



TAPMATIC

APPAREILS DE TARAUDAGE
BROCHE DE TARAUDAGE
APPAREILS DE MARQUAGE



Tapmatic prend à cœur la qualité, la fiabilité et le bon service.



Depuis sa création en 1952, Tapmatic a fabriqué des appareils de taraudage de la plus haute qualité et efficacité. Notre focalisation sur les appareils de taraudage et des porte-tarauds, ainsi que notre engagement en matière de recherche et développement, nous ont permis d'obtenir plus de 30 brevets. Cet investissement dans l'innovation et la qualité a fait de Tapmatic un leader mondial dans la fabrication d'outils de taraudage.

De nos jours, nos agents représentent les produits Tapmatic dans plus de 40 pays.

Tapmatic Corporation est une société certifiée ISO 9001. Ceci vous garantit notre engagement continu à vous offrir des produits de la plus haute qualité.

La qualité, l'efficacité économique, l'innovation et la fiabilité ont contribué à rendre Tapmatic l'un des plus grands noms de renommée mondiale du taraudage.



Nous ne sommes pas seulement taraudage!

À présent, Tapmatic vous propose aussi une gamme complète d'outils de marquage. Que votre application ait besoin d'un marquage par micropercussion, d'un rayage ou d'un marquage, nos outils vous permettent de marquer la pièce travaillée pendant l'usinage.



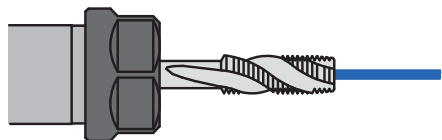
TAPMATIC Post Falls, USA

	Description Appareils de taraudage réversibles CNC , pour les centres d'usinage verticaux et horizontaux. Renversment de sens automatique Outils motorisés ASR et RSR pour les tours à commande numérique.	Modèle Introduction RCT RCT150 RDT SPD CNC ASR, RSR	Page 4-5 6-9 10 11 12 13
	Taraudage synchronisé Pour taraudages rigides ou synchrones sur des machines à commande numérique avec ou sans arrosage par le centre ou avec une microlubrification (MQL). Pince ER ou adaptateurs à changement rapide.	Modèle Introduction SFT (Internal Coolant) SFT (MQL)	Page 14-16 17-21 22
	Broche de taraudage à tension / compression , pour une utilisation sur machine à commande numérique (CNC) lorsque le cycle de taraudage n'est pas synchronisé.	Modèle Introduction SM TA TIC NC	Page 23 24 25 26 27
	Appareils de taraudage réversibles , pour machines à avance manuelle. Renversment de sens automatique. Limiteur de couple	Modèle Introduction RX X TC/DC SPD/SPD-QC	Page 28 29 30 31 32
	Appareils de marquage. Marquage par micro-percussion Marquage par écrasement Marquage par estampillage	Modèle Introduction TapWriter Scribe Writer MH	Page 33 34-35 36-37 38-39
	Adaptateurs à changement rapide	Modèle sans contrôle de couple avec contrôle de couple TF - rubber flex	Page 40-41 42-43 44
	Accessoires divers	Modèle Pinces de serrage Rubber-Flex Pinces de serrage ER-GB Pinces de serrage ER Écrous ER Joints ER	Page 44 45-46 47 48 48
	Accessoires divers	Modèle Clés dynamométriques Tiges de fixation Dispositif de montage Queues CNC Broches	Page 49 49 49 50-51 51
	Informations	Modèle Tableau de vitesse Installation Serrage ER Sécurité Garantie Questionnaire sur l'application	Page 52-54 55 56 57 57 59

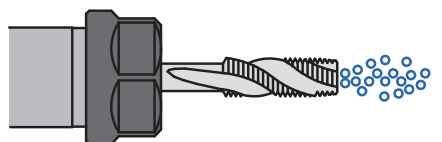
Appareils de taraudage réversibles pour centres d'usinage



Deux options de lubrification à travers la broche :



Liquide de refroidissement interne à Haute Pression, de série



La microlubrification est disponible sur demande.

Taraudage à Vitesse Constante TVC. La broche de la machine avance dans une direction à la vitesse exacte programmée et le retour se produit instantanément dans l'appareil de taraudage lors du retrait de la machine. Les avantages comprennent :

Durée de cycle réduite

L'élimination du besoin de décélération, d'arrêt, de réversion et de réaccélération de la broche de la machine deux fois pour chaque trou taraudé réduit énormément la durée.

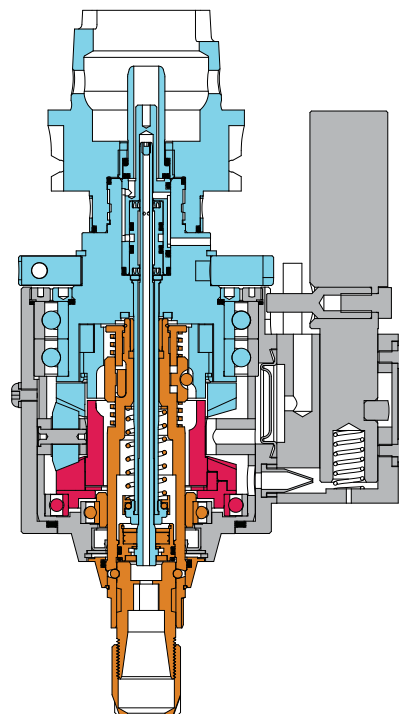
Durée de vie accrue du taraud, et qualité améliorée du filetage

Le taraud peut couper à une vitesse optimale, en continu, sans décélération au fond du trou. Les conséquences sont une durée de vie accrue du taraud, et une qualité améliorée du filetage.

Usure réduite de la broche de la machine

Élimination de la tension sur la machine provenant de l'inversion du sens de rotation de la broche.

Jusqu'à 75 % de réduction des coûts liés à la consommation énergétique grâce à l'élimination de l'inversion du sens de rotation de la broche.



Concept breveté

Les appareils de taraudage de Tapmatic comprennent un entraînement breveté.

Avantages des appareils de taraudage à renversement automatique

Informations générales

Le taraudage est la seule opération d'usinage nécessitant un changement de direction pour retirer l'outil. Inverser la broche provoque l'usure et est une procédure coûteuse pour toute machine.

Appareils de taraudage de types RCT et RDT

Ces appareils de taraudage à inversion automatique sont spécialement conçus pour une production rapide de filetage, sur machine à commande numérique par ordinateur (CNC). Ils éliminent l'usure naturelle de la machine liée à l'inversion et réduisent la consommation d'énergie. La transmission à billes brevetée, avec engrenage planétaire intégré pour inversion automatique, crée une vitesse de coupe presque constante et élimine le besoin d'arrêter et d'inverser la broche de la machine, deux fois par trou taraudé.

En utilisant les appareils à tarauder de type RCT et RDT, la durée du cycle est réduite et la durée de vie du taraud est augmentée. La version IC permet au réfrigérant de circuler directement à travers la tête de taraudage.

Historique du cas

Application initiale

Filetage sur un centre d'usinage horizontal Fritz Werner TC800 avec liquide de refroidissement interne.

Équipement

GG20

Taraud

Filetage HSS de standard M6 avec revêtement TIN-AL

Filet

Filetage M6 de 9 mm de profondeur, diamètre du foret de taraudage de 5.05 mm et 12.5 mm de profondeur.

Vitesse

Taraudage rigide avec inversion de machine, vitesse programmée à 1200 tr/min.

Résultats initiaux

Temps de cycle de 6 min 34 secondes pour 68 filetages.

Changer avec Tapmatic

Utilisation d'un appareil de taraudage Tapmatic avec une vitesse programmée de 1800 tr/min.

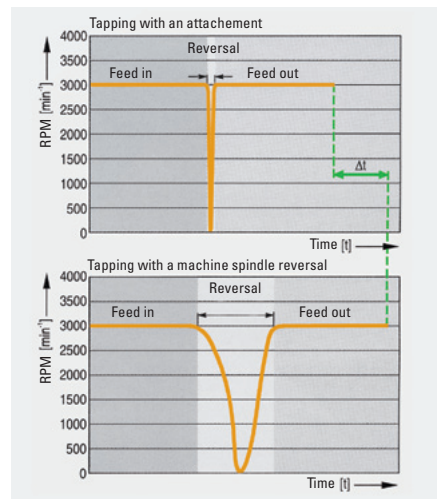
Amélioration

Durée de cycle réduite à 3 min 22 sec pour 68 filetages, et la vie du taraud est triplée.

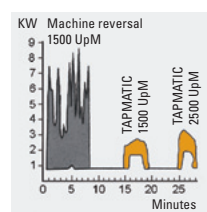
Résultats

- Durée de cycle réduite de 50 %
- Production accrue
- Durée de vie du taraud triplée
- Moins d'usure de la machine (par de renversement de broche)
- Environ 75 % d'économie d'énergie grâce à l'élimination du renversement machine.

Taraudage à vitesse constante : le secret d'une durée de vie accrue du taraud.

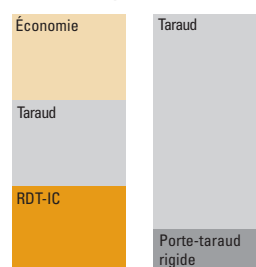


Consommation énergétique pour 144 filetages M8

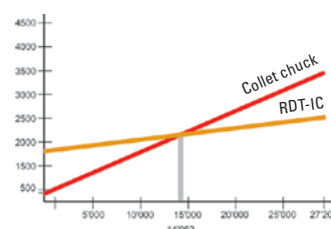


Économie d'énergie de 75 %

Coût total/an



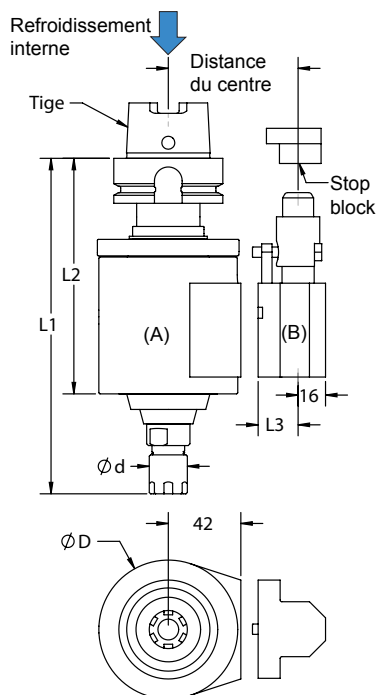
Seuil de rentabilité



Conclusion

Avec l'utilisation du taraudage à vitesse constante de Tapmatic, la durée de cycle est réduite, ce qui augmente la productivité. De plus, les temps d'arrêt et de réparation de la machine et les coûts énergétiques sont réduits et la durée de vie du taraud est considérablement améliorée.

Appareils de taraudage à grande vitesse en HSK intégral et système de refroidissement interne



Fonctions et avantages

- Taraudage réversible à grande vitesse pour une durée de cycle réduite.
- Un concept endurant pour des années de production avec peu d'entretien.
- Système de refroidissement interne à haute pression de 50 bars
- Installation et programmation simples

Comment commander

Veuillez sélectionner l'appareil de taraudage (A) et le bras d'arrêt (B) adaptés à votre machine. Les accessoires tels que les pinces de serrage, les disques d'étanchéité et les butoirs ne sont pas inclus. Veuillez les commander séparément.

Tapmatic peut fournir un outil complet prêt à être monté sur votre machine. Veuillez nous fournir les informations indiquées à la page 55 d'installation, renseignez le formulaire sur le plat verso ou contactez-nous directement.



(A) Appareil de taraudage RCT HSK

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

Remarques : Ces outils à refroidissement interne sont fournis de série avec des écrous d'étanchéité. Ces modèles sont aussi disponibles à la demande sans refroidissement interne. Lors de l'utilisation de tarauds sous forme de rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

*Veuillez noter que les outils de taille 85 et 100 sont pourvus d'un logement carré de 80 mm avec 102 mm en diagonale.

(B) Bras d'arrêt

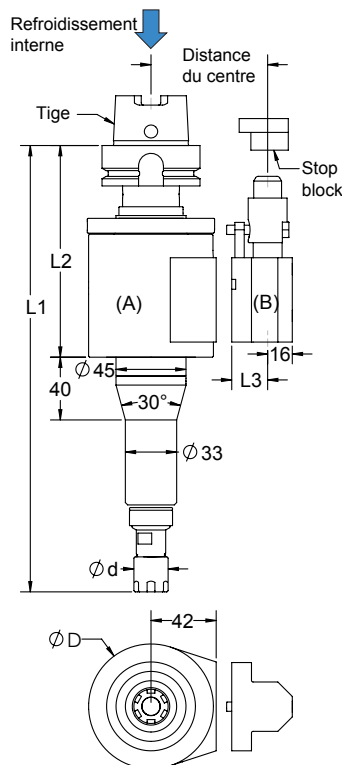
Center Distance (42+L3)	Code de commande RCT50	Code de commande RCT85, 100	L3
55	0550551	3985551	13
65	0550651	3985651	23
80	0550801	3985801	38



Stop Block
Page 55



Appareils de taraudage rallongés en HSK intégral et système de refroidissement interne



Fonctions et avantages

- Taraudage réversible à grande vitesse pour une durée de cycle réduite.
- Extension pour les trous difficiles à atteindre.
- Un concept endurant pour des années de production avec peu d'entretien.
- Système de refroidissement interne à haute pression de 50 bars
- Installation et programmation simples

Comment commander

Veuillez sélectionner l'appareil de taraudage (A) et le bras d'arrêt (B) adaptés à votre machine. Les accessoires tels que les pinces de serrage, les disques d'étalement et les butoirs ne sont pas inclus. Veuillez les commander séparément.

Tapmatic peut fournir un outil complet prêt à être monté sur votre machine. Veuillez nous fournir les informations indiquées à la page 55 d'installation, renseignez le formulaire sur le plat verso ou contactez-nous directement.



(A) Appareil de taraudage RCTXT50 HSK

Remarques : Les outils spéciaux de longueur étendue sont également disponibles sur demande.
Ces modèles sont aussi disponibles à la demande sans refroidissement interne.
Lors de l'utilisation de tarauds sous forme de rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.



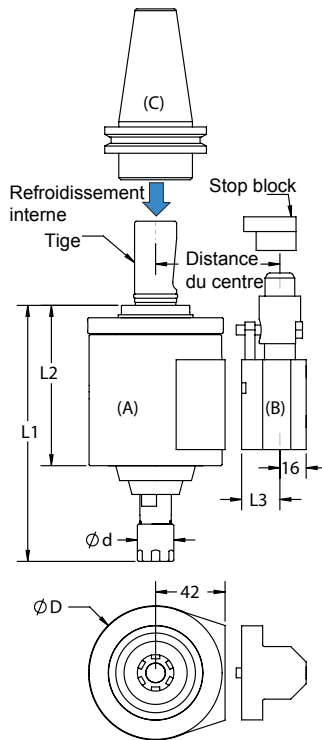
(B) Bras d'arrêt

Center Distance (42+L3)	Code de commande RCT50	L3
55	0550551	13
65	0550651	23
80	0550801	38



Stop Block
Page 55

Appareils de taraudage à grande vitesse en attachement cylindrique avec ou sans refroidissement interne (SRI)



Fonctions et avantages

- Tarabudage réversible à grande vitesse pour une durée de cycle réduite.
- Un concept endurant pour des années de production avec peu d'entretien.
- Système de refroidissement interne à haute pression de 50 bars
- Installation et programmation simples

Comment commander

Veillez sélectionner l'Appareil de Taraudage (A), le bras d'arrêt (B), et la tige (C) adaptés à votre machine. Les accessoires tels que les pinces de serrage en acier, les disques d'étanchéité et les butoirs ne sont pas inclus. Veuillez les commander séparément.

Tapmatic peut fournir un outil complet prêt à être monté sur votre machine. Veuillez nous fournir les informations indiquées à la page 55 d'installation, renseignez le formulaire sur le plat verso ou contactez-nous directement.

(A) Appareil de taraudage RCT Tige Cylindrique



Remarques : Ces outils à refroidissement interne sont fournis de série avec des écrous d'étanchéité.
Ces modèles sont aussi disponibles à la demande sans refroidissement interne.
Lors de l'utilisation de tarauds sous forme de rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

*Veuillez noter que les outils de taille 85 et 100 sont pourvus d'un logement carré de 80 mm avec 102 mm en diagonale.

(B) Bras d'arrêt

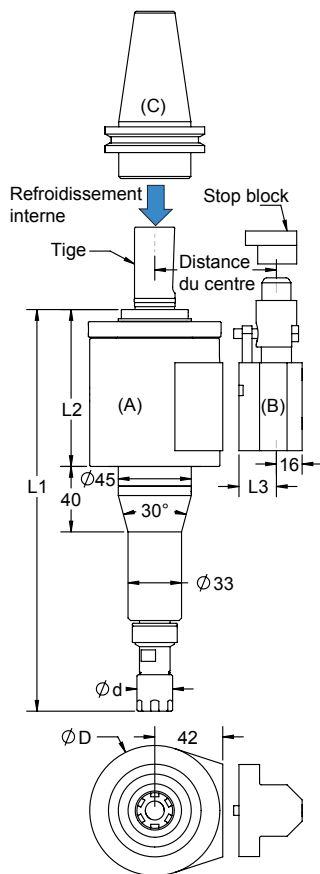


Center Distance (42+L3)	Code de commande RCT50	Code de commande RCT 85, 100	L3
55	0550551	3985551	13
65	0550651	3985651	23
80	0550801	3985801	38



Stop Block
Page 55

Appareils de taraudage à grande vitesse rallongée en attachement cylindrique avec ou sans refroidissement interne (SRI)

Code de commande
(sans SRI)

Fonctions et avantages

- Taraudage réversible à grande vitesse pour une durée de cycle réduite.
- Extension pour les trous difficiles à atteindre.
- Un concept endurant pour des années de production avec peu d'entretien.
- Système de refroidissement interne à haute pression de 50 bars
- Installation et programmation simples

Comment commander

Veuillez sélectionner l'Appareil de Taraudage (A), le bras d'arrêt (B), et la tige (C) adaptés à votre machine. Les accessoires tels que les pinces de serrage en acier, les disques d'étanchéité et les butoirs ne sont pas inclus. Veuillez les commander séparément.

Tapmatic peut fournir un outil complet prêt à être monté sur votre machine. Veuillez nous fournir les informations indiquées à la page 55 d'installation, renseignez le formulaire sur le plat verso ou contactez-nous directement.



(A) Appareil de taraudage RCTXT50 Tige Cylindrique

Remarques : Les outils spéciaux de longueur étendue sont également disponibles sur demande.

Des longueurs d'extension spéciales sont disponibles sur demande.

Ces modèles sont aussi disponibles à la demande sans refroidissement interne.

Lors de l'utilisation de tarauds sous forme de rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.



(B) Bras d'arrêt

Center Distance (42+L3)	Code de commande RCT50	L3
55	0550551	13
65	0550651	23
80	0550801	38



Stop Block
Page 55

Appareils de taraudage de grande capacité en attachement cylindrique avec refroidissement interne

Appareil de taraudage réversible RCT150 à grande capacité pour centres d'usinage CNC. L'engrenage de précision pour utilisation intensive transmet un couple élevé pour inverser le sens de taraudage jusqu'à M42. Ces appareils sont solidement construits pour fournir des années de services et comprennent un système de refroidissement interne à haute pression et grand volume.

Le RCT150 a été développé pour les grandes applications de taraudage nécessaires à l'industrie éolienne, l'industrie lourde et les champs de production électrique.

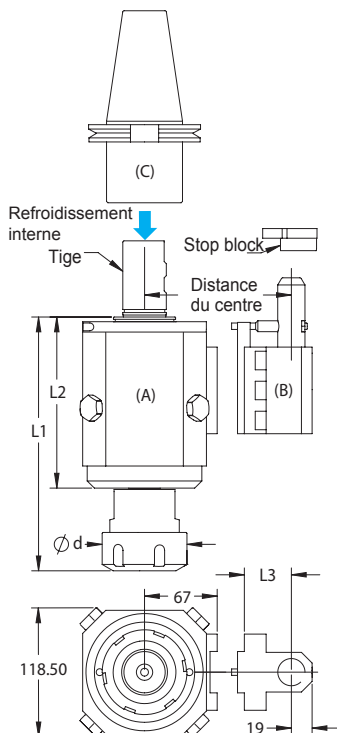
Fonctions et avantages

- Taraudage réversible à grande vitesse pour une durée de cycle réduite.
- Un concept endurant pour des années de production avec peu d'entretien.
- Système de refroidissement interne à haute pression de 50 bars
- Installation et programmation simples

Comment commander

Veuillez sélectionner l'Appareil de Taraudage (A), le bras d'arrêt (B), et la tige (C) adaptés à votre machine. Les accessoires tels que les pinces de serrage en acier, les disques d'étanchéité et les butoirs ne sont pas inclus. Veuillez les commander séparément.

Tapmatic peut fournir un outil complet prêt à être monté sur votre machine. Veuillez nous fournir les informations indiquées à la page 55 d'installation, renseignez le formulaire sur le plat verso ou contactez-nous directement.



(A) Appareil de taraudage RCT150 Tige Cylindrique

Modèle	Code de commande	Capacité	Tige	Pinc	Tr/min Max.	Poids kg	d	L1	L2
RCT150	051504050	M25-M42 1"-1 5/8"	40 mm	ER50	500	6.2	78	234	158

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.



(B) Bras d'arrêt

Center Distance (67+L3)	Code de commande RCT150	L3
80	0515080	13
110	05150110	43



Stop Block
Page 55

Page 50

Pages 45-47

Page 48

Pages 52-54

Page 55

(C)

Cône effilé interchangeable



Pinc



Joints d'étanchéité

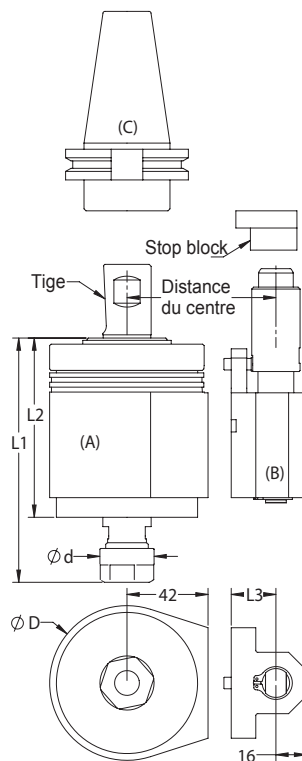


Tableau de vitesse



Installation

Appareils de taraudage de grande capacité en attachement cylindrique sans refroidissement interne



Fonctions et avantages

- Taraudage réversible à grande vitesse pour une durée de cycle réduite.
- Un concept endurant pour des années de production avec peu d'entretien.
- Installation et programmation simples

Comment commander

Veuillez sélectionner l'Appareil de Taraudage (A), le bras d'arrêt (B), et la tige (C) adaptés à votre machine. Les accessoires tels que les pinces de serrage en acier, les disques d'étanchéité et les butoirs ne sont pas inclus. Veuillez les commander séparément.

Tapmatic peut fournir un outil complet prêt à être monté sur votre machine. Veuillez nous fournir les informations indiquées à la page 55 d'installation, renseignez le formulaire sur le plat verso ou contactez-nous directement.

(A) Appareil de taraudage RDT Tige Cylindrique



Modèle	Code de commande	Capacité	Tige	Pinces	Tr/min Max.	Poids 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
	39251111	#4-1/4"	1"							
RDT50	39502516	M4.5-M12	25 mm	ER16	2000	3.7	80	28	126	93
	39501116	#10-1/2"	1"							

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

(B) Bras d'arrêt



Center Distance (42+L3)	Code de commande RDT15 RDT25	Code de commande RDT50	L3
55	3925551	3950551	13
65	3925651	3950651	23
80	3925801	3950801	38



Stop Block
Page 55

Page 50

Pages 45-47

Pages 52-54

Page 55



Appareils de taraudage légers en attachement cylindrique

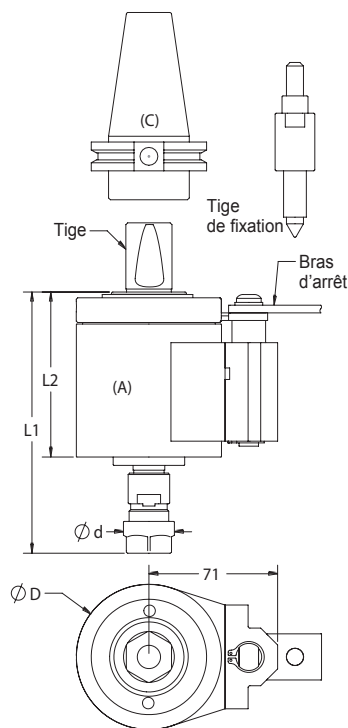
Les CNC SPD sont des appareils réversibles pour centres d'usinage CNC. Ils utilisent des pinces ER et emploient un simple système de bras d'arrêt pour une installation facile sur les machines avec changement automatique d'outil.

Fonctions et avantages

- Durée de cycle raccourcie
- Élimination de l'inversion de la machine pour réduire les coûts énergétiques et réduire l'usure de la broche de la machine
- Installation simple avec tige de fixation et bras d'arrêt
- Bras d'arrêt inclus
- Programmation simple

Comment commander

Veuillez sélectionner l'Appareil de Taraudage (A) et la tige de type CAT, SK ou BT (C) adaptés à votre machine. Veuillez commander les accessoires tels que les pinces de fixation et les barres de couple séparément. Veuillez noter que l'outil est fourni avec un bras d'arrêt qui peut être modifié ou vous pouvez aussi commander un bras d'arrêt prêt à l'emploi adapté au cercle de perçage de votre machine. Les supports de barres de couple (B) ne sont pas inclus et doivent être commandés en fonction de la taille du boulon de votre machine.



(A) Appareil de taraudage SPD CNC Tige Cylindrique

Modèle	Code de commande	Tige	Capacité	Pinc	Tr/min Max.	Poids kg	d	L1	L2
SPD CNC3	0283251152	25 mm	M2-M6	ER11	2000	1.7	19	106	73
	0283111152	1"	#4-1/4"						
SPD CNC5	0285251652	25 mm	M4.5-M12	ER16	1500	3.7	28	140	91
	028511652	1"	#10-1/2"						

Remarque : Les outils SPD CNC comprennent un bras d'arrêt, mais il est également possible d'utiliser les ensembles de bras d'arrêt RDT25 et 50 avec eux. Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

Plaque de bras d'arrêt

Code de commande	Center distance mm
723420	53-69
723421	68-77
723422	74-88
723423	86-100



(B) Supports de tiges de fixation

Page 55



Appareils de taraudage pour tours CNC en attachement VDI



Model RSR



Model ASR

Fonctions et avantages

- Taraudage réversible à grande vitesse pour une durée de cycle réduite.
- Réduction des coûts énergétiques
- Améliore la durée de vie du taraud
- Adaptateurs à base modulaire VDI et BMT, pour s'adapter à toutes les tourelles fournies par EWS.

Développés en coopération avec EWS, un fournisseur mondial d'outils entraînés pour tours CNC.

Appareil de taraudage RSR

Modèle	Code de commande	Capacité	Pinces ER	Tr/min Max. (I - 0 = 1 - .666)
RSR50	37014E1	M4.5–M12	ER16	3300

Appareil de taraudage ASR

Modèle	Code de commande	Capacité	Pinces ER	Tr/min Max.
ASR50	32161E	M4.5–M12	ER16	2500

Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

Appareil de taraudage RSR50 VMC



- Appareil de taraudage auto-réversibles avec un angle de 90° pour centres d'usinage
- Capacité : M4.5-M12
- Installation et programmation simples
- Réduction des coûts énergétiques
- Améliore la durée de vie du taraud
- Élimine les opérations secondaires de taraudage. A la demande



Broches de taraudage pour cycles de taraudage synchronisés



Informations générales

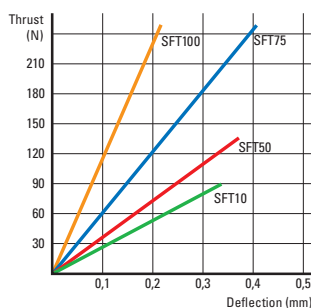
Les machines modernes à commandes numériques par ordinateur ont la capacité de synchroniser la rotation de la broche pour correspondre à l'avance d'alimentation, pour un pas de taraud spécifique. Le cycle de taraudage « rigide » ou synchronisé est très précis, mais il est impossible d'éviter de petites divergences entre la synchronisation de la machine et le pas réel du taraud spécifique utilisé. L'utilisation d'un porte-taraud rigide signifie que la moindre déviation augmente les forces de poussée exercées sur le taraud, ce qui réduit énormément sa durée de vie.

Le nouveau SynchroFlex® II avec des débits accrus pour le liquide de refroidissement interne à haute pression, jusqu'à 80 bars. Livré en série.

SynchroFlex® -

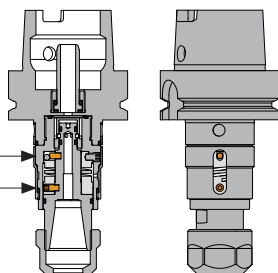
La force par rapport au taux de flexion

Contrairement à ses concurrents qui emploient des anneaux en élastomère pour fournir une petite compensation axiale, la flexion SynchroFlex® a une force constante par rapport au taux de flexion. Ce qui signifie une durée de vie du taraud toujours plus longue et une meilleure qualité de



La microcompensation axiale est étroitement limitée.

Le couple est transmis à travers les broches d'entraînement, et non à travers la flexion.

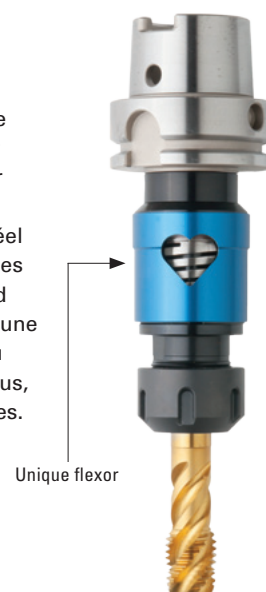


Conception et développement

Les géométries de flexion ont été conçues à l'aide de la méthode d'analyse des éléments finis ANSYS afin de parvenir à la force optimale par rapport aux taux de flexion pour la capacité du taraud de chaque porte-taraud.

SynchroFlex® - la solution unique

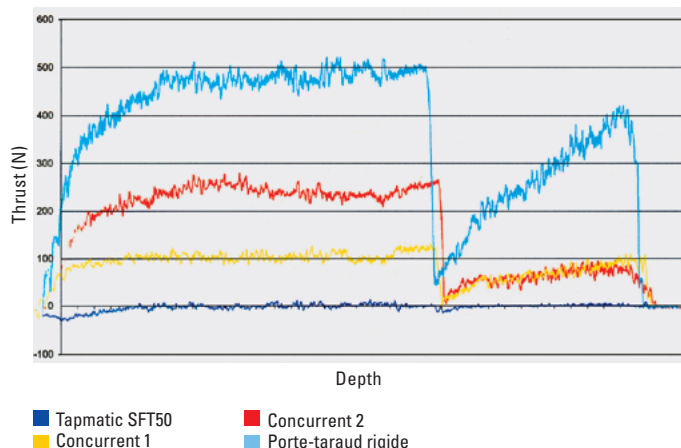
Au cœur de SynchroFlex® se trouve une flexion usinée avec précision qui fournit une compensation axiale et radiale pour la différence inévitable entre l'avance d'alimentation de la machine et le pas réel du taraud. En compensant cette erreur, les forces de poussée exercées sur le taraud sont énormément réduites. Il en résulte une durée de vie, la plus longue possible, du taraud, une amélioration de 100 % ou plus, et une bien meilleure qualité des filetages.



En limitant le déplacement de compensation axiale et les forces de torsion agissant sur la flexion, il est possible de tarauder des millions de trous sans que le porte-taraud SynchroFlex® se fatigue, se décale ou s'use. Vous trouverez ci-dessous un exemple d'analyse de contraintes à compression maximale.



Taraudage comparatif utilisant un taraud à goujures hélicoïdales M6 en aluminium 6061 pour une profondeur de 18 mm.



Historique du cas

Application : filetage sur un centre de taraudage rigide horizontal pendant une séquence automatique.

Matériau : acier 42CrMo4V, traité thermiquement, 650 N/mm²

Calibre : M8 x 1

Lubrification : liquide de refroidissement, émulsion d'huile à 6 %

Résultats : avec le taraud maintenu dans un porte-taraud rigide, la durée de vie n'était que de 1000 pièces par taraud.

Amélioration avec SynchroFlex® : La durée de vie du taraud a augmenté de 2400 à 2900 pièces par taraud, économisant au client non seulement des frais de tarauds, mais aussi la capacité de fonctionnement sans interruption pendant toute la durée de la période automatisée.

Résultats de test

Les porte-tarauds SynchroFlex® ont été testés par les fabricants de tarauds du monde entier et ils ont confirmé l'énorme amélioration de la durée de vie des tarauds, et la qualité de filetage résultant de la réduction des forces de poussée sur le taraud.

Le graphique sur la gauche montre un exemple d'un test effectué par un fabricant indépendant de tarauds utilisant un dynamomètre Kistler pour mesurer la poussée pendant le taraudage. Comme vous pouvez le voir sur le graphique, bien que les porte-tarauds de la concurrence réduisent la poussée par rapport à un porte-taraud rigide, ils ne sont pas aussi efficaces que SynchroFlex.

Historique du cas

Application : filetage sur centre d'usinage à porte-taraud rigide.

Matériau : acier moulé CF8M

Calibre : n° 10-32

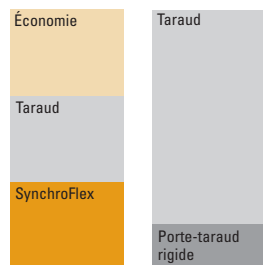
Lubrification : liquide de refroidissement

Résultats : avec le taraud dans un porte-taraud rigide, la durée de vie du taraud n'était que de 72 trous.

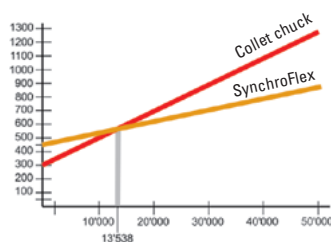
Amélioration avec SynchroFlex®

La durée de vie est passée à plus de 216 trous par taraud dans ce matériau difficile, économisant au client non seulement des frais de tarauds, mais aussi en réduisant les temps d'arrêt provoqués par des remplacements fréquents de tarauds.

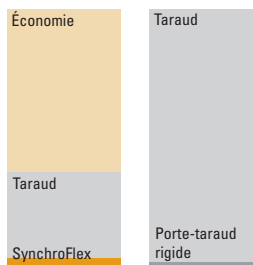
Coût total/an



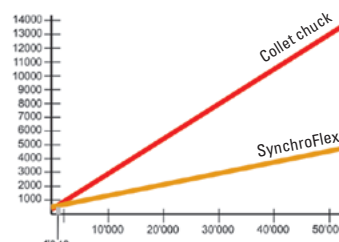
Seuil de rentabilité



Coût total/an



Seuil de rentabilité

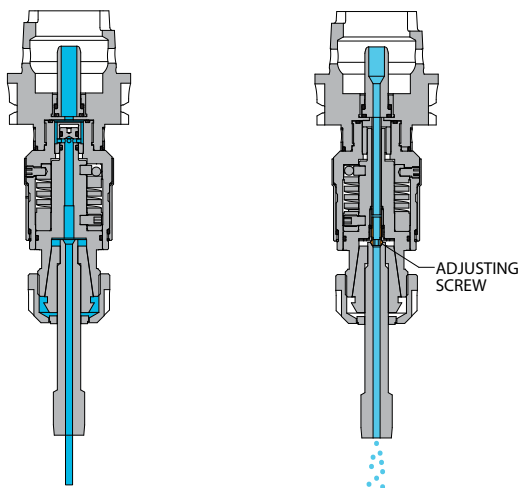


Aperçu du programme SynchroFlex®



Six tailles pour couvrir une grande gamme de tarauds

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



SFT II

Liquide de refroidissement interne à haute pression avec débit accru.

Lubrification par quantité minimale disponible pour les systèmes à 1 ou plusieurs canaux.

Systèmes de refroidissement interne et lubrification par quantité minimale

Le système de liquide de refroidissement interne à haute pression de Tapmatic peut être utilisé à des pressions allant jusqu'à 80 bars sans affecter la compensation axiale.

Tapmatic peut aussi fournir des outils prêts à la microlubrification à travers la broche. Notre système fournit un débit d'air et de lubrifiant direct à l'arrière du taraud. Voir page 22

Disponible avec broche à changement rapide

Accepte les adaptateurs à changement rapide standard ou les adaptateurs à changement rapide pour pince de serrage ER de Tapmatic pour une meilleure adhérence du taraud



Modèles de tige intégrale

Tapmatic propose une tige intégrale HSK standard et des outils Tapmatic Capto. Des tiges ABS ou VDI sont aussi disponibles sur demande.

Nous pouvons aussi vous proposer des porte-outils pour cônes effilés, mais dans la plupart des cas, nous recommandons un système modulaire utilisant une tige cylindrique SynchroFlex® associé à une de nos tiges SK, BT ou CAT en longueur courte.



Aucun trou hors de votre portée

Quatre extensions standards sont disponibles, ce qui augmente la longueur de l'outil de 50, 100, 150 ou 200 mm. Il existe aussi des extensions spéciales correspondants à votre utilisation particulière. Nos extensions gardent la flexion à proximité du taraud assurant ainsi la meilleure performance.



Broches de taraudage à avance synchronisée avec queue droite modulaire, avec système de refroidissement interne



Pince ER



Changement rapide

Fonctions et avantages

- Durée de vie améliorée du taraud de 100 % ou plus
- Amélioration de la qualité de filetage
- Réduction des temps d'arrêt par réduction de la fréquence de remplacement de taraud
- Compensation axiale $\pm 0,5$ mm (SFT II 150 $\pm 1,5$ mm)
- Grande gamme de tailles
- Disponible avec pince ER ou mandrin à changement rapide
- Avec système interne de refroidissement à haute pression allant jusqu'à 80 bars (Système de Refroidissement Équilibré)

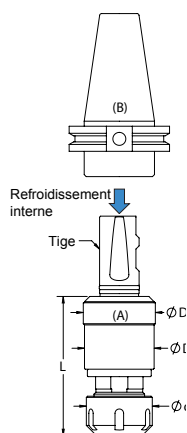
Comment commander

Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) et la tige (B) de type SK ou BT correspondants à votre machine. Pour les modèles à changement rapide, commandez l'adaptateur de pince ER (C) indiqué ci-dessous ou les adaptateurs standards indiqués dans la section des accessoires. Veuillez commander les accessoires tels que les pinces ou les joints d'étanchéité séparément, car ils ne sont pas inclus.

(A) Broches de taraudage à tige cylindrique SFT II, pinces ER pour mandrin, système de refroidissement interne

Modèle	Code de commande avec écrou d'étanchéité	Capacité	Tige	Pinces	Poids kg	D	D1	d	L (avec écrou d'étanchéité)	Code de commande avec écrou sans étanchéité	L avec écrou sans étanchéité
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	M4.5-M12 #8-1/2"	25 mm	ER20	0.5	34.6	36.3	34	69	41502520N	64
	4150120		1"							4150120N	
	41502020		20 mm							41502020N	
SFT II 75	41752525	M8-M20 1/4"-3/4"	25 mm	ER25	1.0	44.0	45.6	42	88	41752525N	83
	4175125		1"							4175125N	
SFT II 100	411002540	M16-M30 5/8"-1"	25 mm	ER40	2.0	62.0	63.6	63	117	411002540N	112
	41100140		1"							41100140N	
SFT II 150	411504050	M22-M48 7/8"-1 7/8"	40 mm	ER50	5.1	80.0	86.0	78	166	411504050N	159

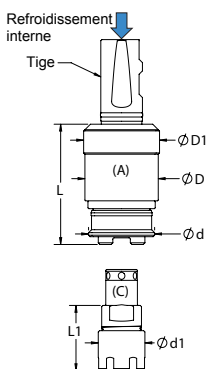
Remarque : Ces outils à refroidissement interne sont fournis en série avec un écrou d'étanchéité, mais des outils avec des écrous standards sont aussi disponibles. Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.



(A) Broches de taraudage à tige cylindrique SFT II, à changement rapide, avec système de refroidissement interne

Modèle	Code de commande	Capacité	Tige	Adaptateur	Poids kg	D	D1	d	L
SFT II 50	415025QC	M4-M12 #8-1/2"	25 mm	Nr. 1	0.5	34.6	36.3	35	56
	41501QC		1"						
SFT II 75	417525QC	M8-M16 1/4"-5/8"	25 mm	Nr. 1	1.0	44.0	45.6	40	72
	41751QC		1"						
SFT II 100	4110025QC	M16-M30 1/2"-7/8"	25 mm	Nr. 2	2.0	62.0	63.6	59	105
	411001QC		1"						

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %. Pour la meilleure performance, nous recommandons les adaptateurs de pinces ER montrés ici



(C) Adaptateur de pince ER

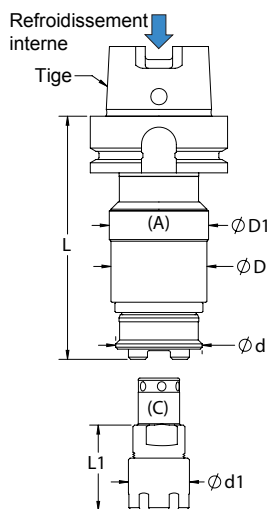
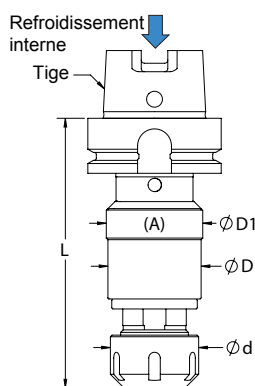
Code de commande avec écrou standard	Adaptateurs	Pinces	d1	L1	Code de commande avec écrou d'étanchéité	L1
8208216	Nr. 1	ER16	22	24	8208216S	28
8218220	Nr. 1	ER20	28	35	8218220S	40
8288225	Nr. 2	ER25	35	38	8288225S	43
8288232	Nr. 2	ER32	50	48	8288232S	53



Broches de taraudage à avance synchronisée avec queue HSK intégrale, avec système de refroidissement interne



Taraudage Synchronisés



Fonctions et avantages

- Durée de vie améliorée du taraud de 100 % ou plus
- Amélioration de la qualité de filetage
- Réduction des temps d'arrêt par réduction de la fréquence de remplacement de taraud
- Compensation axiale $\pm 0,5$ mm (SFT II 150 $\pm 1,5$ mm)
- Grande gamme de tailles
- Disponible avec pince ER ou mandrin à changement rapide
- également disponible pour une microlubrification à travers la broche. Veuillez voir la page 22

Comment commander

Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) y compris la queue de type HSK correspondant à votre machine. Pour les modèles à changement rapide, commandez l'adaptateur de pince ER (C) indiqué ci-dessous ou les adaptateurs standards indiqués dans la section des accessoires. Veuillez commander les accessoires tels que les pinces et les joints d'étanchéité séparément, car ils ne sont pas inclus.

(A) Broches de taraudage SFT II avec tige HSK, pinces ER pour mandrin, système de refroidissement interne

Modèle	Code de commande (avec écrou d'étanchéité)	Capacité	Tige	Pinces	Poids kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150H6320	M4–M12	HSK63A	ER20	1.0	34.6	36.3	34	108
	4150H8020	#8–1/2"	HSK80A		1.9				113
	4150H10020		HSK100A		2.7				115
SFT II 75	4175H6325	M8–M20	HSK63A	ER25	1.6	44.0	45.6	42	128
	4175H8025	1/4"–3/4"	HSK80A		2.4				131
	4175H10025		HSK100A		3.2				133
SFT II 100	41100H6340	M16–M30	HSK63A	ER40	2.2	62.0	63.6	63	160
	41100H8040	5/8"–1"	HSK80A		2.9				161
	41100H10040		HSK100A		3.7				163

Remarque : Ces outils à refroidissement interne sont fournis en série avec un écrou d'étanchéité, mais des outils avec des écrous standards sont aussi disponibles.

Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

(A) Broches de taraudage SFT II avec tige HSK, à changement rapide, avec système de refroidissement interne

Modèle	Code de commande	Capacité	Tige	Adaptateur	Poids kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150H63QC	M4–M12	HSK63A	Nr. 1	1.0	34.6	36.3	35	95
	4150H80QC	#8–1/2"	HSK80A		1.9				100
	4150H100QC		HSK100A		2.7				102
SFT II 75	4175H63QC	M8–M16	HSK63A	Nr. 1	1.6	44.0	45.6	40	112
	4175H80QC	1/4"–5/8"	HSK80A		2.4				115
	4175H100QC		HSK100A		3.2				117
SFT II 100	41100H63QC	M16–M30	HSK63A	Nr. 2	2.2	62.0	63.6	59	148
	41100H80QC	1/2"–7/8"	HSK80A		2.9				149
	41100H100QC		HSK100A		3.7				151

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

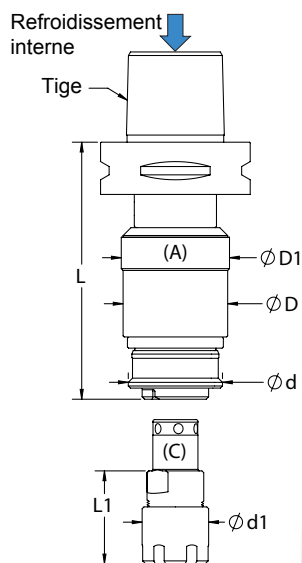
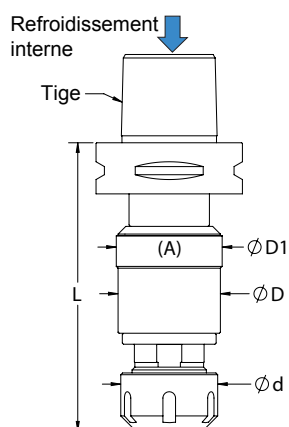
Pour la meilleure performance, nous recommandons les adaptateurs de pinces ER montrés ici

(C) Adaptateur de pince ER

Code de commande avec écrou standard	Adaptateur	Pinces	d1	L1	Code de commande avec écrou d'étanchéité	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



Broches de taraudage à avance synchronisée avec queue Capto de Tapmatic et système de refroidissement interne



Fonctions et avantages

- Durée de vie améliorée du taraud de 100 % ou plus
- Amélioration de la qualité de filetage
- Réduction des temps d'arrêt par réduction de la fréquence de remplacement de taraud
- Compensation axiale $\pm 0,5$ mm (SFT II 150 $\pm 1,5$ mm)
- Grande gamme de tailles
- Disponible avec pince ER ou mandrin à changement rapide
- Avec système interne de refroidissement à haute pression allant jusqu'à 80 bars (Système de Refroidissement Équilibré)

Comment commander

Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) y compris la queue de type Tapmatic Capto correspondant à votre machine.

Pour les modèles à changement rapide, commandez l'adaptateur de pince ER (C) indiqué ci-dessous ou les adaptateurs standards indiqués dans la section des accessoires. Veuillez commander les accessoires tels que les pinces et les joints d'étanchéité séparément, car ils ne sont pas inclus.

(A) Broches de taraudage SFT II avec tige Tapmatic Capto, pinces ER pour mandrin, système de refroidissement interne

Modèle	Code de commande (avec écrou d'étanchéité)	Capacité	Tige	Pinces	Poids kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150C420	M4-M12	C4	ER20	0.7	34.6	36.3	34	102
	4150C520	#8-1/2"	C5		1.0				103
	4150C620		C6		1.2				105
	4150C820		C8		2.1				112
SFT II 75	4175C525	M8-M20	C5	ER25	1.2	44.0	45.6	42	122
	4175C625	1/4"-3/4"	C6		1.5				124
	4175C825		C8		2.4				131
	41100C640	M16-M30	C6	ER40	2.9	62.0	63.6	63	154
SFT II 100	41100C840	5/8"-1"	C8		3.8				161

Remarque : Ces outils à refroidissement interne sont fournis en série avec un écrou d'étanchéité, mais des outils avec des écrous standards sont aussi disponibles.

Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

(A) Broches de taraudage SFT II avec tige Tapmatic Capto, à changement rapide, avec système de refroidissement interne

Modèle	Code de commande	Capacité	Tige	Adaptador	Poids kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150C4QC	M4-M12	C4	Nr. 1	0.7	34.6	36.3	35	89
	4150C5QC	#8-1/2"	C5		1.0				90
	4150C6QC		C6		1.2				92
	4150C8QC		C8		2.1				99
SFT II 75	4175C5QC	M8-M16	C5	Nr. 1	1.2	44.0	45.6	40	106
	4175C6QC	1/4"-5/8"	C6		1.5				108
	4175C8QC		C8		2.4				115
	41100C6QC	M16-M30	C6	Nr. 2	2.9	62.0	63.6	59	142
SFT II 100	41100C8QC	1/2"-7/8"	C8		3.8				149

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

Pour la meilleure performance, nous recommandons les adaptateurs de pinces ER montrés ici

(C) Adaptateur de pince ER

Code de commande avec écrou standard	Adaptador	Pinces	d1	L1	Code de commande avec écrou d'étanchéité	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



Pinces en acier



Joints d'étanchéité



Tableau de vitesse

Broches de taraudage à alimentation synchronisée avec Tige VDI DIN 69880 et système de refroidissement interne



Fonctions et avantages

- Durée de vie améliorée du taraud de 100 % ou plus
- Amélioration de la qualité de filetage
- Réduction des temps d'arrêt par réduction de la fréquence de remplacement de taraud
- Compensation axiale $\pm 0,5$ mm (SFT II 150 $\pm 1,5$ mm)
- Grande gamme de tailles
- Disponible avec pince ER ou mandrin à changement rapide
- Avec système interne de refroidissement à haute pression allant jusqu'à 80 bars (Système de Refroidissement Équilibré)

Comment commander

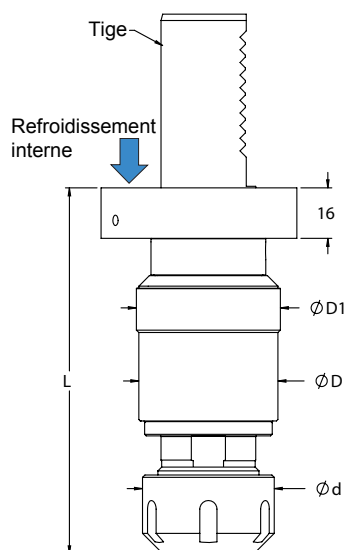
Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) y compris la queue de type VDI correspondant à votre machine. Pour les modèles à changement rapide, commandez l'adaptateur de pince ER (C) indiqué ci-dessous ou les adaptateurs standards indiqués dans la section des accessoires. Veuillez commander les accessoires tels que les pinces et les joints d'étanchéité séparément, car ils ne sont pas inclus.

(A) Broches de taraudage SFT II avec tige VDI, mandril de pince ER, système de refroidissement interne

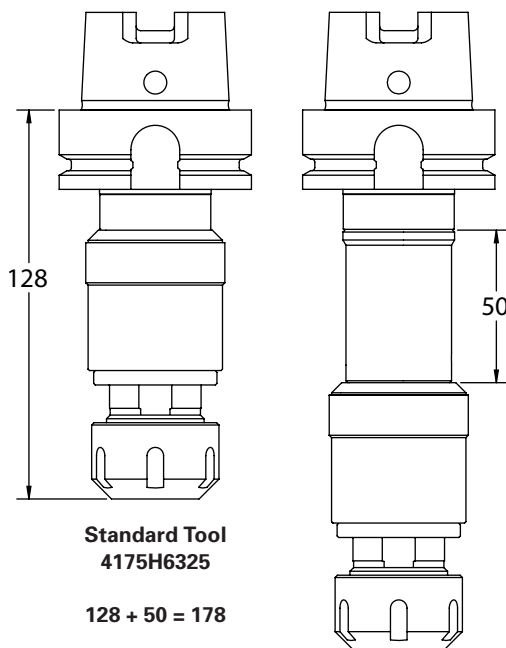
Modèle	Code de commande (avec écrou d'étanchéité)	Capacité	Tige	Pinc	Poids kg	D	D1	d	L
SFT II 50	4150VDI3020	M4-M12 #8-1/2"	VDI 30	ER20	1.2	34.6	36.3	34	97
	4150VDI4020		VDI 40		2.1				97
SFT II 75	4175VDI3025	M8-M20 1/4"-3/4"	VDI 30	ER25	1.5	44	45.6	42	116
	4175VDI4025		VDI 40		2.4				116

Remarque : Ces outils à refroidissement interne sont fournis en série avec un écrou d'étanchéité, mais des outils avec des écrous standards sont aussi disponibles.

Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.



Broches de taraudage à avance synchronisée avec extension et refroidissement interne



Extended Tool
4175H63L17825

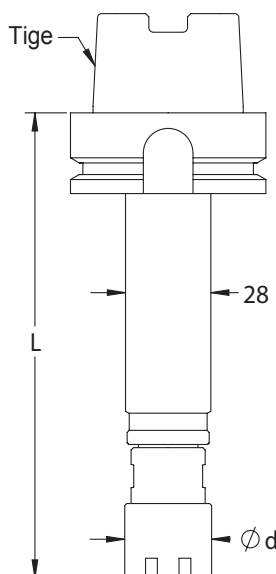
Fonctions et avantages

- Quatre extensions standard de 50, 100, 150 et 200 mm
- Durée de vie améliorée du taraud de 100 % ou plus
- Amélioration de la qualité de filetage
- Réduction des temps d'arrêt par réduction de la fréquence de remplacement de taraud
- Compensation axiale +/- 0,5 mm
- Avec système interne de refroidissement à haute pression allant jusqu'à 80 bars (Système de Refroidissement Équilibré)

Comment commander

Veillez sélectionner la longueur SFT50 ou SFT75 standard, y compris la queue intégrale de votre choix. Choisissez ensuite une extension standard. Le code de commande se compose comme montré dans l'exemple à gauche. Des longueurs d'extension spéciales sont aussi disponibles à la demande.

Broches de taraudage à avance synchronisée avec diamètre réduit et extension



Fonctions et avantages

- Outils à extension à diamètre réduit spéciaux pour les trous difficiles à atteindre.
- Durée de vie améliorée du taraud de 100 % ou plus
- Amélioration de la qualité de filetage
- Réduction des temps d'arrêt par réduction de la fréquence de remplacement de taraud
- Compensation axiale +/- 0,5 mm
- Disponible avec système de refroidissement interne
- Disponible avec le mini-écrou de pince de mandrin ER16 ou ER20.

Comment commander

Veillez simplement nous faire savoir le type de tige, la longueur (L), et votre préférence de pince de serrage ER16 ou ER20. Veuillez noter que le diamètre « d » du mini-écrou ER16 est de 22 mm et celui du ER20 est de 26 mm.



Pincen en acier

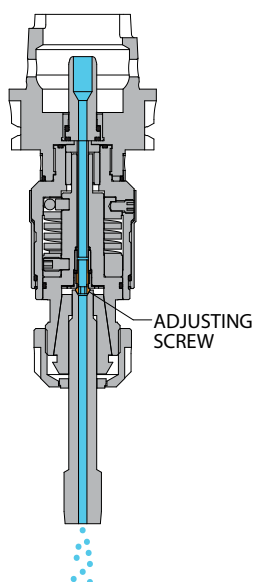
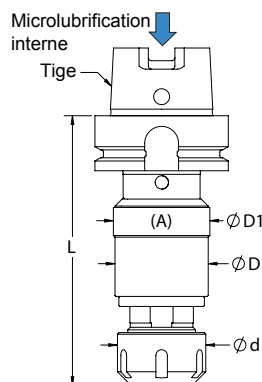


Joints d'étanchéité



Tableau de vitesse

Broches de taraudage à alimentation synchronisée avec tige HSK intégrale et microlubrification.



Fonctions et avantages

- Durée de vie améliorée du taraud de 100 % ou plus
- Amélioration de la qualité de filetage
- Distribution précise de la lubrification pour une durée de vie améliorée de l'outil
- Des frais d'entretien et de lubrifiant réduits
- Une alternative écologique à la réutilisation du liquide de refroidissement.
- Standard pour les systèmes à un seul canal, mais aussi disponible pour les systèmes à plusieurs canaux

Comment commander

Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) y compris la queue de type HSK correspondant à votre machine. Veuillez commander les accessoires tels que les pinces, les vis de réglage et les joints d'étanchéité séparément, car ils ne sont pas inclus.

(A) Broches de taraudage SFT II avec tige HSK, pince de serrage ER, microlubrification

Modèle	Code de commande for MQL version	Capacité	Tige	Pinces	Poids 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

Remarque : Ces outils de microlubrification sont livrés en série avec écrou d'étanchéité.

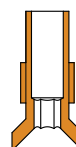
Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

D'autres tailles de tige sont également disponibles

Vis de réglage

Tarauds avec centre externe

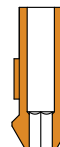
Ø Tap Shank	SFT50II	SFT75II
6mm, 7mm	810836	
8mm, 9mm	810838	811838
10mm	8108310	8108310
11mm to 16mm		8118311



Tarauds avec
centre externe

Tarauds avec centre interne

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



Tarauds avec
centre interne

Tailles supplémentaires disponibles à la demande



Broches de taraudage à extension/compression pour les cycles de taraudage qui ne sont pas synchronisés

Pour les applications de taraudage sur les machines CNC où le nombre de tours par minute et l'avance ne sont pas synchronisés au pas du taraud, il est recommandé d'utiliser des porte-tarauds à extension/compression. Ces porte-tarauds comptent sur la broche de la machine pour effectuer le l'inversion du sens de rotation, mais ils fournissent une flottaison axiale afin de permettre le respect du pas et la production des filetages parfaits.

Tapmatic propose une gamme complète de mandrins de taraudage à extension/compression dans une grande gamme de tailles avec trois options de tenue de taraud. Pincas Rubber-Flex, ER ou à changement rapide.



SM

Pincas Rubberflex

Les broches de taraudage flottants à extension/compression réalise des filetages parfaits avec un déclenchement à l'arrachement pour un contrôle consistant de la profondeur de taraudage. Pour les tarauds M1.4-M30 Seuls deux pincas de serrage sont nécessaires pour couvrir la capacité de chaque support.



SM

Pincas de serrage ER

Toutes les fonctions sont similaires à celles des versions Rubber-Flex, hormis pour l'utilisation avec des pincas ER pour carrés d'entraînement. Pour tailles de taraud M1.4-N18 Les pincas à entraînement carré ER GB comprennent un carré d'entraînement interne pour tenir de manière sécurisée la queue de taraud.



TA

Changement rapide

En plus de la tension/compression et du déclenchement dur à déverrouillage, la série TA comprend un déverrouillage par l'avant. Elle possède aussi une fonction de sécurité qui libère l'adaptateur de taraud à changement rapide en cas de dépassement de la marge d'extension. Pour les tailles de taraud M1-M48 Changement rapide pour un changement rapide de taraud sans clé.



TIC

Changement rapide

Possède les mêmes fonctions que la série TA, mais avec un système de refroidissement à haute pression allant jusqu'à 50 bar. Pour les tailles de taraud M3-M36



NC

Changement rapide

En plus de l'avance autonome et du déclenchement à l'arrachement, la série NC comprend une fonction unique de débrayage qui vous permet de contrôler la profondeur de taraudage indépendamment du point d'arrêt de la broche. Pour les tailles de taraud M3-M22

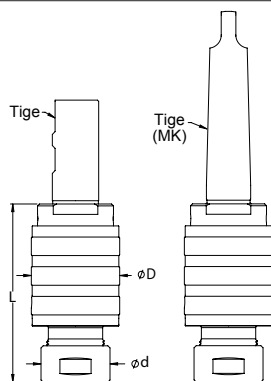


NC150

ER50 à grande capacité

Broche de taraudage à extension flottante pour grandes tailles débrayable. Comprend un système de refroidissement à haute pression. Pour les tailles de taraud M22-M48

Broches de taraudage à tension/compression avec tige droite modulaire, ou cône morse et pince Rubber-Flex



Dimensions

Modèle	D	d	L	Poids 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

Porte-taroud avec extension et compression accrues pour accommoder les cycles de taraudage non synchronisés.

Fonctions et avantages

- Extension et compression accrues
- Déclenchement à l'arrachement pour un contrôle consistant de la profondeur
- Taraudage à droite et à gauche
- Pinces Rubber-Flex multi-gammes et mâchoire arrière réglable pour carrés d'entraînement

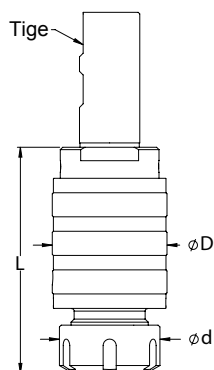
Comment commander

Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) et la queue de type CAT, SK ou BT (C) correspondant à votre application. Veuillez commander les pinces Rubber-Flex séparément.

(A) Modèle	Code de commande	Capacité	Tige	Pinces Rubber Flex	Tension T	Compression H
SM2	023216	M1.4–M7	16mm	21600, 21700	4.5	6
	023262	#0 - 1/4"	5/8"			
	023202	No. 2 Morse	No. 2 Morse			
SM4	023420	M3–M12	20mm	22100, 22200	7	7
	023475	#6 - 1/2"	3/4"			
	023402	No. 2 Morse	No. 2 Morse			
SM6	023625	M5–M18	25mm	24100, 24500	11	11
	023610	#10 - 3/4"	1"			
	023603	No. 3 Morse	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	No. 3 Morse			
	023804	No. 4 Morse	No. 4 Morse			

Remarque : Des tiges supplémentaires sont disponibles. Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

Broches de taraudage à tension/compression avec tige droite modulaire, et pince ER



Dimensions

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

Broches de taraudage avec extension et compression accrues pour accommoder les cycles de taraudage non synchronisés.

Fonctions et avantages

- Extension et compression accrues
- Déclenchement à l'arrachement pour un contrôle consistant de la profondeur
- Taraudage à droite et à gauche
- Pince de serrage ER en acier

Comment commander

Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) et tige CAT, SK ou BT (C), correspondant à votre application. Veuillez commander les pinces ER séparément.

(A) Modèle	Code de commande	Capacité	Tige	Pinces	Tension T	Compression 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"			

Page 50

Page 44

Pages 45-47

Pages 52-54

(C)



Cônes effilés
interchangeables



Pinces multi-gammes RF

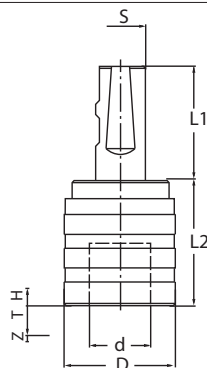


Pinces en acier



Tableau de vitesse

Broches de taraudage à tension/compression avec tige droite modulaire, et changement rapide



Dimensions

Modèle	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

Pince de taraudage TA avec tension compression. Avec sa broche à changement rapide, les tarauds peuvent être changés en quelques secondes

Fonctions et avantages

- Tension et compression
- Déclenchement à l'arrachement pour un contrôle consistant de la profondeur
- Le relâchement frontal protège contre les dégâts en cas de surextension.
- Taraudage à droite et à gauche
- Longueur courte

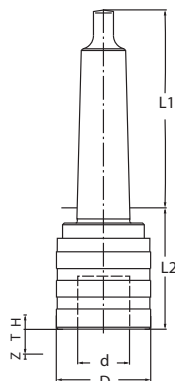
Comment commander

Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) et tige CAT, SK ou BT (C), correspondant à votre application. Veuillez commander les adaptateurs de tarauds séparément.

(A) Modèle	Code de commande	Capacité	Tige	Adaptateur	Tension T	Compression H	Déverrouillage par l'avant 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

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

Broches de taraudage à tension/compression avec cône morse, et changement rapide



Dimensions

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

Comment commander

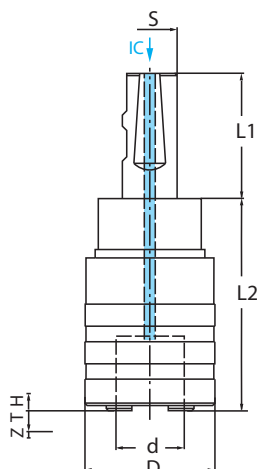
Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) correspondant à votre application. Veuillez commander les adaptateurs de tarauds séparément.

(A) Modèle	Code de commande	Capacité	Cône morse MT	Tap adaptaders	Tension T	Compression H	Déverrouillage par l'avant 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				

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.



Broches de taraudage à tension/compression avec tige droite modulaire, changement rapide et liquide de refroidissement interne



Mandrin de taraudage avec système interne de refroidissement, avance autonome et changement rapide, permettant le changement de taraud en quelques secondes.

Fonctions et avantages

- Tension et compression
- Déclenchement à l'arrachement pour un contrôle constant de la profondeur
- Le relâchement frontal protège contre les dégâts en cas de surextension.
- Système de refroidissement interne (max. 50 bar)
- Longueur courte

Comment commander

Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) et tige CAT, SK ou BT (C), correspondant à votre application. Veuillez commander les adaptateurs de tarauds séparément.

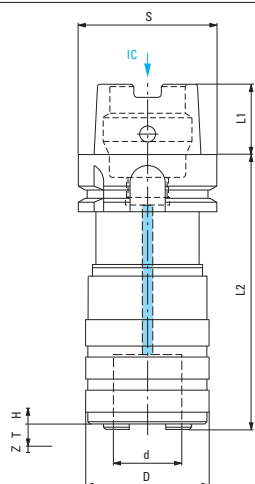
Dimensions

Modèle	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) Modèle	Code de commande	Capacité	Tige	Adaptateur	Tension T	Compression H	Déverrouillage par l'avant 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

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.

Broches de taraudage à tension/compression avec tige HSK, changement rapide et liquide de refroidissement interne



Dimensions

Modèle	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

Comment commander

Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) correspondant à votre application. Veuillez commander les adaptateurs de tarauds séparément.

(A) Modèle	Code de commande	Capacité	Tige S HSK-A	Adaptateur	Tension T	Compression H	Déverrouillage par l'avant Z
TIC1-HSK50A	49C1H50	M3-M14	50	Nr. 1	7.5	5	2.5
TIC1-HSK63A	49C1H63	#8 - 9/16"	63				
TIC1-HSK80A	49C1H80		80				
TIC1-HSK100A	49C1H100		100				
TIC2-HSK50A	49C2H50	M4.5-M24	50	Nr. 2	10	7	3
TIC2-HSK63A	49C2H63	5/16" - 7/8"	63				
TIC2-HSK80A	49C2H80		80				
TIC2-HSK100A	49C2H100		100				

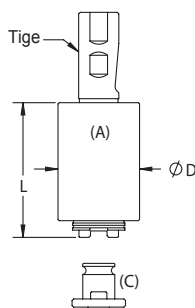
Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.



Broches de taraudage à extension/compression débrayables avec avance autonome

La série NC comprend une fonction unique qui vous permet de contrôler la profondeur de taraudage indépendamment de la position d'arrêt de la broche de la machine. Lorsque l'avance est en pause, avec la broche toujours en rotation, le taraud continuera sa pénétration dans le trou pour une petite distance d'avance automatique, prolongeant la tension flottante du porte-taraud. Une fois cette position atteinte, l'entraînement du porte-taraud se dégage et le taraud s'arrête. Il est alors possible d'arrêter, d'inverser et de retirer la broche de la machine. La fonction de débrayage est une manière précise de contrôler la profondeur de taraudage dans les trous borgnes et elle peut être utilisée dans les machines CNC ou même les machines conventionnelles où l'opérateur contrôle l'avance.

Broches de taraudage à tension/compression avec tige droite modulaire, changement rapide et déverrouillage au neutre



Fonctions et avantages

- Tension et compression
- Déclenchement à l'arrachement pour un contrôle consistant de la profondeur
- Auto-déverrouillage pour un contrôle de profondeur précis
- Changement rapide pour des changements rapides de taraud sans clé

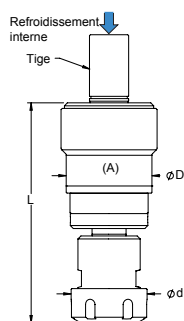
Comment commander

Veuillez sélectionner la broche de taraudage (A) et tige CAT, SK ou BT (C), correspondant à votre application. Veuillez commander les adaptateurs de tarauds (C) séparément.

Broches de taraudage à tension/compression avec tige droite, et changement rapide

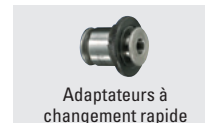
Modèle	Code de commande	Capacité	Tige	Adaptateur Size	Poids kg.	D	L	Avance automatique	
								self-release	Compression
NC0	34002	M2-M6	20 mm	Nr. 0	0.4	38	60	5	8
	34000	#4-1/4"	3/4"						
NC1	34012	M3-M12	25 mm	Nr. 1	1.2	51	85	5	15
	34010	#8-9/16"	1"						
NC2S	34022S	M5-M22	25 mm	Nr. 2	2.0	70	89	8	11
	34020S	5/16"-7/8"	1"						

NC150 à grande capacité, flotteur de tension avec déverrouillage au neutre et système de refroidissement interne



(A) NC150 avec tige droite modulaire, pince ER50, système de refroidissement interne

Modèle	Code de commande	Capacité	Tige	Pinces	Poids kg	D	d	L	Avance automatique self-release
NC150	3415040	M22-M48	40 mm	ER50	4.0	88	78	227	9



Appareils de taraudage pour taraudage manuel



X
Pour le taraudage
général avec un
entraînement sensible
en fibre de carbone



RX
Les toutes nouvelles séries
pour la haute production
avec un entraînement à bille
robuste



TC/DC
Avance automatique réglable
pour un contrôle précis de la
profondeur dans les trous peu
profond



SPD
Entraînement direct pour les
applications où le contrôle de couple
n'est pas souhaitable. L'entraînement
direct 1:1 simplifie le réglage de
l'avance contrôlée automatiquement.



SPD-QC
Avec broche à
changement rapide.
Recommandé pour les
tarauds pour filetage gaz.

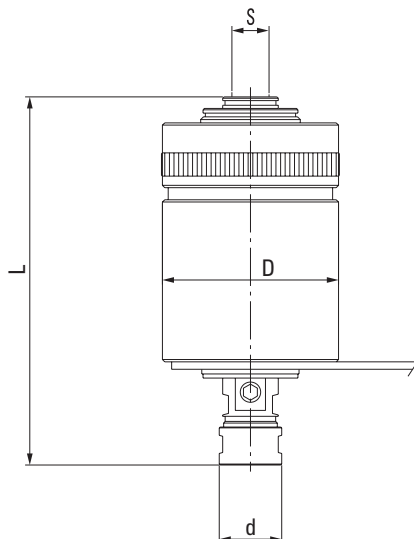
**Appareils de taraudage pour les perceuses
et fraiseuses et les broches pneumatiques,
hydrauliques et électriques.**

Depuis 1952, Tapmatic fabrique la ligne la plus populaire au monde d'appareils de taraudage compacts réversibles. Notre expérience et notre dévouement à la qualité font de ces outils une excellente valeur. Bien qu'il existe d'autres produits sur le marché, une tête Tapmatic est toujours le produit le plus économique à utiliser. Nos clients savent qu'ils peuvent compter sur nos outils pendant de très nombreuses années de service.

Tapmatic propose une gamme complète d'appareils de taraudage réversibles afin de répondre aux exigences les plus strictes. Solidement fabriqués, ces outils fournissent des taux de production élevés en raison :

- d'une réduction des cassures de tarauds
- de la production de filetages parfaits
- de durées de cycle réduites grâce à une augmentation de la vitesse de retour entre 1,75 et 1
- d'une performance constamment sans problème
- d'arbres interchangeables
- de versions de taraudage à gauche sur demande

Appareils de taraudage réversibles pour haute production avec renversement de marche à haute vitesse et limiteur de couple



Pour les matériaux difficiles à usiner et les applications à haut couple telles que le filetage gaz.

- Moins de risques de casse en raison du contrôle de couple pré-sélectif
- Duré de cycle réduite grâce à une augmentation de la vitesse arrière entre 1,75 et 1
- Design compact
- Adaptation facile avec plusieurs broches interchangeables

Comment commander

Veuillez sélectionner l'appareil de taraudage (A) et la broche (C) correspondant à votre application. Choisissez une broche qui s'adapte au filetage ou au montage conique de l'appareil de taraudage, avec cône morse, R8 ou tige droite correspondant à votre machine. Veuillez commander les pinces Rubber-Flex et les barres de couple séparément.

Dimensions

(A) Modèle	D	d	Avance automatique	Poids kg
RX30	53	19	3	0.7
RX50	76	27	5	1.8
RX70	88	36	7	3.0

Modèle	Code de commande	Capacité	Pinces Rubber Flex	Tr/min Max.	Montages S		L
					Montages coniques	Montages filetés	
RX 30	013006	M1.4-M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6	3/8"-24 1/2"-20	116
	013016				B16		
	013033				JT33		
	013037						
	013050						
RX 50	015006	M3-M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6	1/2"-20	157
	015016				B16		
	015033				JT33		
	015050						
RX 70	017003	M5-M18 #10 - 3/4"	24100 24500	1200	JT3	1/2"-20	182
	017050					1/2"-20	
	017087					7/8"-20	

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %. Des supports de filetage spéciaux sont également disponibles pour les machines Burgmaster.



Pinc multi-gammes RF



Broches

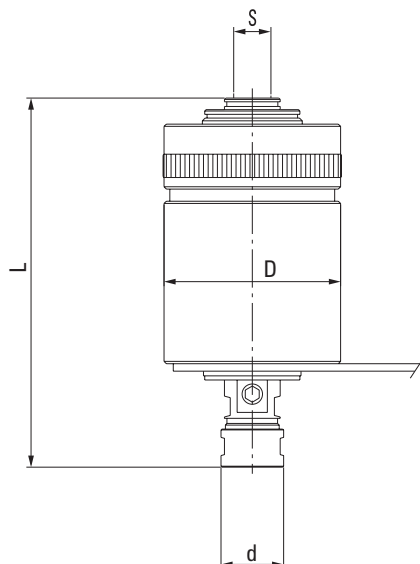


Tige de fixation



Tableau de vitesse

Appareils de taraudage réversible avec inversion de marche à haute vitesse et contrôle de couple pré-sélectif



- Manipulation aisée, conception compacte
- Moins de risques de casse en raison du contrôle de couple pré-sélectif
- Duré de cycle réduite grâce à une augmentation de la vitesse arrière entre 1,75 et 1
- Adaptation facile avec plusieurs broches interchangeables
- Uniquement deux pinces Rubber-Flex nécessaires par modèle (sauf 100XB)

Comment commander

Veuillez sélectionner l'appareil de taraudage (A) et la broche (C) correspondant à votre application. Choisissez une broche qui s'adapte au filetage ou au montage conique de l'appareil de taraudage, avec cône morse, R8 ou tige droite correspondant à votre machine. Veuillez commander les pinces Rubber-Flex et les barres de couple séparément.

