 8NW  
Phone +44 1328 863676, Fax +44 1328 856118  
[info@tapmatic.co.uk](mailto:info@tapmatic.co.uk)

Säljs genom: