



Gewinbeschneidsatz mit Ratschenfunktion

Version 11/15

Best.-Nr. 1377559

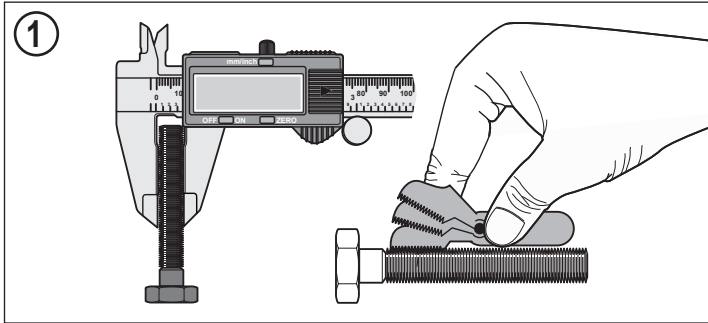
Lieferumfang

- 17x Gewindebohrer (M3 bis M12, 1/8BSP28)
- 17x Schneideisen (M3 bis M12, 1/8BSP28)
- 2x Gewindebohrerhalter
- Schneideisenhalter
- Windeisen
- Gewindelehre
- Schraubendreher
- Koffer
- Bedienhinweise

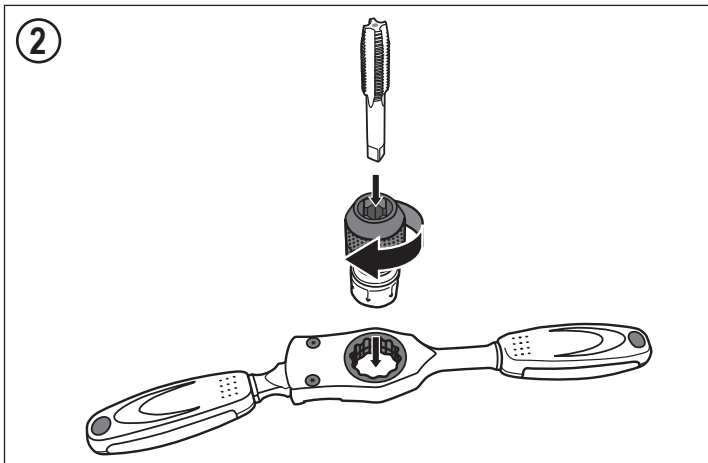
Anwendungsinformation

Dieses Produkt dient zum Schneiden von Innen- und Außengewinden und ist nur für erfahrene Fachkräfte geeignet. Das Produkt ist mit einer Ratschenfunktion ausgestattet.

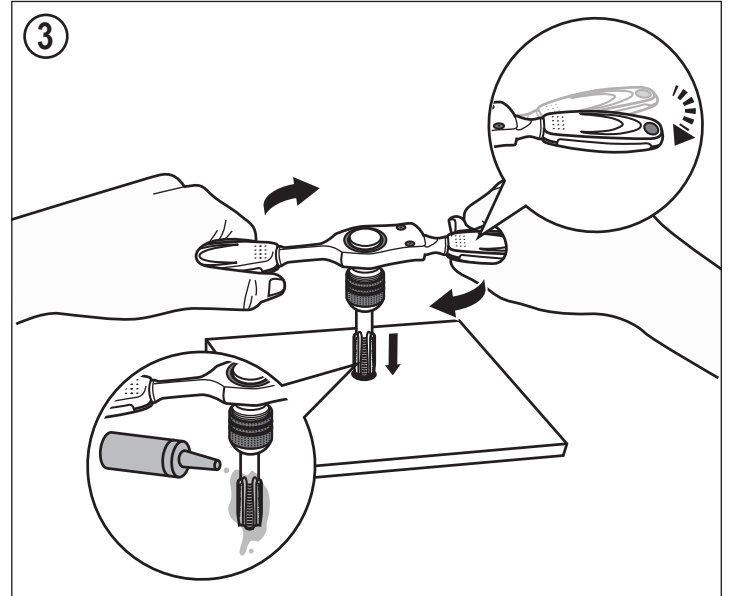
a) Innengewinde drehen



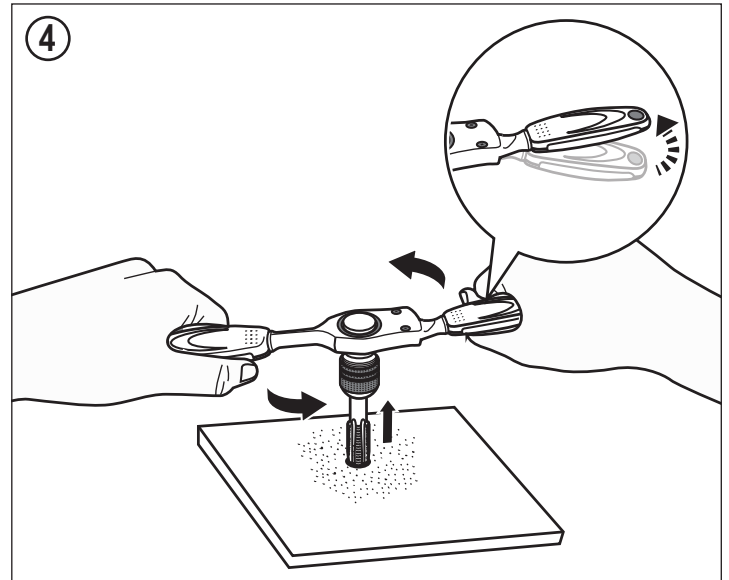
- Messen Sie den Außendurchmesser der zu verwendeten Schraube.
- Bestimmen Sie die Gewindesteigung mit der mitgelieferten Gewindelehre. Die Zacken der Lehre müssen passgenau in das Schraubengewinde fassen.



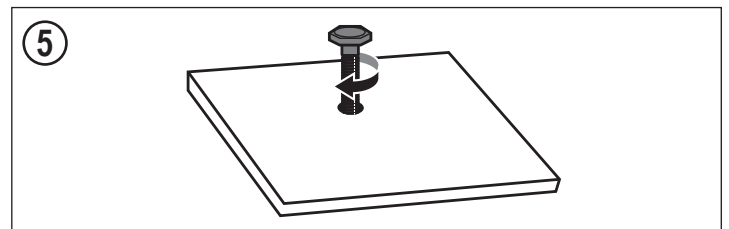
- Wählen Sie dann den korrekten Gewindebohrer aus. Die entsprechenden Größenbezeichnungen finden Sie auf Gewindelehre und Gewindebohrer.
- Setzen Sie den Gewindebohrer in einen der zwei Gewindebohrerhalter ein. Fixieren Sie den Bohrer, so dass er nicht aus dem Halter fallen kann. Beachten Sie, dass ein Gewindebohrerhalter für kleine Gewindebohrer und einer für große Gewindebohrer vorgesehen ist.
- Stecken Sie den Gewindebohrerhalter in das Windeisen (Knarre).



- Senken Sie das Bohrloch vor dem Schneiden an.
- Stellen Sie die Drehrichtung am Handgriff auf die rechte Position ein.
- Geben Sie ein wenig Schneidöl (Metallbearbeitungsöl) auf den Gewindebohrer.
- Starten Sie mit dem Gewinbeschneiden. Drehen Sie im Uhrzeigersinn.

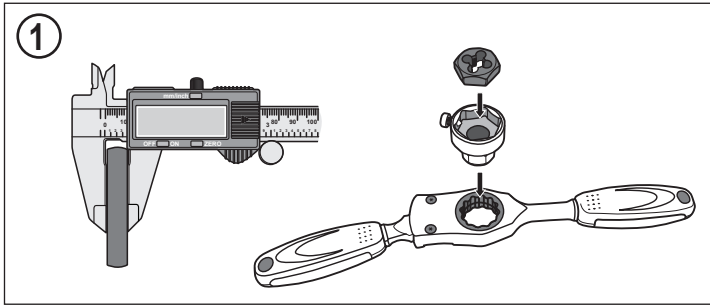


- Stellen Sie den Handgriff auf die linke Position. Drehen Sie den Gewindebohrer entgegen dem Uhrzeigersinn, um Eisenspäne zu entfernen bzw. um den Gewindebohrer aus dem Werkstück zu entfernen.

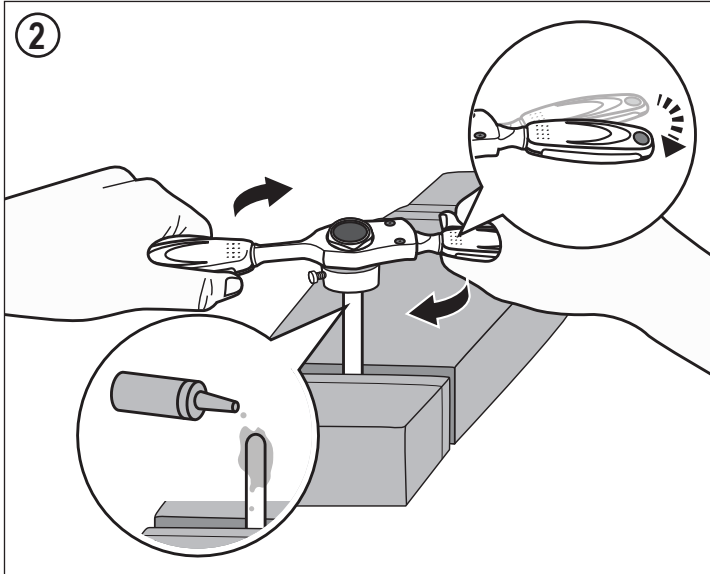


- Reinigen Sie das fertige Gewinde und drehen Sie die Schraube ein.

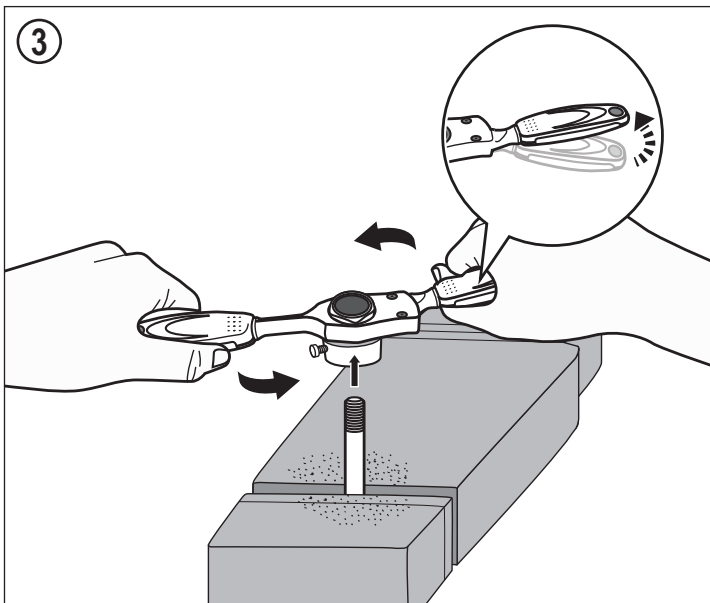
b) Außengewinde drehen



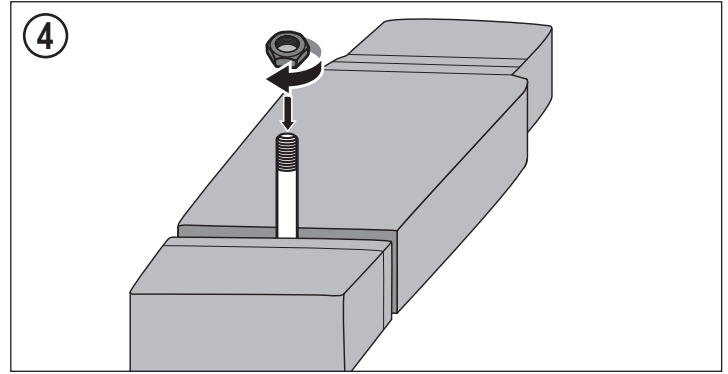
- Bestimmen Sie den korrekten Außendurchmesser des Rohlings. Koordinieren Sie die Bearbeitung des Rohlings mit der zu verwendeten Mutter.
- Bestimmen Sie das korrekte Schneideisen. Setzen Sie das Schneideisen in den Schneideisenhalter ein. Sichern Sie das Schneideisen mit der Schraube am Schneideisenhalter.
- Stecken Sie den Schneideisenhalter in das Windeisen (Knarre).



- Stellen Sie die Drehrichtung am Handgriff ein. Stellen Sie den Handgriff auf die rechte Position.
- Geben Sie ein wenig Schneidöl auf den Rohling.
- Drehen Sie das Gewinde im Uhrzeigersinn.



- Stellen Sie den Handgriff auf die linke Position.
- Drehen Sie das Schneideisen entgegen dem Uhrzeigersinn, um Eisenspäne zu entfernen bzw. um das Schneideisen vom Werkstück zu entfernen.



- Entfernen Sie lose Eisenspäne und drehen Sie die Mutter auf das fertige Gewinde.
- Eventuell ist es notwendig ein wenig Öl auf das Gewinde zu geben.

c) Aufbewahrung

Geben Sie zum Aufbewahren ein wenig Öl auf Schneideisen und Gewindebohrer.

Lagern Sie das Produkt an einem kühlen und trockenen Ort. Achten Sie darauf, dass sich kein Kondenswasser bildet.



Thread cutter set with ratchet function

Item no. 1377559

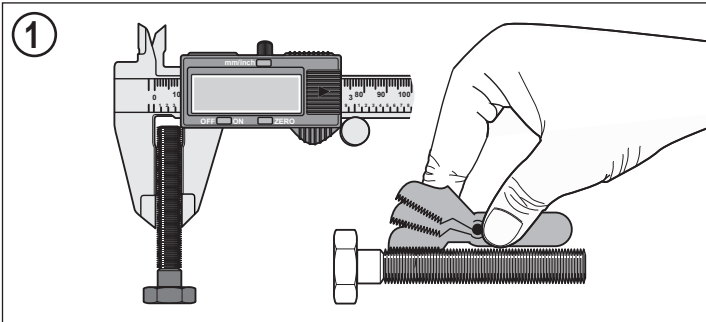
Delivery content

- 17x Screw tap (M3 to M12, 1/8BSP28)
- 17x Bolt die (M3 to M12, 1/8BSP28)
- 2x Tap holder
- Die holder
- Tap wrench
- Thread gauge
- Screwdriver
- Case
- Instructions

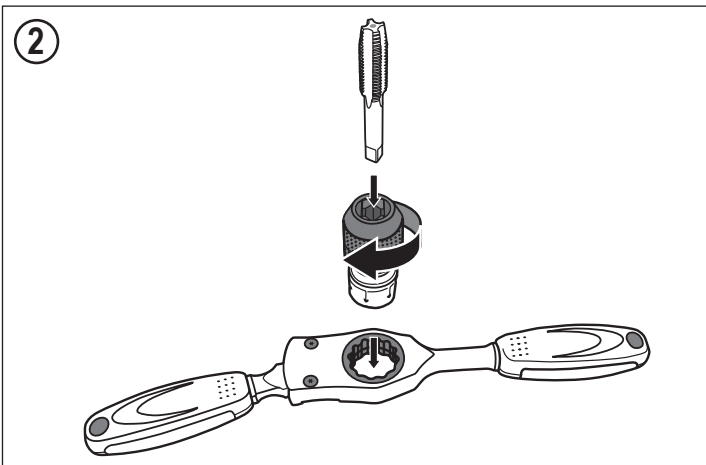
Usage information

This product is designed to cut male and female threads and is only suitable for experienced technicians. The product is equipped with a ratchet function.

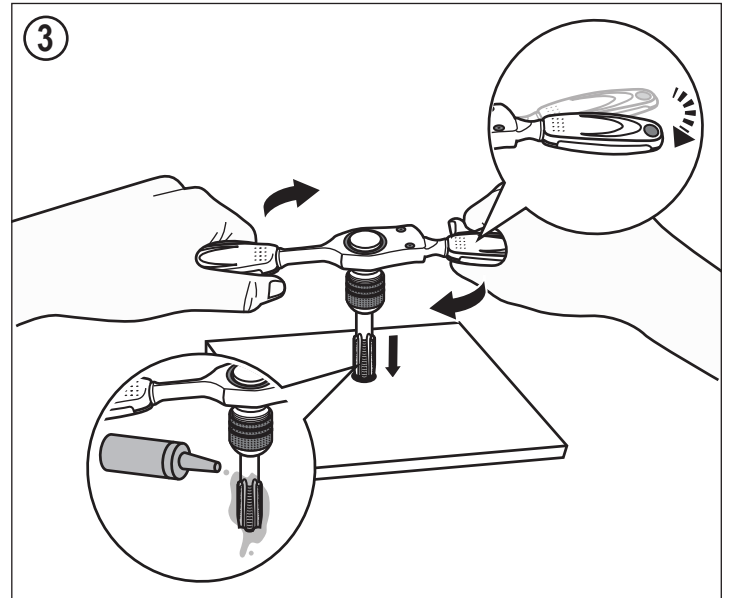
a) Cutting a female thread



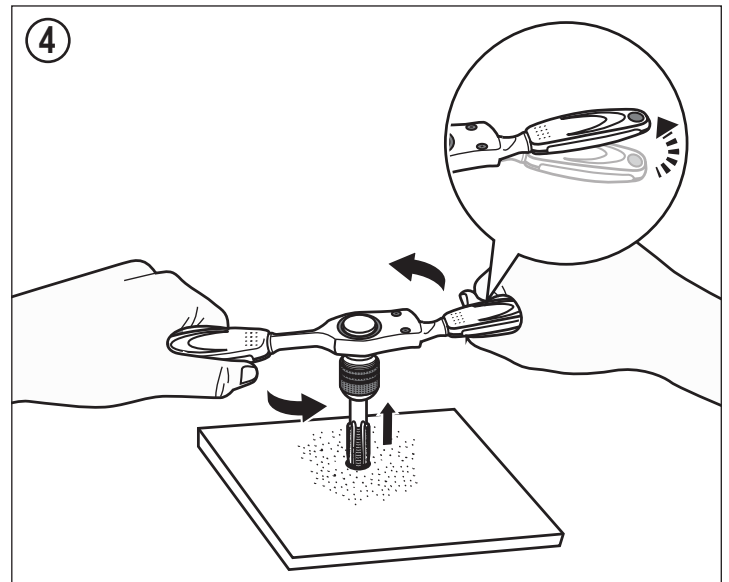
- Measure the external diameter of the screw that you wish to use.
- Determine the thread pitch using the thread gauge included with the product. The prongs on the thread pitch must fit exactly into the screw thread.



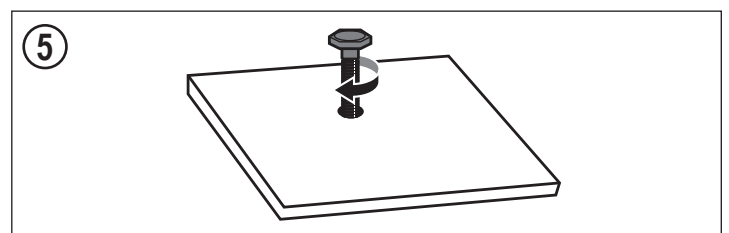
- Choose the correct screw tap. The corresponding size information can be found on the thread gauge and the screw taps.
- Insert the screw tap into one of the two tap holders. Fix the tap in place so that it cannot fall out of the holder. Please note that one tap holder is designed for small screw taps and the other tap holder is designed for large screw taps.
- Insert the tap holder into the tap wrench (ratchet).



- Countersink the drill hole before cutting.
- Set the direction of rotation on the handle to the right.
- Apply a small amount of cutting oil (metalworking fluid) to the screw tap.
- Start to cut the thread. Turn the handle in a clockwise direction.

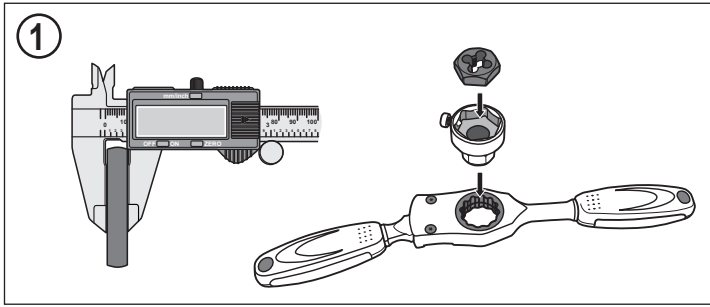


- Place the handle in the left position. Turn the screw tap anticlockwise to remove iron filings and to remove the screw tap from the workpiece.

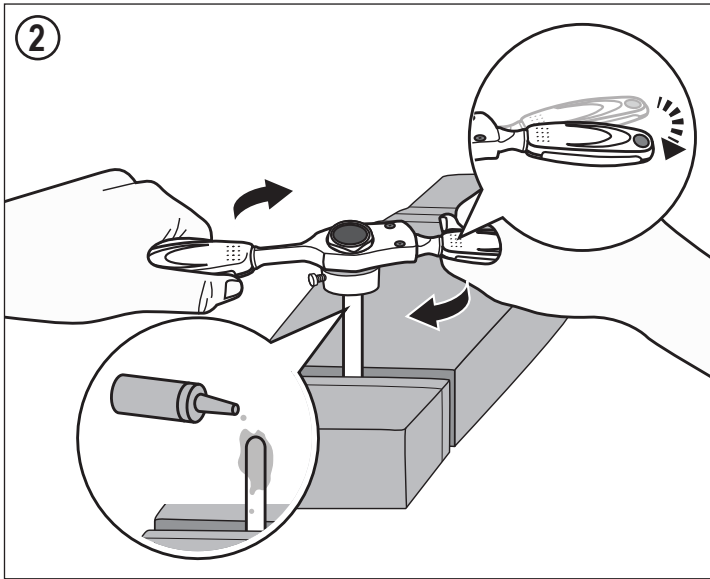


- Clean the finished thread and insert the screw.

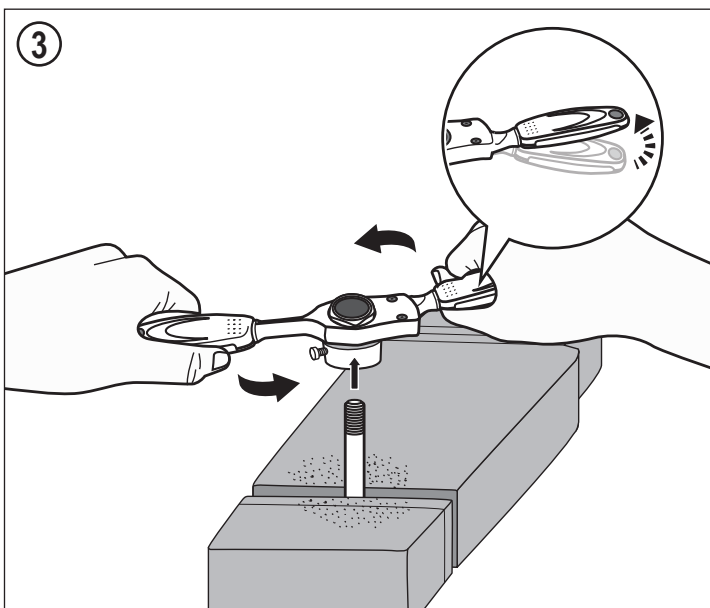
b) Cutting a male thread



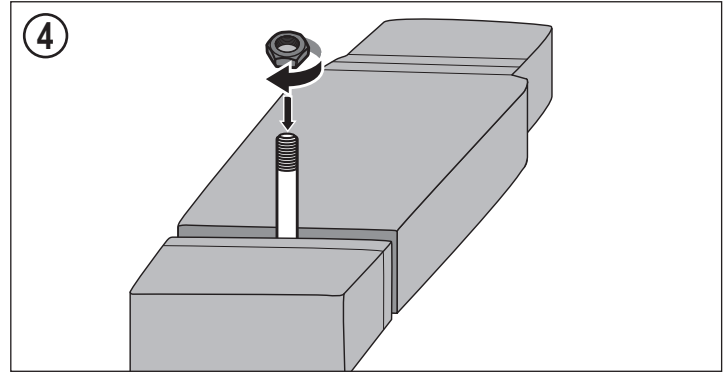
- Determine the correct external diameter of the blank. Align the blank with the nut that you wish to use.
- Choose the correct bolt die. Insert the bolt die into the die holder. Secure the bolt die using the screw on the die holder.
- Insert the die holder into the tap wrench (*ratchet*).



- Set the direction of rotation for the handle to the right position.
- Apply a small amount of cutting oil to the blank.
- Turn the thread in a clockwise direction.



- Set the handle to the left position.
- Turn the bolt die anticlockwise to remove iron filings and remove the bolt die from the workpiece.



- Remove loose iron filings and screw the nut onto the finished thread.
- It may be necessary to apply a small amount of oil to the thread.

c) Storage

Apply a small amount of oil to the bolt die and screw tap for storage. Store the product in a cool, dry place. Ensure that no condensation forms.



Jeu d'outils pour le taraudage avec fonction de cliquet

Version 11/15

N° de commande 1377559

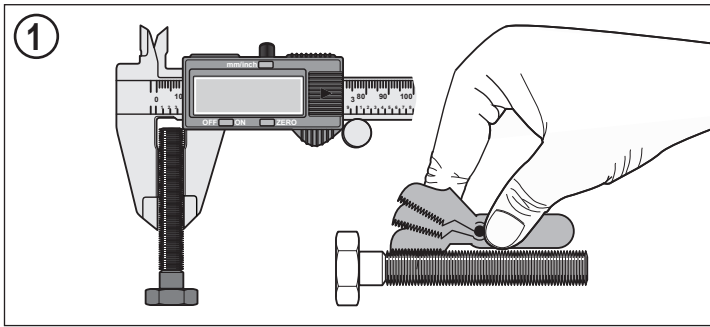
Utilisation prévue

- 17 tarauds (M3 à M12, 1/8BSP28)
- 17 filières (M3 à M12, 1/8BSP28)
- 2 porte-tarauds
- Porte-filière
- Tourne-à-gauche
- Jauge de filetage
- Tournevis
- Mallette
- Consignes d'utilisation

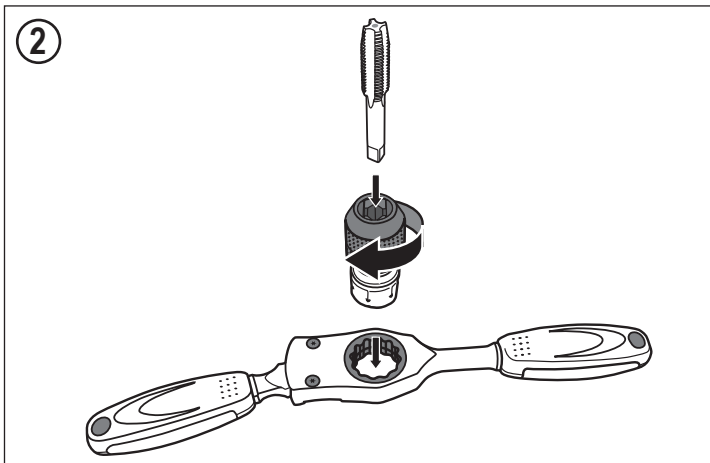
Informations relatives à l'application

Ce produit sert à découper les filetages intérieurs et extérieurs; il est exclusivement destiné aux professionnels expérimentés. Produit est équipé avec fonction de cliquet.

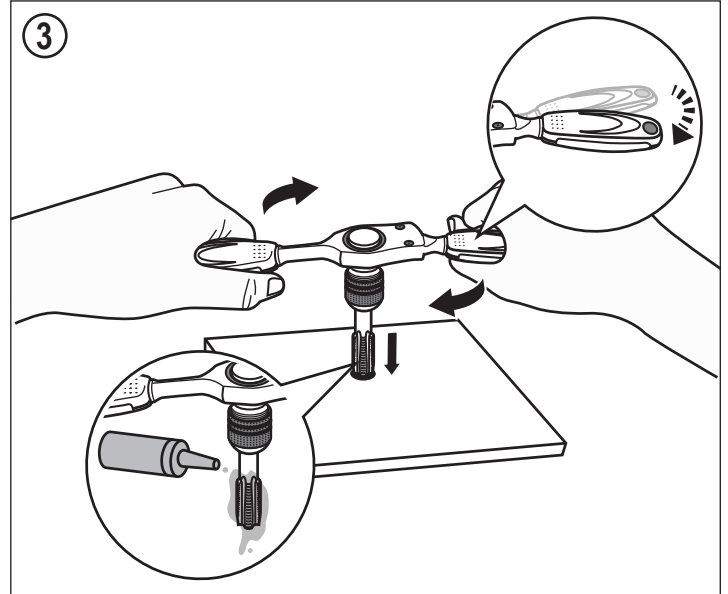
a) Filetages intérieurs



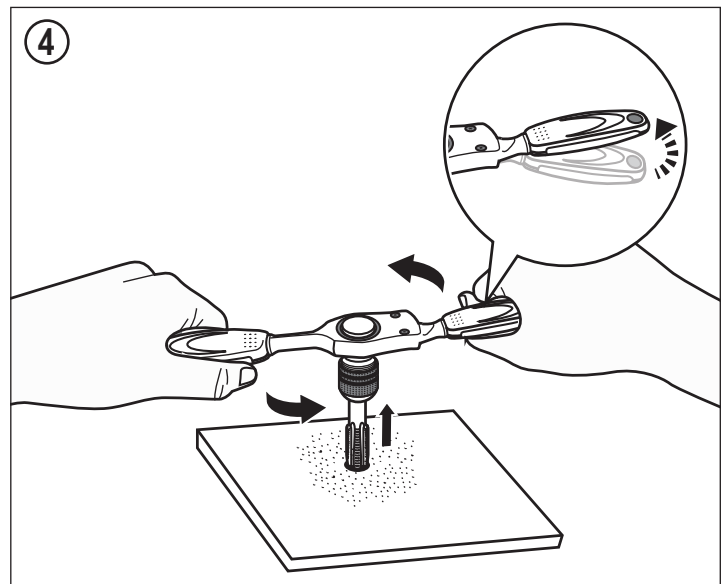
- Mesurez le diamètre extérieur de la vis à utiliser.
- Déterminez le pas de filetage à l'aide de la jauge fournie à cet effet. Les dents de la jauge doivent venir s'insérer parfaitement dans le filetage de la vis.



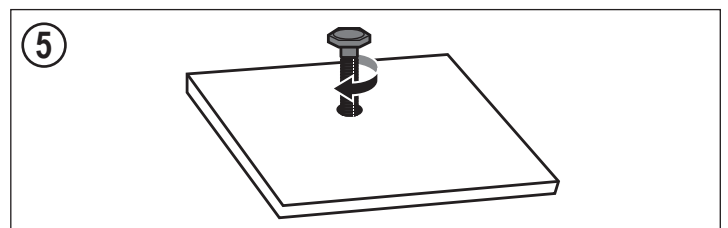
- Sélectionnez le taraud qui convient. Les indications de taille correspondantes figurent sur le taraud et sur la jauge de filetage.
- Installez le taraud dans l'un des deux porte-tarauds. Fixez le taraud de manière à ce qu'il ne puisse pas ressortir du porte-taraud. Veuillez noter qu'il existe un porte-tarauds pour les petits tarauds, et un autre pour les grands.
- Insérez le porte-tarauds dans le tourne-à-gauche.



- Fraisez le trou de perçage avant de procéder à la coupe.
- Sur la poignée, réglez le sens de rotation à droite.
- Mettez un peu d'huile de coupe (pour métaux) sur le taraud.
- Commencez le découpage du filetage. Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre.

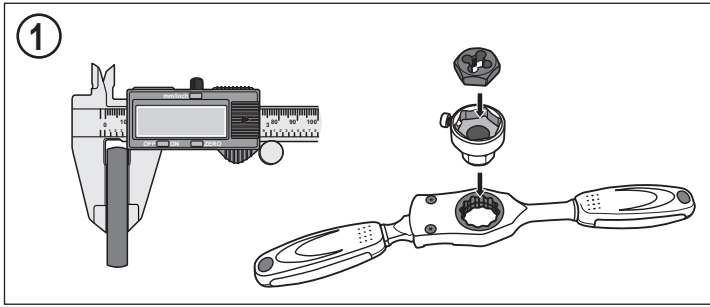


- Réglez la poignée à gauche. Tournez le taraud dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour enlever les copeaux ou pour sortir le taraud de la pièce.

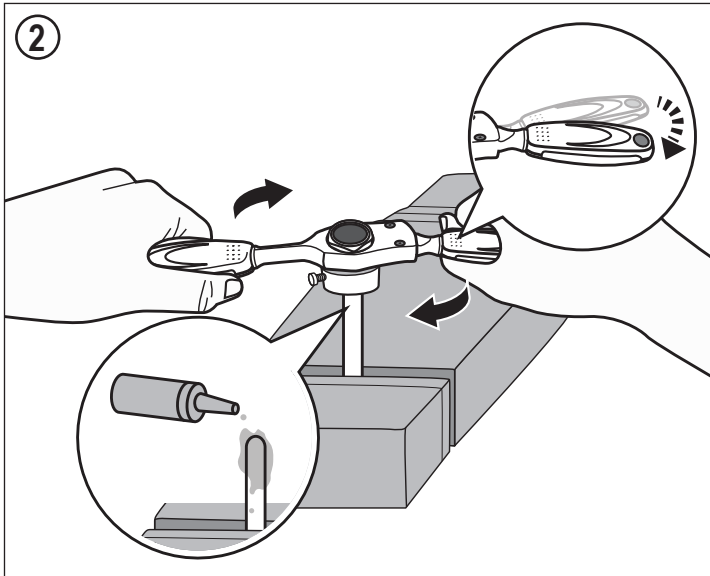


- Nettoyez le filetage terminé et insérez la vis.

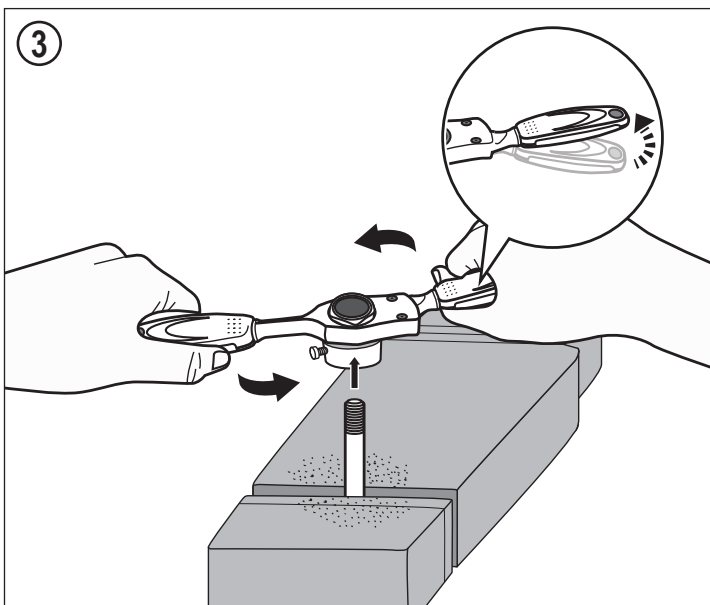
b) Filetages extérieurs



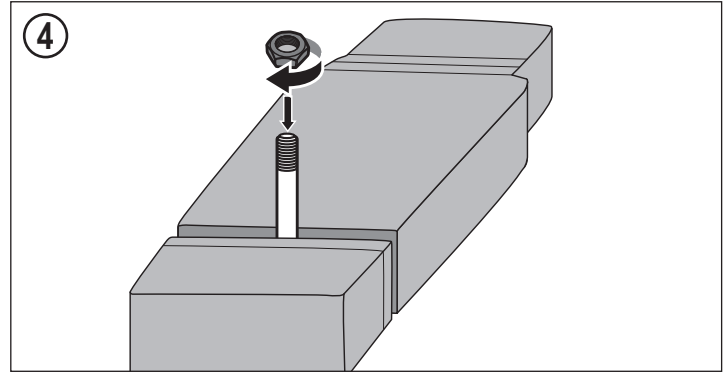
- Déterminez le diamètre extérieur correct de l'ébauche. Coordonnez le travail de l'ébauche avec l'écrou à utiliser.
- Sélectionnez la filière qui convient. Insérez la filière dans le porte-filière. Immobilisez la filière avec le vis du porte-filière.
- Insérez la filière dans le tourne-à-gauche.



- Réglez le sens de rotation sur la poignée. Réglez la poignée à droite.
- Mettez un peu d'huile de coupe sur l'ébauche.
- Tournez le filetage dans le sens des aiguilles d'une montre.



- Réglez la poignée à gauche.
- Tournez la filière dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour enlever les copeaux ou pour sortir la filière de la pièce.



- Enlevez les copeaux et tournez l'écrou sur le filetage terminé.
- Il peut être nécessaire de mettre un peu d'huile sur le filetage.

c) Conservation

Mettez un peu d'huile sur les filières et sur les tarauds pour les conserver.

Entreposez le produit dans un endroit frais et sec. Veillez à éviter la formation d'eau de condensation.



Schroefdraadsnijset met functie ratel

Versie 11/15

Bestelnr. 1377559

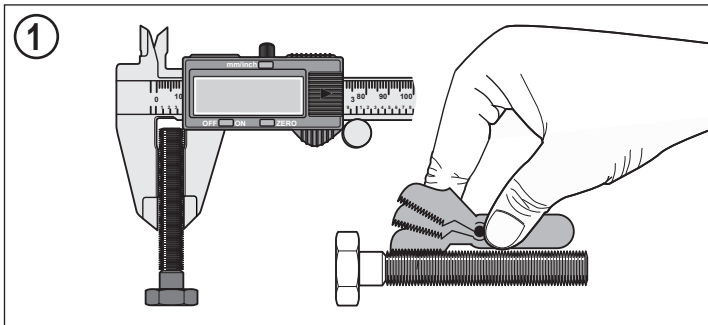
Leveringsomvang

- 17x Schroefdraadboren (M3 tot M12, 1/8BSP28)
- 17x Snijplaat (M3 bis M12, 1/8BSP28)
- 2x Schroefdraadboorhouder
- Sniplaatouder
- Wringijzer
- Schroefdraadkaliber
- Schroevendraaier
- Koffer
- Bedieninformatie

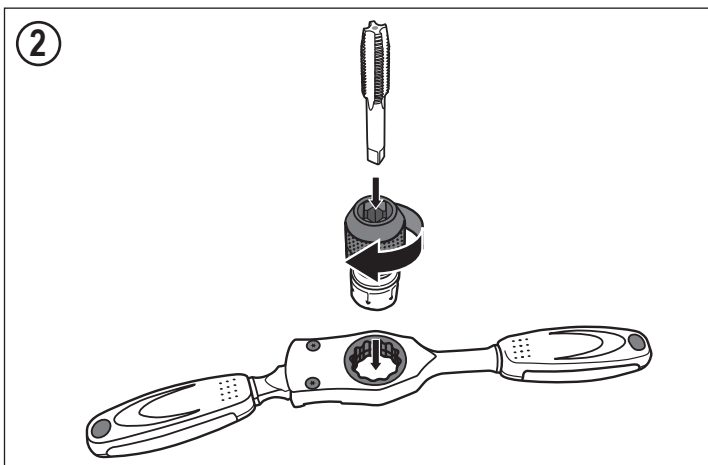
Informatie over de toepassing

Dit product is bestemd voor het snijden van binnen- en buitendraad en is alleen geschikt voor ervaren vakkundig opgeleide personen. Dit product is uitgerust met functie ratel.

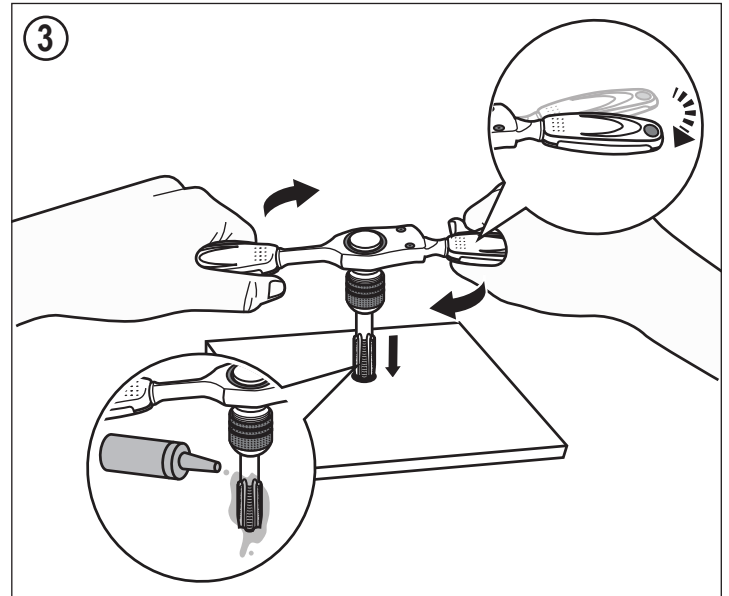
a) Binnendraad draaien



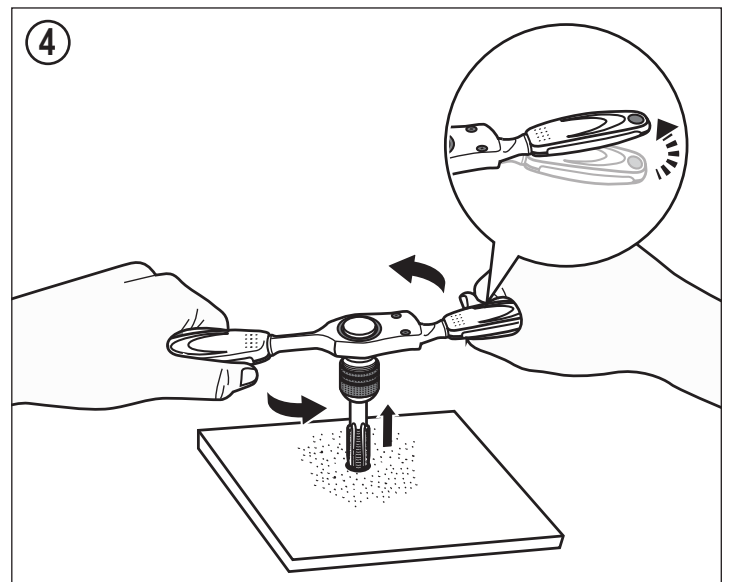
- Meet de buitendiameter van de gebruikte schroef.
- Bepaal de draadwinding met het meegeleverde schroefdraadkaliber. De tanden van het kaliber moeten nauwkeurig op de schroefdraad passen.



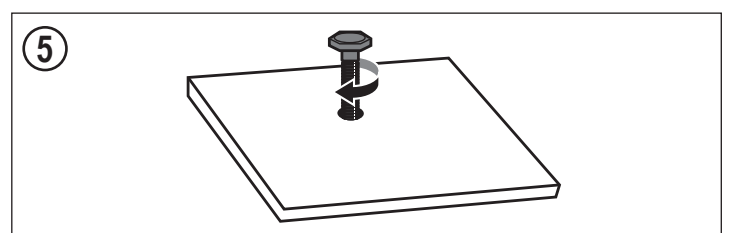
- Kies vervolgens de juiste schroefdraadboor uit. De desbetreffende aanduidingen voor de grootte vindt u op het schroefdraadkaliber en de schroefdraadboor.
- Plaats de schroefdraadboor in één van de beide schroefdraadboorhouders. Fixeer de boor, zodat hij niet uit de houder kan vallen. Houd er rekening mee, dat één schroefdraadboorhouder voor kleine schroefdraadboren en één voor grote schroefdraadboren is bestemd.
- Steek de schroefdraadboorhouder in het wringijzer (ratel).



- Boor het boorgat voor het snijden voor.
- Stel de draairichting aan de handgreep in op de rechter positie.
- Doe een beetje snij-olie (metaalbewerkingsolie) op de schroefdraadboor.
- Begin met het snijden van de schroefdraad. Draai rechtsom.

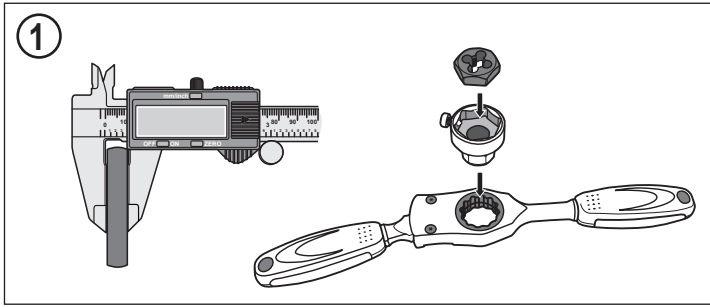


- Zet de handgreep op de linker positie. Draai de schroefdraadboor linksom, om ijerspaanders te verwijderen resp. om de schroefdraadboor te verwijderen uit het werkstuk.

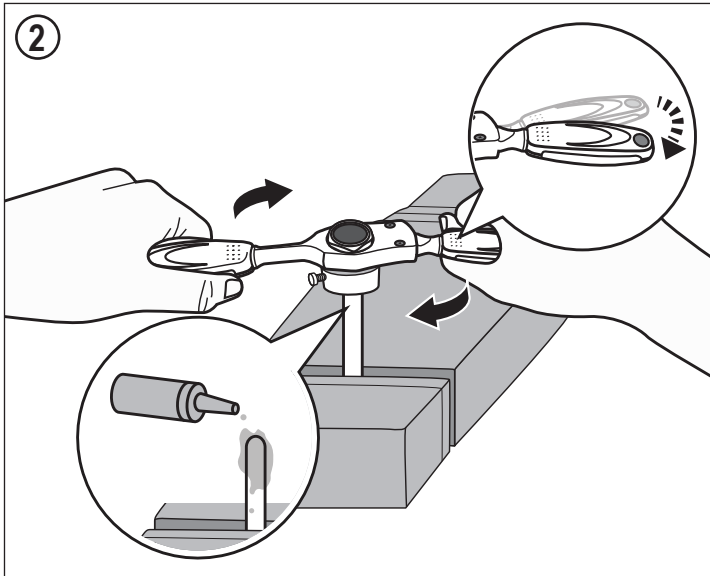


- Reinig de gemaakte schroefdraad en draai de schroef erin.

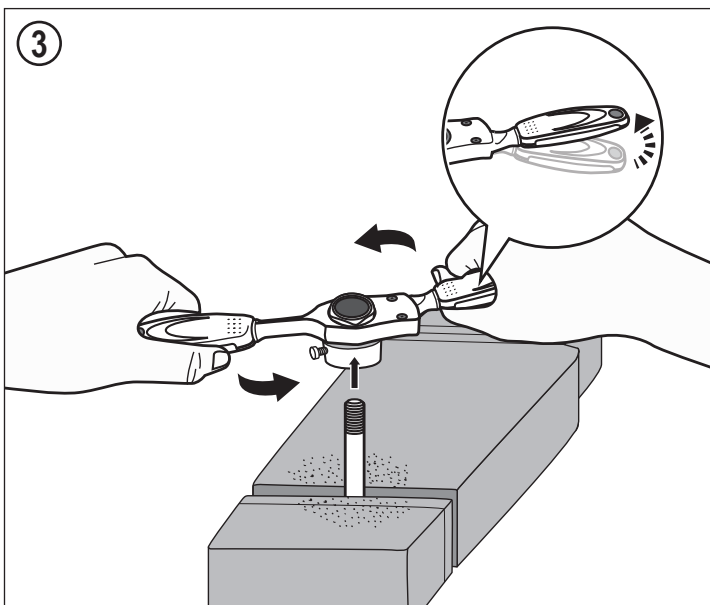
b) Buitendraad draaien



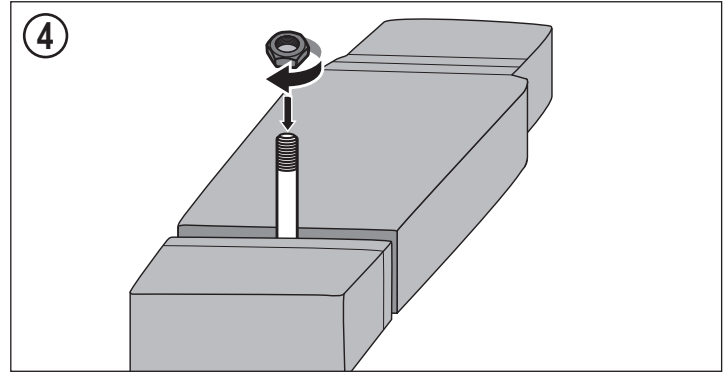
- Bepaal de juiste buitendiameter van de onbewerkte schroef. Coördineer de bewerking van de onbewerkte schroef met de gebruikte moer.
- Bepaal de juiste snijplaat. Plaats de snijplaat in de snijplaatouder. Zeker de snijplaat met de schroef aan de snijplaatouder.
- Steek de snijplaatouder in het wringijzer (ratel).



- Stel de draairichting in aan de handgreep. Zet de handgreep op de rechter positie.
- Doe een beetje snij-olie op de onbewerkte schroef.
- Draai de schroefdraad rechtsom.



- Zet de handgreep op de linker positie.
- Draai de snijplaat linksom, om ijzerspaanders te verwijderen resp. om de snijplaat te verwijderen van het werkstuk.



- Verwijder de losse ijzerspaanders en draai de moer op de afgewerkte schroefdraad.
- Het kan eventueel nodig zijn een beetje olie op de schroefdraad te druppelen.

c) Opbergen

Doe voor het opbergen een beetje olie op de snijplaat en de schroefdraadboor.

Berg het product op een koele en droge plek op. Let erop, dat er geen condensaat ontstaat.