Dimensions

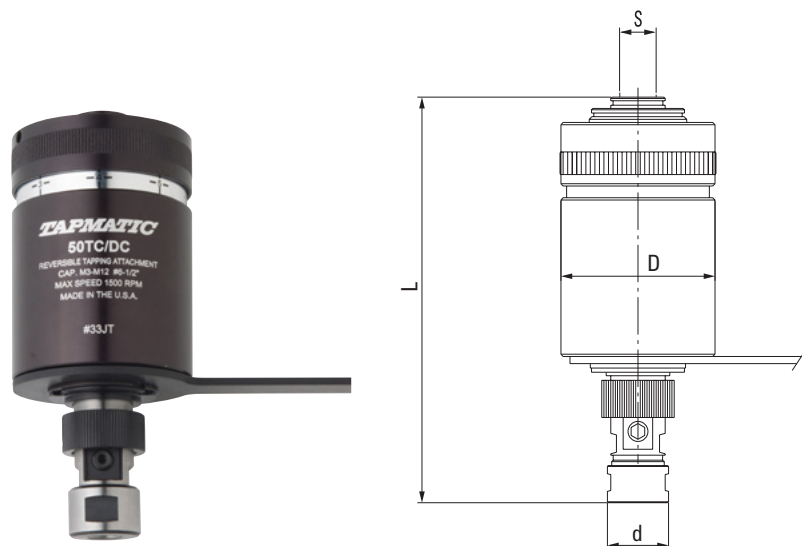
Modèle	D	d	Avance automatique	Poids kg
100XB	33	9	5	0.2
30X	48	19	3.5	0.5
50X	70	27	6	1.4
70X	76	36	9	2.1
90X	105	57	13	5.0

(A)	Modèle	Code de commande	Capacité	Pinces Rubber Flex	Tr/min Max.	Montages S		L
						Montages coniques	Montages filetés	
	100XB	16101	M0.5-M2, #0000-0	XB	2000	JT1		94
	30X	10306	M1.4-M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6		113
		10312				B12		
		10316				B16		
		10333				JT33		
		10331					5/16"-24*	104
		10337					3/8"-24	
		10350					1/2"-20	
		10362					5/8"-16*	
	50X	10375					3/4"-16*	153
		10506	M3-M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6		
		10516				B16		
		10533				JT33		
		10537					3/8"-24	148
		10550					1/2"-20	
		10562					5/8"-16*	
		10575					3/4"-16*	
	70X	10703	M5-M18 #10 - 5/8"	24100 24500	1200	JT3		176
		10718				B18		
		10750					1/2"-20	
		10762					5/8"-16*	
		10775					3/4"-16*	
		10787					7/8"-20	
	90X	10904	M10-M30 1/2" - 1 1/8"	26100 26200	600	JT4		219
		10915					1.1/2"-18	

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %. Des supports de filetage spéciaux sont également disponibles pour les machines Burgmaster.



Appareils de taraudages réversibles avec renversement de marche à haute vitesse, limiteur de couple et réglage pour le taraudage peu profond.



- Contrôle réglable de la longueur pour trous borgnes peu profond
- Moins de risques de casse en raison du contrôle de couple pré-sélectif
- Duré de cycle réduite grâce à une augmentation de la vitesse arrière entre 1,75 et 1
- Adaptation facile avec plusieurs broches interchangeables
- Uniquement deux pinces Rubber-Flex nécessaires par modèle (sauf 100XB)

Comment commander

Veuillez sélectionner l'appareil de taraudage (A) et la broche (C) correspondant à votre application. Choisissez une broche qui s'adapte au filetage ou au montage conique de l'appareil de taraudage, avec cône morse, R8 ou tige droite correspondant à votre machine. Veuillez commander les pinces Rubber-Flex et les barres de couple séparément.

Dimensions

Modèle	D	d	Avance automatique	Poids 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)	Modèle	Code de commande	Capacité	Pinces Rubber Flex	Tr/min Max.	Montages S		L	
						Montages coniques	Montages filetés		
30TC/DC		14306	M1.4–M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6		122	
		14312				B12			
		14316				B16			
		14333				JT33			
		14331						5/16"–24*	113
		14337					3/8"–24		
		14350					1/2"–20	122	
		14362					5/8"–16*		
50TC/DC		14506	M3–M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6		169	
		14516				B16			
		14533				JT33			
		14537							3/8"–24
		14550					1/2"–20		
		14562					5/8"–16*		
		70TC/DC					14703		M5–M18 #10 - 5/8"
14718	B18								
14750				1/2"–20					
14762			5/8"–16*						
14787			7/8"–20						

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %. Des supports de filetage spéciaux sont également disponibles pour les machines Burgmaster.



Pinces multi-gammes RF



Broches



Tige de fixation



Tableau de vitesse

Appareils de taraudage à renversement de marche pour machines conventionnelles



Dimensions

Modèle	D	d	Avance automatique	Poids 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

Fonctions et avantages

- Concept endurant
- Longueurs courtes
- Entraînement direct 1:1
- Pour les applications intensives telles que le perçage-taraudage ou le filetage gaz
- La série SPD à changement rapide est aussi recommandée pour filetage gaz

Remarque : Lors de l'utilisation de Tarauds sous Forme de Rouleau, la capacité des outils doit être réduite de 25 %.
 * Des supports de filetage spéciaux sont disponibles pour les machines Burgmaster.

Modèle	Code de commande	Capacité	Pincés	Tr/min Max.	Montages S		L mm
					Montages coniques	Montages filetés	
SPD-3	18306	M1.4–M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6		118
	18316				B16		
	18333				JT33		
	18337					3/8"–24	105
	18350					1/2"–20	113
	18362					5/8"–16*	
SPD-5	18506	M3–M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6		148
	18516				B16		
	18533				JT33		
	18537					3/8"–24	138
	18550					1/2"–20	
	18575					3/4"–16*	
SPD-7	18587	M5–M18 #10 - 5/8"	24100 24500	1200	JT3	7/8"–20	148
	18703						175
	18750					1/2"–20	162
	18762					5/8"–16*	
SPD-9A	18787	M10–M30 1/2" - 1 1/8"	26100 26200	600	JT4	7/8"–20	175
	17904						228
	17915					1 1/2"–18	200
SPD-3 QC	18216	M1.4–M7 #0 - 1/4"	Nr 0	2000	B16		109
	18233				JT33		
	18237					3/8"–24	96
	18250					1/2"–20	104
	18262					5/8"–16*	
	18275					3/4"–16*	109
SPD-5 QC	18416	M3–M12 #6 - 1/2"	Nr 1	1500	B16		130
	18433				JT33		
	18450					1/2"–20	122
	18462					5/8"–16*	
	18487					7/8"–20	130
SPD-7 QC	18603	M5–M18 #10 - 5/8"	Nr 2	1200	JT3	1/2"–20	159
	18650					5/8"–16*	147
	18662					7/8"–20	
	18687						159
SPD-9 QC	17804	M10–M30 1/2" - 1 1/8"	Nr 3	600	JT4		217
	17815					1 1/2"–18	189
SPD-11 QC	18100	M22–M42, 3/4" - 2"	Nr 4	400		2 1/4"–10	236



Pincés multi-gammes RF



Broches



Tige de fixation



Tableau de vitesse

**MAINTENANT !!! UN PROGRAMME COMPLET POUR LE MARQUAGE
EN MACHINE MICRO-PERCUSSION, GRAVURE OU ESTAMPAGE**



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

TROIS FAÇONS DE LA MARQUER PENDANT L'USINAGE POUR UNE EFFICACITÉ MAXIMALE

Outil de marquage par micropercussion pour marquage CNC



Le TapWriter vous permet de marquer vos pièces pendant l'usinage sans avoir besoin d'effectuer une deuxième opération de marquage. Les références de pièce, les codes-barres, les logos et même les motifs décoratifs et les illustrations peuvent facilement être créés avec cet outil de marquage par micro-percussion.

Il peut également être utilisé comme un "grenaillage" contrôlé et constant afin d'améliorer la résistance des pièces à la fatigue. L'utilisation du TapWriter pour le grenaillage permet de traiter des zones spécifiques d'une pièce sans qu'il soit nécessaire de les masquer. Aucun nettoyage spécial n'est par la suite nécessaire.

S'installe facilement sur les centres d'usinage ou les tours CNC avec outillage.

Cet outil utilise un logiciel standard de gravure, mais contrairement à la gravure, le marquage par micropercussion ne nécessite pas l'utilisation d'outils de découpe fragiles et des broches à haute vitesse.

Vous pouvez marquer des plastiques souples ou des aciers durs jusqu'à 55 RC.

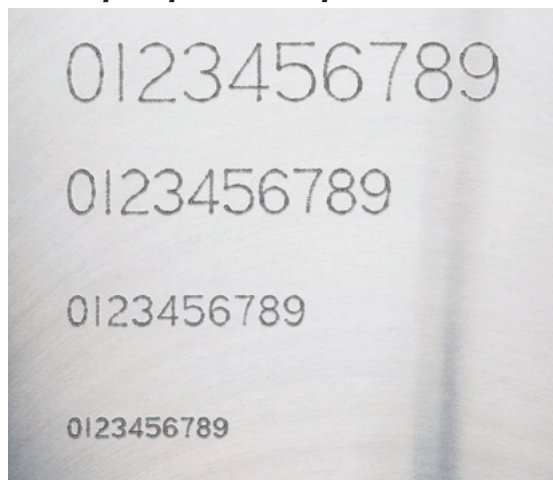
La pointe endurente en carbure est projetée contre la pièce usinée ce qui permet de marquer les surfaces irrégulières ou arrondies.

Le TapWriter est rapide. Il peut inscrire jusqu'à 80 caractères par minutes en fonction de la capacité de la machine.

Le marquage par micropercussion est énormément utilisé dans l'industrie aéronautique, car la coupe transversale de l'outil a une courbe douce, ce qui fait qu'il n'existe pas de concentration importante de stress.

Avec le TapWriter, vous avez un contrôle absolu du marquage. La vitesse de révolution détermine le nombre de marques par minute et de la vitesse de la pointe en carbure lorsqu'elle impacte la pièce usinée. L'avance contrôle la distance entre les marques, ce qui vous permet de sélectionner des points discrets ou une ligne continue.

Voici quelques exemples :



La hauteur des caractères montrés est de 6 à 2 mm, en utilisant un logiciel de gravure standard.



Programmation point à point pour la création de caractères avec une position de point définie ou des codes 2D Data Matrix.



Marquez des logos en utilisant un logiciel CAO/UAM pour le cheminement de l'outil.

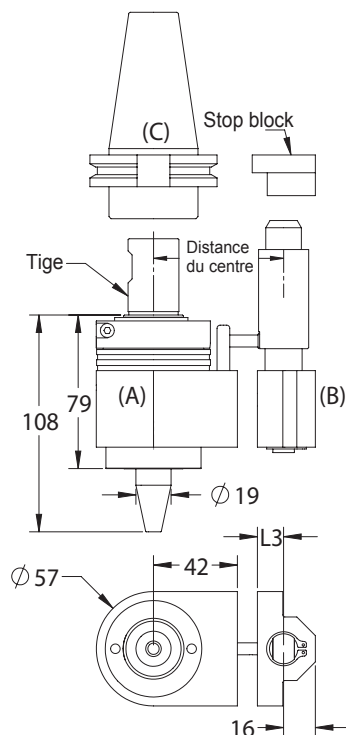
- Élimine les opérations supplémentaires
- Plus rapide que la gravure
- Outil à longue durée de vie avec pointe en carbure
- Marque les matériaux durs ou souples
- Marque les surfaces arrondies ou irrégulières
- Simple à installer et à programmer



Comment commander

Le TapWriter® s'adapte aux centres d'usinage avec changement automatique, utilisant un bras d'arrêt de verrouillage, similaire à ceux utilisés pour les appareils de taraudage auto-réversibles. Sélectionnez votre méthode d'installation préférée comme indiqué ci-dessous. Veuillez sélectionner le TapWriter (A), le bras d'arrêt (B) et la tige CAT, SK ou BT (C) correspondant à votre machine. Veuillez commander les accessoires tels que les barres de couple, les bras d'arrêt prêts à l'emploi et les butoirs séparément.

TapWriter® avec barre de bras d'arrêt et installation de butoir



Outil de marquage par micro-percussion pour machine TapWriter® à commande numérique par ordinateur

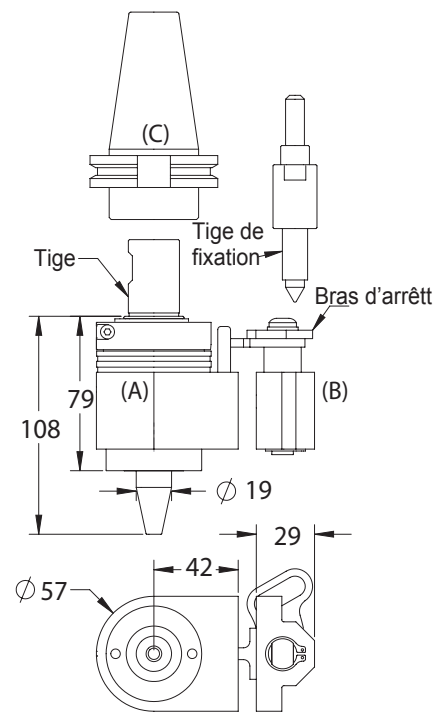
Modèle	Code de commande	Tige	Poids kg
TAPWRITER	57820	20 mm	1.7
	57825	25 mm	
	57810	1"	

Bras d'arrêt

Center Distance (42+L3)	Code de commande	L3
55	3925551	13
65	3925651	23
80	3925801	38

Des pointes spéciales ou allongées sont disponibles sur demande.

TapWriter® avec plaque de bras d'arrêt et installation de tige de fixation



Outil de marquage par micro-percussion pour machine TapWriter® à commande numérique par ordinateur

Modèle	Code de commande	Tige	Poids kg
TAPWRITER	57820	20 mm	1.7
	57825	25 mm	
	57810	1"	

Ensemble de plaque de bras d'arrêt 392552

Veuillez noter qu'un bras d'arrêt vierge modifiable est inclus.

Veuillez vous reporter aux barres de couple sur la page 55.



Cône effilé interchangeable



Stop Block



Installation

ScribeWriter® Force II Outil de marquage par enfoncement de matière



Avec système de refroidissement interne haute pression



Faites votre marquage pendant votre production.

- Outil de marquage pour machines CNC.
- Pour le marquage de différents matériaux jusqu'à 62 HRC et une variation de surface jusqu'à 5 mm.
- Marquage rapide sans rotation de la broche.
- Programmation simple directement la machine ou via un logiciel de gravure.
- Force de marquage réglable pour contrôler la profondeur de marquage.
- Indicateur de force de marquage facile à lire grâce à une lentille de grossissement haute qualité de chez Thorlabs.
- Réglage de 0 à 7 pour augmenter progressivement la force jusqu'au réglage H pour marquer les matériaux les plus durs.
- Avec système de refroidissement interne haute pression pour une meilleure lubrification de la pointe et une force de marquage accrue.
- Pointe en carbure longue durée, facile à changer, disponible avec une pointe de 60° ou 90°
- Nouvelle option de stylet à bille. La bille roulante crée des lignes très lisses, mais la profondeur est moins profonde par rapport aux stylets de marquage.



Indicateur de la force de marquage.

Tourner pour augmenter de diminuer la force de marquage

Pointe en carbure longue durée facile à remplacer.

Réglage de 0 à 7 pour faire du marquage sur différents types de matériaux

Réglage H pour un marquage plus profond ou pour des matériaux plus durs



Technologie unique de flexion pour une force de marquage plus élevée

ScribeWriter[®] Force Π

Outil de marquage par enfoncement de matière



Exemple sur du 4140 pré-traité avec une dureté de 28 HRC. Marquage avec différents réglages avec une compression de 1,3 mm contre la surface.



Exemple créé avec un nouveau stylet à bille sur aluminium.



Exemple de marquage d'une surface incurvée, programmé pour marquage sur un plan constant. Le matériau est en acier à outils S7 traité thermiquement à 60 HRC. Réglage sur "H" avec compression de 2mm au point le plus proche sur la surface.

Comment commander

Sélectionnez le ScribeWriter avec l'attachement de votre choix. Si besoin, commandez les attachements CAT, SK ou BT séparément. Le ScribeWriter est livré avec une pointe standard de 90° (pointe de 60° possible sur demande).

Référence	Attachement	L	Ø D
57601	1"	95	32
57625	25 mm	95	32
57620	20 mm	95	32
57616	16 mm	95	32

Remarque: Pour commander le ScribeWriter avec une pointe de 60°, veuillez le préciser en ajoutant "-60" aux références ci-dessus. Pour commander le ScribeWriter avec un stylet à bille, veuillez ajouter "-B" aux codes de commande ci-dessus.

Pointes standards

Référence	Pointe
7361608	90°
7361611	60°



Changement de la pointe



Dévissez simplement le porte-pointe pour l'enlever

Retirez la vis de maintien.

Le pointe peut ensuite être retiré et changé.

Option stylet à bille

Code de commande	Description
73602BN4A	Stylet à bille complet
71735C	Bille carbure de 2mm



(C)



Cône effilé interchangeable

Têtes de marquage pour machine CNC pour une utilisation avec les poinçons de type standard ou personnalisés



Têtes de marquage série MH de Tapmatic
Élimine le besoin d'opérations secondaires de marquage chères.

Facile à installer sur les centres d'usinage, les tours CNS ou même les machines conventionnelles contrôlées manuellement. Compact en taille, ces têtes s'adaptent facilement dans le magazine de l'outil ou la tourelle sans interférence.

Avec la tête de marquage, aucune rotation n'est nécessaire. Avancez simplement la tête contre la pièce à travailler, une petite distance pour charger le système d'impact interne et lancez l'avance rapide.

La force d'impact et la profondeur de marquage peuvent être réglées en tournant la douille moletée.

Le système d'absorption de choc des têtes de marquage amortit tout effet de recul sur la broche ou la tourelle de la machine.

Avec la tête de marquage, vous pouvez tenir des poinçons de type standard ou personnalisés Marquez les numéros de pièce, les codes de dates, les codes de lot, les logos et d'autres informations.

L'emplacement et la profondeur de marquage sont précis et consistants.

Les caractères et les poinçons sont tenus de manière sécurisée et peuvent être changés rapidement.

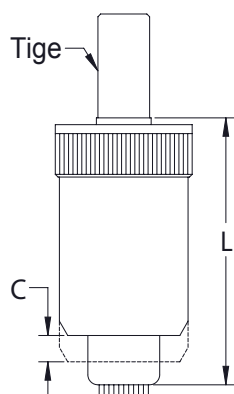
Les têtes de marquages sont rapides. Le marquage de la pièce usinée prend moins d'une seconde.



Têtes de marquage pour machine CNC pour une utilisation avec les poinçons de type standard ou personnalisés

Comment commander

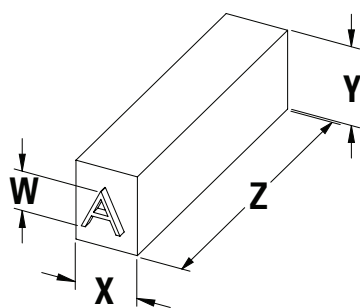
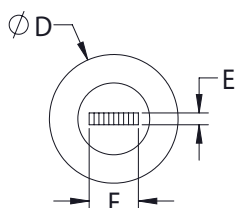
Veuillez sélectionner la tête de marquage avec la queue correspondant à votre application. Veuillez commander les accessoires tels que poinçons de type standard ou personnalisés séparément. Veuillez noter que la tête de marquage accepte directement un type standard, sinon vous pouvez utiliser le composteur séparé pour un remplacement rapide des caractères et un changement rapide.



MH Têtes de marquage

Modèle	Code de commande	Tige	E	F	D	L	Cadence C	Poids 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"						

Remarque : La force d'impact de chaque tête de marquage peut être réglée en tournant sa manche moletée. Pour les matériaux plus souples comme le plastique, nous proposons aussi des ressorts moins tendus.



Dimensions poinçons de type standard

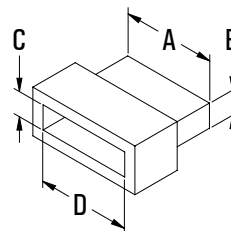
W	X	Y	Z	Code de commande Lettres	Code de commande Nombres	Code de commande Espacement vide
1	1.6	6.4	22.2	5707111006	5707101000	5707014002
1.5	1.6	6.4	22.2	5707112009	5707102003	5707014002
2	2	6.4	22.2	5707113001	5707103006	5707015005
2.5	2.4	6.4	22.2	5707114004	5707104009	5707016008
3	3.2	6.4	22.2	5707115007	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 *

Remarque : Pour commander des lettres ou des chiffres individuels, veuillez utiliser le code de commande indiqué ci-dessus suivi du caractère souhaité. Par exemple, 5707111006D pour la lettre D d'une hauteur de 1 mm.

*Uniquement pour une utilisation avec le composteur 5775THILG

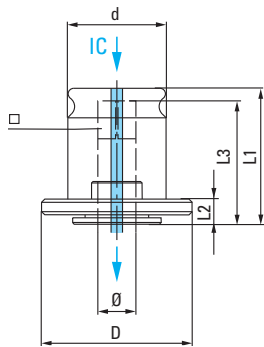
Composteurs pour changement rapide

Modèle	Code de commande	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



Poinçons personnalisés disponibles à la demande

Adaptateurs à changement rapide, entraînement direct, tailles en pouces



Pour mandrin de taraudage à changement rapide TA, TIC, NC et SPD QC

Fonctions et avantages

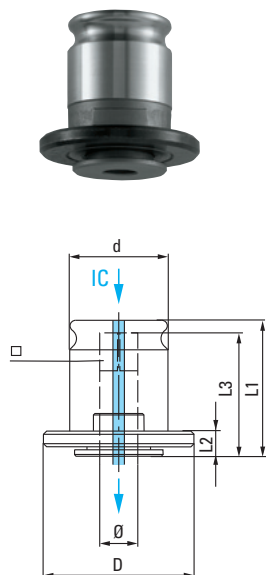
- Également appropriés pour les tarauds avec refroidissement interne
- Pas de limiteur de couple
- Adaptés pour un taraudage à droite ou à gauche en fonction du porte-taraud

Modèle	Adaptateur Size	Dimensions			
		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

Gamme de produits-Adaptateurs

Taraud	Tige Ø inch	Carré Inch	Code de commande P0	Code de commande P1	Code de commande P2	Code de commande P3	Code de commande 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"	1.312	.984					10444
1 1/2"	1.500	1.125					10455
2"	1.644	1.233					1044

Adaptateurs à changement rapide, entraînement direct pour tailles métriques



Pour mandrin de taraudage à changement rapide TA, TIC, NC et SPD QC

Fonctions et avantages

- Également appropriés pour les tarauds avec refroidissement interne
- Pas de limiteur de couple
- Adaptés pour un taraudage à droite ou à gauche en fonction du porte-taraud

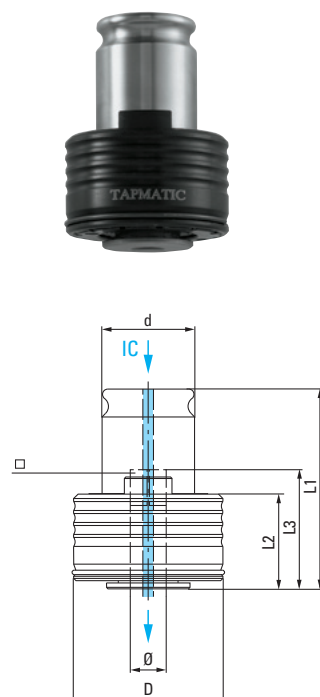
Modèle	Adaptateur Size	Dimensions			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
P0	0	13	26.5	22	7
P1	1	19	28.5	30	7
P2	2	31	46.5	48	11
P3	3	48	68.5	70	14
P4	4	60	105.0	92	42

Gamme de produits-Adaptateurs

Taraud	Tige Ømm	Carré mm	Code de commande P0	Code de commande P1	Code de commande P2	Code de commande P3	Code de commande 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	P2-110090	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

Remarque : Version avec (*) adapté uniquement au traitement de la lumière

Adaptateurs à changement rapide, avec entraînement par couple pré-sélectif pour tailles en pouces pulgadas



Pour mandrin de taraudage à changement rapide TA, TIC, NC et SPD QC

Fonctions et avantages

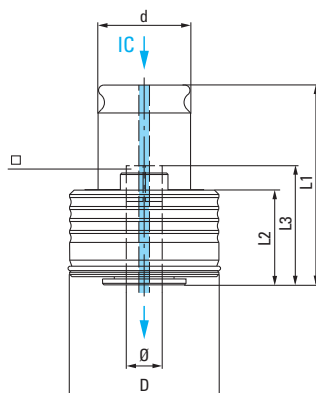
- Également appropriés pour les tarauds avec refroidissement interne
- avec entraînement par couple pré-sélectif
- Adaptés pour un taraudage à droite ou à gauche en fonction du porte-taraud

Modèle	Adaptateur Size	Dimensions			
		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

Gamme de produits-Adaptateurs avec contrôle de couple

Taraud	Tige Ø inch	Carré inch	Code de commande TC0	Code de commande TC1	Code de commande TC2	Code de commande TC3	Code de commande 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

Adaptateurs à changement rapide, avec entraînement par couple pré-sélectif pour tailles métriques



Pour mandrin de taraudage à changement rapide TA, TIC, NC et SPD QC

Fonctions et avantages

- Également appropriés pour les tarauds avec refroidissement interne
- avec entraînement par couple pré-sélectif
- Adaptés pour un taraudage à droite ou à gauche en fonction du porte-taraud

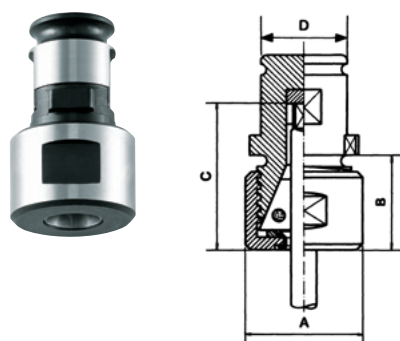
Modèle	Adaptateur Size	Dimensions			
		d mm	L1 mm	D mm	L2 mm
TC0	0	13	40.5	23	21
TC1	1	19	46.5	32	25
TC2	2	31	69	50	34
TC3	3	48	100.5	72	45
TC4	4	60	131	95	68

Gamme de produits-Adaptateurs avec contrôle de couple

Taraud	Tige Ø inch	Carré inch	Code de commande TC0	Code de commande TC1	Code de commande TC2	Code de commande TC3	Code de commande 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

Remarque : Version avec (*) adapté uniquement au traitement de la lumière

Adaptateurs pour pince de mandrin à changement rapide pour pinces Rubber-Flex (RF)



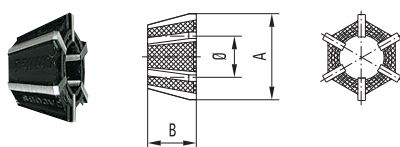
Uniquement 2 pinces multi-gammes nécessaires par taille pour couvrir toute la capacité

Livraison

Comprend une clé dynamométrique et des carrés d'entraînement pour la capacité spécifiée et deux pinces Rubber-Flex.

Modèle	Code de commande	Taille de taraud	Pinces Rubber-Flex incluses	Dimensions			
				A mm	B mm	C mm	D mm
TF0	29350	M1.4–M7	21600 21700	18.6	18.6	21.0	13
TF1	29351	M3–M12	22100 22200	27.4	18.6	27.0	19
TF2	29352	M5–M18	24100 24500	37.2	24.6	38.1	31
TF3	29353	M10–M30	26100 26200	54.0	31.8	50.5	48

Pinces Rubber-Flex



Pinces Rubber-Flex pour appareils et pinces de taraudage TAPMATIC

Modèle	Code de commande	Capacité mm	Type	Modelo	Code de commande	Capacité mm	Type
Capacité				Capacité			
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
#6 - 1/2"	22100	3.5–6.5	Standard	M10 - M30	26100	10.0–16.0	Standard
	22200	6.5–10.0	Standard	1/2" - 1 1/8"	26200	16.0–23.0	Standard
	22300	2.0–4.5	Extra				

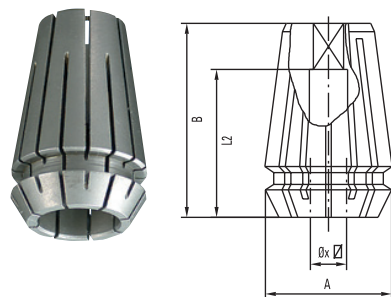
XB collets



Pinces XB pour appareil de taraudage miniature 100XB

Modèle	Code de commande	Capacité mm	Type	Modèle	Code de commande	Capacité 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	

Pincen en acier ER-GB pour DIN 6499B avec carré intérieur, tailles métriques Pincen en acier ER-GB pour DIN 6499B avec carré intérieur, tailles métriques



ER11GB		
	A = 11.5 mm B = 17.0 mm	
Code de commande	Tige mm	Carré 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	
Order Code	Tige mm	Carré 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	
Code de commande	Tige mm	Carré 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	
Code de commande	Tige mm	Carré 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	
Code de commande	Tige mm	Carré 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	
Code de commande	Tige mm	Carré 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	
Code de commande	Tige mm	Carré mm
GB150220	22.0	18.0
GB150250	25.0	20.0
GB150280	28.0	22.0
GB150320	32.0	24.0

Pincas en acier ER-GB pour DIN 6499B avec carré intérieur, tailles en pouces

ER11GB

Code de commande	Taraud size	Tige Inch	Carré inch	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

Code de commande	Taraud size	Tige inch	Carré inch	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

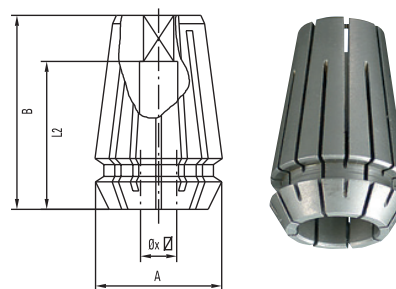
Code de commande	Taraud size	Tige inch	Carré inch	A	B	L2
21019	#8	.168	.131	.787	1.240	.709
21020	#10	.194	.152	.787	1.240	.709
21021	#12	.220	.165	.787	1.240	.709
21022	1/4"	.255	.191	.787	1.240	.709
21023	5/16"	.318	.238	.787	1.240	.866
21024	7/16"	.323	.242	.787	1.240	.866
21025	1/2"	.367	.275	.787	1.240	.866
21026	3/8"	.381	.286	.787	1.240	.866
21027	1/16" Pipe	.3125	.234	.787	1.240	.866

ER25GB

Code de commande	Taraud size	Tige inch	Carré inch	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

Code de commande	Taraud size	Tige inch	Carré inch	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



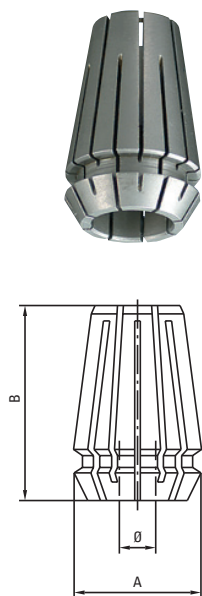
ER40GB

Code de commande	Taraud size	Tige inch	Carré inch	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

Code de commande	Taraud size	Tige inch	Carré inch
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

Pinces en acier selon DIN 6499B sans ergot carré interne



ER8

A = 8.5 mm B = 12.0 mm

Code de commande	Capacité Tige 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

Code de commande	Capacité Tige 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

Code de commande	Capacité Tige 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

Code de commande	Capacité Tige 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

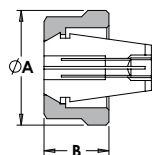
ER25

A = 26.0 mm B = 34.0 mm

Code de commande	Capacité Tige 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

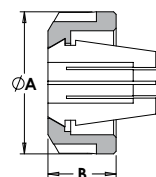
Remarque : Pour le taraudage, les pinces avec entraînement carré sont toujours recommandées.

Écrou de serrage selon DIN 6499 sans joint de lubrification interne



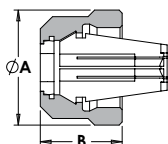
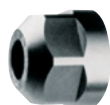
Remarque : Pour le couple de serrage recommandé, veuillez vous reporter à la page 56

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

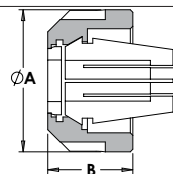


Code de commande	Type	A mm	B mm
69918	ER25	42	20.0
71118	ER32	50	22.5
71318	ER40	63	25.5
66018	ER50	78	35.3

Écrou de serrage selon DIN 6499 pour joint de lubrification interne, pour une utilisation avec les disques d'étanchéité



Code de commande	Type	A mm	B mm
70116	ER16	28	22.5
70120	ER20	34	24.5



Code de commande	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

Joints d'étanchéité pour une utilisation avec les écrous de refroidissement

#16 Series Seals		#20 Series Seals		#25 Series Seals		#32 Series Seals	
Size	Code de commande	Size	Code de commande	Size	Code de commande	Size	Code de commande
Complete Set	70117	Complete Set	70121	Complete Set	70126	Complete 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



Remarque : des joints # 40 et # 50 sont également disponibles sur demande.

Aussi disponibles, des disques de refroidissement pour diriger le liquide de refroidissement le long de la queue de taraud.



■ A la demande

Clés dynamométriques. Pour le couple de serrage recommandé, veuillez vous reporter à la page 56



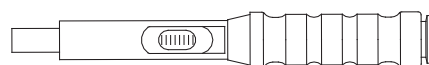
Code de commande	Modèle
84.600.00	Complete Set
84.620.16	ER 16 insert
84.620.25	ER 25 insert
84.620.32	ER 32 insert

Dispositif de serrage pour les modèles de pinces SFT ER



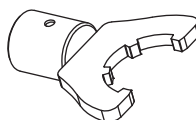
S'adapte à SFT10, 50, 75 et 100. Vous permet de serrer l'écrou de la pince à l'aide d'une clé dynamométrique.

Code de commande	Longueur mm
28SFT132	132
28SFT240	240

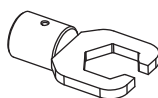


Code de commande	Modèle
7150.02025	Torco-Fix 0
7150.05050	Torco-Fix I
7150.20200	Torco-Fix II
7150.60300	Torco-Fix III
7159.09000	TSD 0.9

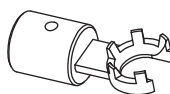
Clés amovibles pour clé dynamométrique



Code de commande	Modèle
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



Order Code	Modèle
7152.11010	A-E 11 P
7152.16010	A-E 16 P
7152.20010	A-E 20 P



Order Code	Modèle
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

Serre-joint et tige de fixation montés sur arbre autour de l'arbre de la machine pour une utilisation avec les appareils de taraudage manuel



Code de commande	Diamètre	Capacité
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"

Toujours monter une tige de fixation pour empêcher la rotation du bras d'arrêt de l'appareil de taraudage. Le bras d'arrêt ne doit pas être rallongé ou sécurisé par un câble, et il ne doit jamais être tenu à la main. La tige de fixation doit être montée de manière sécurisée sur la table ou l'arbre de votre machine. L'installation de la tige de fixation doit être plus forte que le plus gros taraud de la gamme de capacité de votre appareil de taraudage.

Tiges de fixation montées sur table, montées sur la rainure en T de la table

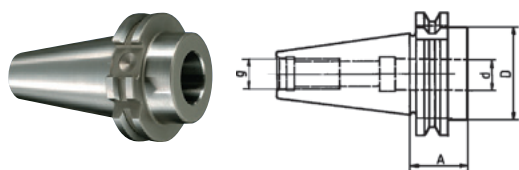


Code de commande	Capacité
29096	M33 1 3/4"



Code de commande	Capacité
29097	M18 3/4"

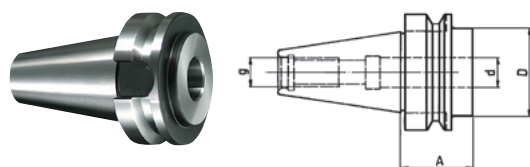
Queues DIN 69871A/D et CAT



Code de commande DIN 69871	Tige	Alésage d mm	Dimensions mm			Poids 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

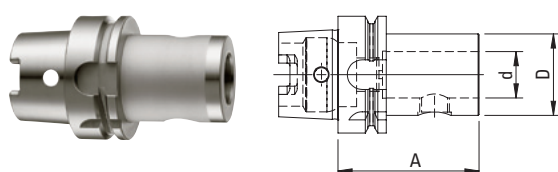
Code de commande CAT	Tige	Alésage d mm	Dimensions			Poids kg
			D	A	g	
23951	CAT40	1"	1.75"	1.38"	5/8"-11	0.7
23947	CAT40	25mm	45mm	35mm	5/8"-11	0.7
23954	CAT45	1"	2.25"	1.38"	3/4"-10	1.6
23953	CAT50	1"	2.75"	1.38"	1"-8	2.7
23948	CAT50	25mm	70mm	35mm	1"-8	2.7
23957	CAT50	1 1/2"	2.75"	2.00"	1"-8	2.7
23964	CAT50	40mm	70mm	75mm	1"-8	4.9

Queues BT



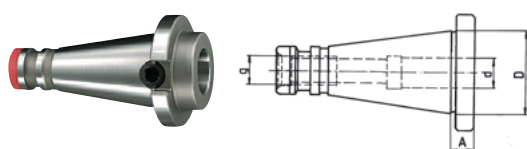
Code de commande BT	Broches	Alésage d	Dimensions mm			Poids kg
			D	A	g	
23949	BT30	1"	1.81"	1.50"	M12	0.4
23958	BT35	1"	1.50"	1.38"	M16	0.4
23943	BT40	25mm	45mm	35mm	M16	0.8
23952	BT40	1"	1.75"	1.38"	M16	0.8
23955	BT50	1"	2.75"	1.88"	M24	3.6
23945	BT50	25mm	70mm	48mm	M24	3.6
S-354	BT50	40mm	90mm	110mm	M24	5.3

Tiges HSK-A



Code de commande	Tige HSK-A	Alésage d mm	Dimensions mm			Poids kg
			D	A	g	
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

Queues DIN 2080 et NMTB



Code de commande DIN 2080	Tige	Alésage d mm	Dimensions mm			Poids 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

Code de commande NMTB	Tige	Alésage d	Dimensions			Poids kg
			D	A	g	
23950	NMTB40	1"	1.75"	.039"	5/8"-11	0.5

NMTB avec support fileté



Code de commande	NMTB	Fileté
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

Douille de réduction

Order Code de commande	Extérieur Ø	Intérieur Ø
23921	1"	3/4"

Broches R8 avec cône Jacobs



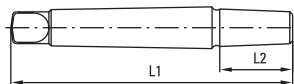
Code de commande	R8	Jacobs Cône
20833	R-8 Bridgeport	#33 J.T.
20803	R-8 Bridgeport	#3 J.T.
20804	R-8 Bridgeport	#4 J.T.

Broches R8 avec emmanchement fileté



Code de commande	R8	Fileté
20887	R-8 Bridgeport	7/8"-20
20815	R-8 Bridgeport	1 1/2"-18

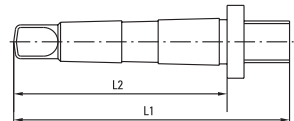
Broches à cône morse avec cône Jacobs et DIN 238



Code de commande	Cône morse	DIN Cône	Longueur 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

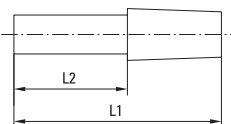
Code de commande	Cône morse	JACOBS Cône	Longueur mm	
			L1	L2
20101	MT1	1	86	18
20133	MT1	33	96	26
20206	MT2	6	96	26
20201	MT2	1	103	18
20233	MT2	33	111	26
20203	MT2	3	117	32
20306	MT3	6	117	43
20301	MT3	1	122	18
20333	MT3	33	130	26
20303	MT3	3	136	32
20304	MT3	4	147	43
20433	MT4	33	157	26
20403	MT4	3	162	32
20404	MT4	4	173	43
20504	MT5	4	205	43

Broches à cône morse avec montage fileté



Code de commande	Cône morse	Fileté	Longueur 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		

Broches à tige droite avec cône Jacobs



Code de commande	Vástago Ø mm	JACOBS Cône	Longueur mm	
			L1	L2
10-33	10	33	64	35
12-33	12	33	64	35
16-33	16	33	64	35

Code de commande	Tige Ø Zoll	JACOBS Cône		
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		

Broches à tige droite avec montage fileté



Code de commande	Tige Ø inch	Fileté
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

Tarauds standard

www.tapmatic.com



	Acier à faible teneur en carbone, Acier à moyenne teneur en carbone,	Acier à haute teneur en carbone, Acier à haute résistance, Acier à outils	Acier à haute résistance, Acier à outils trempé	Inoxydable 303, 304, 316	Inox 410 430 17-4 Trempé	Inoxydable 17-4 Recuit	Alliages de titane	Alliages à base de nickel	Alliages d'aluminium	Aluminium Moulage sous pression	Magnésium	Laiton, bronze	Cuivre	Fonte
A) m/min	10–20	8–12	4–6	6–12	3–5	6–12	4–8	3–5	15–25	10–15	15–25	15–25	8–12	10–20
B) m/min	20–40	15–25	12–18	8–15	4–10	8–20	8–15	5–10	40–60	30–40	40–60	40–60	15–25	20–30
Taraud size														
A) Tr/min pour HSS-E sans revêtement B) Tr/min pour HSS-E avec revêtement														
M2 (#2)	1600–3200 3200–6350	1250–1900 2400–4000	640–800 1900–2850	800–1900 1250–2400	480–800 640–1600	800–1900 1250–3200	640–1250 1250–2400	480–800 800–1600	2400–4000 6350–9550	1600–2400 4750–6350	2400–4000 6350–9550	2400–4000 6350–9550	1250–1900 2400–4000	1600–3200 3200–4750
M3 (#5)	1050–2100 2100–4250	850–1250 1600–2650	420–530 1250–1900	530–1250 850–1600	320–530 420–1050	530–1250 850–2100	420–850 850–1600	320–530 530–1050	1600–2650 4250–6350	1050–1600 3200–4250	1600–2650 4250–6350	1600–2650 4250–6350	850–1250 1600–2650	1050–2100 2100–3200
M4 (#8)	800–1600 1600–3200	640–950 1200–2000	320–400 950–1450	400–950 640–1200	240–400 320–800	400–950 640–1600	320–640 640–1200	240–400 400–800	1200–2000 3200–4750	800–1200 2400–3200	1200–2000 3200–4750	1200–2000 3200–4750	640–950 1200–2000	800–1600 1600–2400
M5 (#10)	640–1250 1250–2550	510–760 950–1600	250–320 760–1150	320–760 510–950	190–320 250–640	320–760 510–1250	250–510 510–950	190–320 320–640	950–1600 2550–3800	640–950 1900–2550	950–1600 2550–3800	950–1600 2550–3800	510–760 950–1600	640–1250 1250–1900
M6 (1/4)	530–1050 1050–2100	420–640 800–1350	210–270 640–950	270–640 420–800	160–270 210–530	270–640 420–1050	210–420 420–800	160–270 270–530	800–1350 2100–3200	530–800 1600–2100	800–1350 2100–3200	800–1350 2100–3200	420–640 800–1350	530–1050 1050–1600
M7	450–910 910–1800	360–550 680–1150	180–230 550–820	230–550 360–680	140–230 180–450	230–550 360–910	180–360 360–680	140–230 230–450	680–1150 1800–2750	450–1150 1350–1800	680–1150 1800–2750	680–680 1800–2750	360–550 680–1150	450–910 910–1350
M8 (5/16)	400–800 800–1600	320–480 600–990	160–200 480–720	200–480 320–600	120–200 160–400	200–480 320–800	160–320 320–600	120–200 200–400	600–990 1600–2400	400–600 1200–1600	600–990 1600–2400	600–990 1600–2400	320–480 600–990	400–800 800–1200
M9	350–710 710–1400	280–420 530–880	140–180 420–640	180–420 280–530	110–180 140–350	180–420 280–710	140–280 280–530	110–180 180–350	530–880 1400–2100	350–530 1050–1400	530–880 1400–2100	530–880 1400–2100	280–420 530–880	350–710 710–1050
M10 (3/8)	320–640 640–1250	250–380 480–800	130–160 380–570	160–380 250–480	100–160 130–320	160–380 250–640	130–250 250–480	100–160 160–320	480–800 1250–1900	320–480 950–1250	480–800 1250–1900	480–800 1250–1900	250–380 480–800	320–640 640–950
M12 (1/2)	270–530 530–1050	210–320 400–660	110–130 320–480	130–320 210–400	80–130 110–270	130–320 210–530	110–210 210–400	80–130 130–270	400–660 1050–1600	270–400 800–1050	400–660 1050–1600	400–660 1050–1600	210–320 400–660	270–530 530–800
M14 (9/16)	230–450 450–910	180–270 340–570	90–110 270–410	110–270 180–340	70–110 90–230	110–270 180–450	90–180 180–340	70–110 110–230	340–570 910–1350	230–340 680–910	340–570 910–1350	340–570 910–1350	180–270 340–570	230–450 450–680
M16 (5/8)	200–400 400–800	160–240 300–500	80–100 240–360	100–240 160–300	60–100 80–200	100–240 160–400	80–160 160–300	60–100 100–200	300–500 800–1200	200–300 600–800	300–500 800–1200	300–500 800–1200	160–240 300–500	200–400 400–600
M18 (11/16)	180–350 350–710	140–210 270–440	70–90 210–320	90–210 140–270	50–90 70–180	90–210 140–350	70–140 140–270	50–90 90–180	270–440 710–1050	180–270 530–710	270–440 710–1050	270–440 710–1050	140–210 270–440	180–350 350–530
M20 (3/4)	160–320 320–640	130–190 240–400	60–80 190–290	80–190 130–240	50–80 60–160	80–190 130–320	60–130 130–240	50–80 80–160	240–400 640–950	160–240 480–640	240–400 640–950	240–400 640–950	130–190 240–400	160–320 320–480
M22 (7/8)	140–290 290–580	120–170 220–360	60–70 170–260	70–170 120–220	40–70 60–140	70–170 120–290	60–120 120–220	40–70 70–140	220–360 580–870	140–220 430–580	220–360 580–870	220–360 580–870	120–170 220–360	140–290 290–430
M24 (15/16)	130–270 270–530	110–160 200–330	50–70 160–240	70–160 110–200	40–70 50–130	70–160 110–270	50–110 110–200	40–70 70–130	200–330 530–800	130–200 400–530	200–330 530–800	200–330 530–800	110–160 200–330	130–270 270–400
M25 (1)	130–250 250–510	100–150 190–320	50–60 150–230	60–150 100–190	40–60 50–130	60–150 100–250	50–100 100–190	40–60 60–130	190–320 510–760	130–190 380–510	190–320 510–760	190–320 510–760	100–150 190–320	130–250 250–380
M26	120–240 240–490	100–150 180–310	50–60 150–220	60–150 100–180	40–60 50–120	60–150 100–240	50–100 100–180	40–60 60–120	180–310 490–730	120–180 370–490	180–310 490–730	180–310 490–730	100–150 180–310	120–240 240–370
M27 (1 1/16)	120–240 240–470	90–140 180–290	50–60 140–210	60–140 90–180	40–60 50–120	60–140 90–240	50–90 90–180	40–60 60–120	180–290 470–710	120–180 350–470	180–290 470–710	180–290 470–710	90–140 180–290	120–240 240–350
M28 (1 1/8)	110–230 230–450	90–140 170–280	50–60 140–200	60–140 90–170	30–60 50–110	60–140 90–230	50–90 90–170	30–60 60–110	170–280 450–680	110–170 340–450	170–280 450–680	170–280 450–680	90–140 170–280	110–230 230–340
M30 (1 3/16)	110–210 210–420	80–130 160–270	40–50 130–190	50–130 80–160	30–50 40–110	50–130 80–210	40–80 80–160	30–50 50–110	160–270 420–640	110–160 320–420	160–270 420–640	160–270 420–640	80–130 160–270	110–210 210–320
M32 (1 1/4)	100–200 200–400	80–120 150–250	40–50 120–180	50–120 80–150	30–50 40–100	50–120 80–200	40–80 80–150	30–50 50–100	150–250 400–600	100–150 300–400	150–250 400–600	150–250 400–600	80–120 150–250	100–200 200–300
M33 (1 5/16)	100–190 190–390	80–120 140–240	40–50 120–170	50–120 80–140	30–50 40–100	50–120 80–190	40–80 80–140	30–50 50–100	140–240 390–580	100–140 290–390	140–240 390–580	140–240 390–580	80–120 140–240	100–190 190–290
M36 (1 7/16)	90–180 180–350	70–110 130–220	40–40 110–160	40–110 70–130	30–40 40–90	40–110 70–180	40–70 70–130	30–40 40–90	130–220 350–530	90–130 270–350	130–220 350–530	130–220 350–530	70–110 130–220	90–180 180–270
M39 (1 5/8)	80–160 160–330	70–100 120–200	30–40 100–150	40–100 70–120	20–40 30–80	40–100 70–160	30–70 70–120	20–40 40–80	120–200 330–490	80–120 240–330	120–200 330–490	120–200 330–490	70–100 120–200	80–160 160–240
M40	80–160 160–320	60–100 120–200	30–40 100–140	40–100 60–120	20–40 30–80	40–100 60–160	30–60 60–120	20–40 40–80	120–200 320–480	80–120 240–320	120–200 320–480	120–200 320–480	60–100 120–200	80–160 160–240
M42 (1 3/4)	80–150 150–300	60–90 110–190	30–40 90–140	40–90 60–110	20–40 30–80	40–90 60–150	30–60 60–110	20–40 40–80	110–190 300–450	80–110 230–300	110–190 300–450	110–190 300–450	60–90 110–190	80–150 150–230

Calcul: Exemple : M8 avec 25 m/min

Vitesse de taraudage
Tr/min
Diamètre

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

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

Les vitesses données sont pour informations générales et peuvent varier en fonction du fabricant du taraud. Pour les meilleurs résultats, respecter les vitesses recommandées par le fabricant, mais ne pas dépasser la vitesse maximale l'appareil de taraudage.

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

	Acier à faible teneur en carbone, Acier à moyenne teneur en carbone,	Acier à haute teneur en carbone, Acier à haute résistance, Acier à outils	Acier à haute résistance, Acier à outils trempé	Inoxydable 303, 304, 316	Inox 410, 430, 17-4 Trempé	Inoxydable 17-4 Recuit	Alliages de titane	Alliages à base de nickel	Alliages d'aluminium	Aluminium Moulage sous pression	Magnésium	Laiton, bronze	Cuivre	Fonte
A) m/min	50-70	20-30	15-20	10-15	6-10	10-15	12-15	6-12	50-70	40-50	50-70	30-70	20-30	25-40
B) m/min	—	40-60	30-50	—	—	—	—	—	60-80	50-70	40-80	60-80	30-50	30-50
Taraud size	A) Tr/min pour HSS-E sans revêtement B) Tr/min pour HSS-E avec revêtement													
M2 (#2)	7950-11150 640-800	3200-4750 6350-9550	2400-3200 4750-7950	1600-2400 640-800	800-1600 640-800	1600-2400 640-800	1900-2400 —	800-1900 —	7950-11150 9550-12750	6350-7950 7950-11150	7950-11150 6350-12750	4750-11150 9550-12750	3200-4750 4750-7950	4000-6350 4750-7950
M3 (#5)	5300-7450 420-530	2100-3200 4250-6350	1600-2100 3200-5300	1050-1600 420-530	530-1050 420-530	1050-1600 420-530	1250-1600 —	530-1250 —	5300-7450 6350-8500	4250-5300 5300-7450	5300-7450 4250-8500	3200-7450 6350-8500	2100-3200 3200-5300	2650-4250 3200-5300
M4 (#8)	4000-5550 320-600	1600-2400 3200-4750	1200-1600 2400-4000	800-1200 320-400	400-800 320-400	800-1200 320-400	950-1200 —	400-950 —	4000-5550 4750-6350	3200-4000 4000-5550	4000-5550 3200-6350	2400-5550 4750-6350	1600-2400 2400-4000	2000-3200 2400-4000
M5 (#10)	3200-4450 250-320	1250-1900 2550-3800	950-1250 1900-3200	640-950 250-320	320-640 250-320	640-950 250-320	760-950 —	320-760 —	3200-4450 3800-5100	2550-3200 3200-4450	3200-4450 2550-5100	1900-4450 3800-5100	1250-1900 1900-3200	1600-2550 1900-3200
M6 (1/4)	2650-3700 210-270	1050-1600 2100-3200	800-1050 1600-2650	530-800 210-270	270-530 210-270	530-800 210-270	640-800 —	270-640 —	2650-3700 3200-4250	2100-2650 2650-3700	2650-3700 2100-4250	1600-3700 3200-4250	1050-1600 1600-2650	1350-2100 1600-2650
M7	2250-3200 180-230	910-1350 1800-2750	680-910 1350-2250	450-680 180-230	230-450 180-230	450-680 180-230	550-680 —	230-550 —	2250-3200 2750-3650	1800-2250 2250-3200	2250-3200 1800-3650	1350-3200 2750-3650	910-1350 1350-2250	1150-1800 1350-2250
M8 (5/16)	2000-2800 160-200	800-1200 1600-2400	600-800 1200-2000	400-600 160-200	200-400 160-200	400-600 160-200	480-600 —	200-480 —	2000-2800 2400-3200	1600-2000 2000-2800	2000-2800 1600-3200	1200-2800 2400-3200	800-1200 1200-2000	990-1600 1200-2000
M9	1750-2500 140-180	710-1050 1400-2100	530-710 1050-1750	350-530 140-180	180-350 140-180	350-530 140-180	420-530 —	180-420 —	1750-2500 2100-2850	1400-1750 1750-2500	1750-2500 1400-2850	1050-2500 2100-2850	710-1050 1050-1750	880-1400 1050-1750
M10 (3/8)	1600-2250 130-160	640-950 1250-1900	480-640 950-1600	320-480 130-160	160-320 130-160	320-480 130-160	380-480 —	160-380 —	1600-2250 1900-2550	1250-1600 1600-2250	1600-2250 1250-2550	950-2250 1900-2550	640-950 950-1600	800-1250 950-1600
M12 (1/2)	1350-1850 110-130	530-800 1050-1600	400-530 800-1350	270-400 110-130	130-270 110-130	270-400 110-130	320-400 —	130-320 —	1350-1850 1600-2100	1050-1350 1350-1850	1350-1850 1050-2100	800-1850 1600-2100	530-800 800-1350	660-1050 800-1350
M14 (9/16)	1150-1600 90-110	450-680 910-1350	340-450 680-1150	230-340 90-110	110-230 90-110	230-340 90-110	270-340 —	110-270 —	1150-1600 1350-1800	910-1150 1150-1600	1150-1600 910-1800	680-1600 1350-1800	450-680 680-1150	570-910 680-1150
M16 (5/8)	990-1400 80-100	400-600 800-1200	300-400 600-990	200-300 80-100	100-200 80-100	200-300 80-100	240-300 —	100-240 —	990-1400 1200-1600	800-990 990-1400	990-1400 800-1600	600-1400 1200-1600	400-600 600-990	500-800 600-990
M18 (11/16)	880-1250 70-90	350-530 710-1050	270-350 530-880	180-270 70-90	90-180 70-90	180-270 70-90	210-270 —	90-210 —	880-1250 1050-1400	710-880 880-1250	880-1250 710-1400	530-1250 1050-1400	350-530 530-880	440-710 530-880
M20 (3/4)	800-1100 60-80	320-480 640-950	240-320 480-800	160-240 60-80	80-160 60-80	160-240 60-80	190-240 —	80-190 —	800-1100 950-1250	640-800 800-1100	800-1100 640-1250	480-1100 950-1250	320-480 480-800	400-640 480-800
M22 (7/8)	720-1000 60-70	290-430 580-870	220-290 430-720	140-220 60-70	70-140 60-70	140-220 60-70	170-220 —	70-170 —	720-1000 870-1150	580-720 720-1000	720-1000 580-1150	430-1000 870-1150	290-430 430-720	360-580 430-720
M24 (15/16)	660-930 50-70	270-400 530-800	200-270 400-660	130-200 50-70	70-130 50-70	130-200 50-70	160-200 —	70-160 —	660-930 800-1050	530-660 660-930	660-930 530-1050	400-930 800-1050	270-400 400-660	330-530 400-660
M25 (1)	640-890 50-60	250-380 510-760	190-250 380-640	130-190 50-60	60-130 50-60	130-190 50-60	150-190 —	60-150 —	640-890 760-1000	510-640 640-890	640-890 510-1000	380-890 760-1000	250-380 380-640	320-510 380-640
M26	610-860 50-60	240-370 490-730	180-240 370-610	120-180 50-60	60-120 50-60	120-180 50-60	150-180 —	60-150 —	610-860 730-880	490-610 610-860	610-860 490-980	370-860 730-980	240-370 370-610	310-490 370-610
M27 (1 1/16)	590-830 50-60	240-350 470-710	180-240 350-590	120-180 50-60	60-120 50-60	120-180 50-60	140-180 —	60-140 —	590-830 710-940	470-590 590-830	590-830 470-940	350-830 710-940	240-350 350-590	290-470 350-590
M28 (1 1/8)	570-800 50-60	230-340 450-680	170-230 340-570	110-170 50-60	60-110 50-60	110-170 50-60	140-170 —	60-140 —	570-800 680-910	450-570 570-800	570-800 450-910	340-800 680-910	230-340 340-570	280-450 340-570
M30 (1 3/16)	530-740 40-50	210-320 420-640	160-210 320-530	110-160 40-50	50-110 40-50	110-160 40-50	130-160 —	50-130 —	530-740 640-850	420-530 530-740	530-740 420-850	320-740 640-850	210-320 320-530	270-420 320-530
M32 (1 1/4)	500-700 40-50	200-300 400-600	150-200 300-500	100-150 40-50	50-100 40-50	100-150 40-50	120-150 —	50-120 —	500-700 600-800	400-500 500-700	500-700 400-800	300-700 600-800	200-300 300-500	250-400 300-500
M33 (1 5/16)	480-680 40-50	190-290 390-580	140-190 290-480	100-140 40-50	50-100 40-50	100-140 40-50	120-140 —	50-120 —	480-680 580-770	390-480 480-680	480-680 390-770	290-680 580-770	190-290 290-480	240-390 290-480
M36 (1 7/16)	440-620 40-40	180-270 350-530	130-180 270-440	90-130 40-40	40-90 40-40	90-130 40-40	110-130 —	40-110 —	440-620 530-710	350-440 440-620	440-620 350-710	270-620 530-710	180-270 270-440	220-350 270-440
M39 (1 5/8)	410-570 30-40	160-240 330-490	120-160 240-410	80-120 30-40	40-80 30-40	80-120 30-40	100-120 —	40-100 —	410-570 490-650	330-410 410-570	410-570 330-650	240-570 490-650	160-240 240-410	200-330 240-410
M40	400-560 30-40	160-240 320-480	120-160 240-400	80-120 30-40	40-80 30-40	80-120 30-40	100-120 —	40-100 —	400-560 480-640	320-400 400-560	400-560 320-640	240-560 480-640	160-240 240-400	200-320 240-400
M42 (1 3/4)	380-530 30-40	150-230 300-450	110-150 230-380	80-110 30-40	40-80 30-40	80-110 30-40	90-110 —	40-90 —	380-530 450-610	300-380 380-530	380-530 300-610	230-530 450-610	150-230 230-380	190-300 230-380

Calcul

Exemple : M8 avec 25 m/min

Vitesse de taraudage
Tr/min
Diamètre

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

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

Les vitesses données sont pour informations générales et peuvent varier en fonction du fabricant du taraud. Pour les meilleurs résultats, respecter les vitesses recommandées par le fabricant, mais ne pas dépasser la vitesse maximale l'appareil de taraudage.

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

Tarauds pour filetage gaz

www.tapmatic.com



	Acier à faible teneur en carbone, Acier à moyenne teneur en carbone,	Acier à haute teneur en carbone, Acier à haute résistance, Acier à outils	Acier à haute résistance, Acier à outils trempé	Inoxydable 303, 304, 316	Inoxydable 17-4 Recuit	Alliages de titane	Alliages à base de nickel	Alliages d'aluminium	Aluminium Moulage sous pression	Cuivre
A) m/min	30-40	20-30	15-25	10-15	10-15	5-15	3-5	30-60	20-40	15-25
B) m/min	40-60	30-50	25-40	12-20	—	—	8-12	50-70	30-50	25-50
Taraud size	A) Tr/min pour HSS-E sans revêtement B) Tr/min pour HSS-E avec revêtement									
M2 (#2)	4750-6350 6350-9550	3200-4750 4750-7950	2400-4000 4000-6350	1600-2400 1900-3200	1600-2400 —	800-2400 320-1600	480-800 1250-1900	4750-9550 7950-11150	3200-6350 4750-7950	2400-4000 4000-7950
M3 (#5)	3200-4250 4250-6350	2100-3200 3200-5300	1600-2650 2650-4250	1050-1600 1250-2100	1050-1600 —	530-1600 210-1050	320-530 850-1250	3200-6350 5300-7450	2100-4250 3200-5300	1600-2650 2650-5300
M4 (#8)	2400-3200 3200-4750	1600-2400 2400-4000	1200-2000 2000-3200	800-1200 950-1600	800-1200 —	400-1200 160-800	240-400 640-950	2400-4750 4000-5550	1600-3200 2400-4000	1200-2000 2000-4000
M5 (#10)	1900-2550 2550-3800	1250-1900 1900-3200	950-1600 1600-2550	640-950 760-1250	640-950 —	320-950 130-640	190-320 510-760	1900-3800 3200-4450	1250-2550 1900-3200	950-1600 1600-3200
M6 (1/4)	1600-2100 2100-3200	1050-1600 1600-2650	800-1350 1350-2100	530-800 640-1050	530-800 —	270-800 110-530	160-270 420-640	1600-3200 2650-3700	1050-2100 1600-2650	800-1350 1350-2650
M7	1350-1800 1800-2750	910-1350 1350-2250	680-1150 1150-1800	450-680 550-910	450-680 —	230-680 90-450	140-230 360-550	1350-2750 2250-3200	910-1800 1350-2250	650-1150 1150-2250
M8 (5/16)	1200-1600 1600-2400	800-1200 1200-2000	600-990 990-1600	400-600 480-800	400-600 —	200-600 80-400	120-200 320-480	1200-2400 2000-2800	800-1600 1200-2000	600-990 990-2000
M9	1050-1400 1400-2100	710-1050 1050-1750	530-880 880-1400	350-530 420-710	350-530 —	180-530 70-350	110-180 280-420	1050-2100 1750-2500	710-1400 1050-1750	530-880 880-1750
M10 (3/8)	950-1250 1250-1900	640-950 950-1600	480-800 800-1250	320-480 380-640	320-480 —	160-480 60-320	100-160 250-380	950-1900 1600-2250	640-1250 950-1600	480-800 800-1600
M12 (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
M14 (9/16)	680-910 910-1350	450-680 680-1150	340-570 570-910	230-340 270-450	230-340 —	110-340 50-230	70-110 180-270	680-1350 1150-1600	450-910 680-1150	340-570 570-1150
M16 (5/8)	600-800 800-1200	400-600 600-990	300-500 500-800	200-300 240-400	200-300 —	100-300 40-200	60-100 160-240	600-1200 990-1400	400-800 600-990	300-500 500-990
M18 (11/16)	530-710 710-1050	350-530 530-880	270-440 440-710	180-270 210-350	180-270 —	90-270 40-180	50-90 140-210	530-1050 880-1250	350-710 530-880	270-440 440-880
M20 (3/4)	480-640 640-950	320-480 480-800	240-400 400-640	160-240 190-320	160-240 —	80-240 30-160	50-80 130-190	480-950 800-1100	320-640 480-800	240-400 400-800
M22 (7/8)	430-580 580-870	290-430 430-720	220-360 360-580	140-220 170-290	140-220 —	70-220 30-140	40-70 120-170	430-870 720-1000	290-580 430-720	220-360 360-720
M24 (15/16)	400-530 530-800	270-400 400-660	200-330 330-530	130-200 160-270	130-200 —	70-200 30-130	40-70 110-160	400-800 660-930	270-530 400-660	200-330 330-660
M25 (1)	380-510 510-760	250-380 380-640	190-320 320-510	130-190 150-250	130-190 —	60-190 30-130	40-60 100-150	380-760 640-890	250-510 380-640	190-320 320-640
M26	370-490 490-730	240-370 370-610	180-310 310-490	120-180 150-240	120-180 —	60-180 20-120	40-60 100-150	370-730 610-860	240-490 370-610	180-310 310-610
M27 (1 1/16)	350-470 470-710	240-350 350-590	180-290 290-470	120-180 140-240	120-180 —	60-180 20-120	40-60 90-140	350-710 590-830	240-470 350-590	180-290 290-590
M28 (1 1/8)	340-450 450-680	230-340 340-570	170-280 280-450	110-170 140-230	110-170 —	60-170 20-110	30-60 90-140	340-680 570-800	230-450 340-570	170-280 280-570
M30 (1 3/16)	320-420 420-640	210-320 320-530	160-270 270-420	110-160 130-210	110-160 —	50-160 20-110	30-50 80-130	320-640 530-740	210-420 320-530	160-270 270-530
M32 (1 1/4)	300-400 400-600	200-300 300-500	150-250 250-400	100-150 120-200	100-150 —	50-150 20-100	30-50 80-120	300-600 500-700	200-400 300-500	150-250 250-500
M33 (1 5/16)	290-390 390-580	190-290 290-480	140-240 240-390	100-140 120-190	100-140 —	50-140 20-100	30-50 80-120	290-580 480-680	190-390 290-480	140-240 240-480

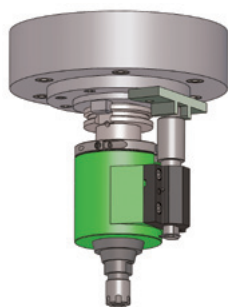
Vitesse de taraudage v_c = m/min
Tr/min n = U/min
Diamètre d = mm

Calcul: Exemple : M8 avec 25 m/min

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

Les vitesses données sont pour informations générales et peuvent varier en fonction du fabricant du taraud. Pour les meilleurs résultats, respecter les vitesses recommandées par le fabricant, mais ne pas dépasser la vitesse maximale l'appareil de taraudage.

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



Tapmatic peut fournir un appareil de taraudage prêt à être monté sur votre centre d'usinage.

Les appareils de taraudage EDT et DCT éliminent le besoin d'inversement du sens de rotation de la broche en inversant automatiquement le sens de rotation du taraud lorsque de la phase de retrait. Pour que la fonction d'inversement automatique du sens de rotation fonctionne, il faut un bras d'arrêt afin d'empêcher la rotation du carter de l'appareil de taraudage. Notre mécanisme de verrouillage du bras d'arrêt permet à l'outil de faire des changements automatiques d'outils.

Tapmatic gère une importante base de données d'installations de centres d'usinage. Faites-nous connaître le fabricant et le modèle de votre machine. Nous possédons peut-être déjà les informations d'installation pour vous fournir un outil prêt à l'installation.

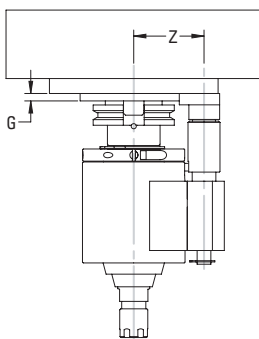
Ma machine dispose déjà d'un butoir

Si votre machine dispose déjà d'un butoir, faites-nous connaître ses dimensions sur le dessin ci-dessous. Nous pouvons préparer l'appareil de taraudage pour qu'il soit prêt à l'utilisation sur votre bloc existant.

Ma machine ne dispose pas de butoir

Si votre machine ne dispose pas de butoir, nous serons contents d'en préparer un pour vous. Remplissez le formulaire sur le verso-plat ou téléchargez-le de notre site web.

Installation préférée



Ligne de mesure à la surface de montage

G =

Entraxe

(communément 55, 65 ou 80)

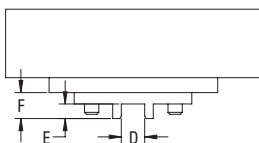
Z =

Diamètre de l'Alésage ou Largeur de la Fente dans le Butoir

D =

Profondeur de l'Alésage ou de la Fente dans le Butoir

E =



Hauteur totale du butoir

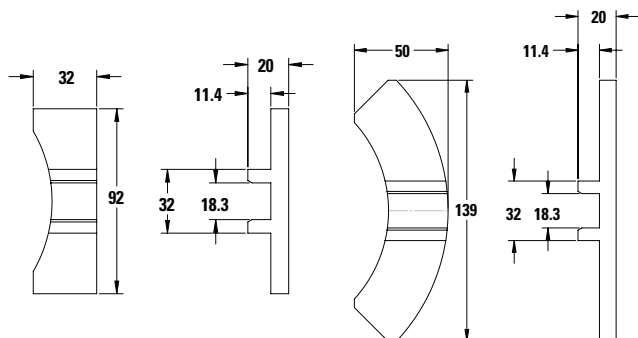
F =

Cône de broche de machine (SK, BT, CAT, HSK)

Shank =

Fabricant et modèle de la machine =

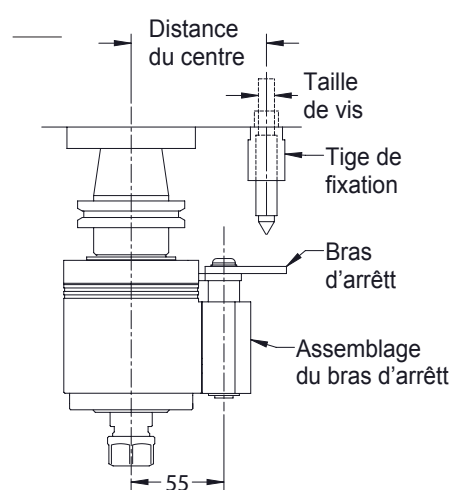
Des butoirs standards sont disponibles si vous souhaitez concevoir votre propre installation. Il est possible de modifier ces butoirs de base pour qu'ils s'adaptent à la disposition des boulons de votre machine



Code de commande
36007 Standard Block

Code de commande
36010 Standard Block

Installation alternative



Stop arm plate housing assembly

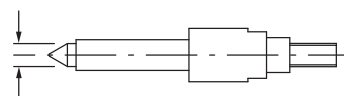
Code de commande	For Modèle
392552	RDT15, RDT25
395052	RDT50

Stop arm plate

Code de commande	Center Distance
723420	53-69
723421	68-77
723422	74-88
723423	86-100

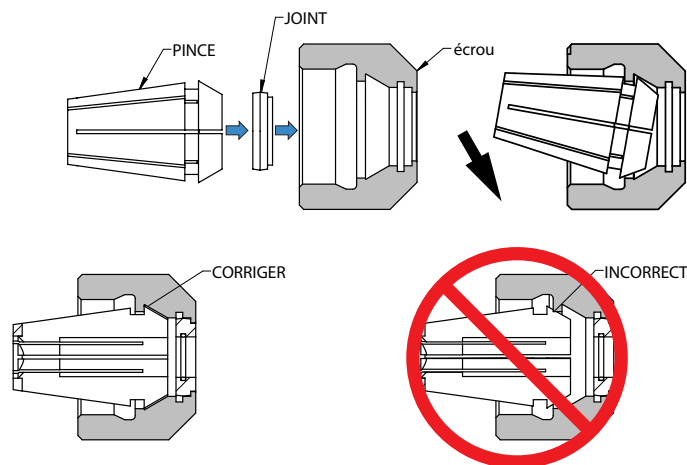
Ensembles porte-filière pour une utilisation avec un bras d'arrêt droit.

L'installation de la tige de fixation doit être plus forte que le plus gros taraud

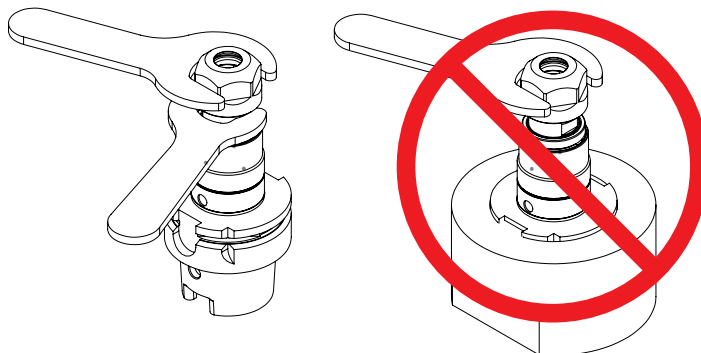


Code de commande	Bolt size	Code de commande	Bolt size
69383A	M6	69389A	5/16"-18
69384A	M8	69390A	5/16"-24
69385A	M10	69391A	3/8"-16
69386A	M12	69392A	3/8"-24
69387A	1/4"-20	69393A	1/2"-13
69388A	1/4"-28	69394A	1/2"-20

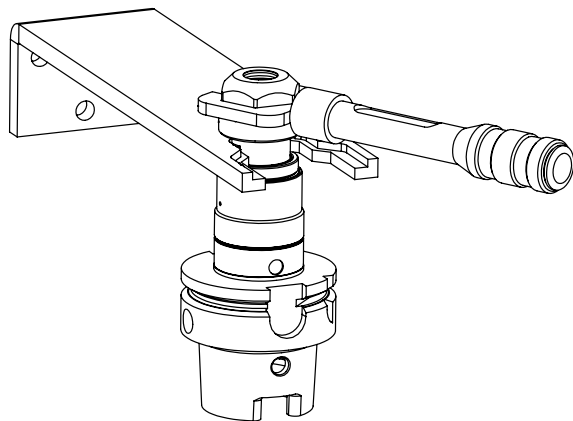
Installation de la pince dans l'écrou



Serrage



Utilisation d'une clé dynamométrique



Couple de serrage recommandé en Nm pour les pinces

Pinces à tarauder GB (avec carré) devraient être utilisées chaque fois que c'est possible

Type	Tige Ø	GB Pincas (avec carré)	Pincas (sans carré)
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	Déconseillé
Hi-Q/ER C	5.0 - 10.0 (.197 - .394")	44	Déconseillé
ER 20	1.5 - 6.5 (.059 - .256")	32	Déconseillé
Hi-Q/ER C	7.0 - 13.0 (.276 - .512")	35	Déconseillé
ER 25	5.0 - 7.5 (.196 - .295")	80	Déconseillé
Hi-Q/ER C	8.0 - 17.0 (.315 - .669")	80	Déconseillé
ER 32	8.0 - 22.0 (.315 - .787")	136	Déconseillé
Hi-Q/ER C			
ER 40	6.0 - 26.0 (.236 - 1.023")	176	Déconseillé
Hi-Q/ER C			
ER 50	6.0 - 36.0 (.236 - 1.417")	300	Remarque 2
Hi-Q/ER C			

Remarque 1 : Le couple maximal ne doit pas dépasser les valeurs ci-dessus de plus de 25%

Remarque 2 : Pour les grands tarauds avec tige de 36 mm, on utilise une pince sans carré. Il y a une douille de 29 mm à l'intérieur du support.

ATTENTION

Afin d'éviter des blessures graves et assurer les meilleurs résultats pour vos opérations de taraudage, lire attentivement toutes les instructions de sécurité fournies avec votre appareil de taraudage, qui sont aussi disponibles sur notre site web tapmatic.com.

Respecter toutes les autres instructions de sécurité applicables, particulièrement celles de votre machine.

■ **1. Bonne tenue vestimentaire :** La broche tournante d'une machine peut attraper tout vêtement ample, bijou ou cheveux longs. Ne jamais porter de vêtements amples pouvant être attrapés lors de l'utilisation d'une machine.

■ **2. Bonne protection des yeux :** Toujours porter des lunettes de sécurité avec des protections latérales pour protéger vos yeux.



■ **3. Bonne fixation de la pièce à travailler :** Ne jamais tenir la pièce à usiner ou la visser à la main. La pièce à usiner doit être fermement immobilisée sur la table de la machine afin qu'elle ne puisse pas bouger, tourner ou se soulever.



■ **4. Bras d'arrêt de l'appareil de taraudage :** L'installation du bras d'arrêt doit être plus forte que le plus gros taraud. Les changements automatiques ne doivent être effectués que sur des machines entièrement fermées.



■ **5. Il est possible que l'appareil de taraudage devienne chaud au toucher. Faire preuve de prudence lors de son retrait de la machine ou de sa manipulation.**

■ **6. Toujours être conscient des risques potentiels.** Respecter toutes les règles de sécurité pour votre appareil de taraudage et pour votre machine.

Liste de vérification d'un bon taraudage

1. Ne jamais utiliser l'outil de taraudage avant d'avoir lu toutes les instructions de sécurité.
2. S'assurer que le taraud est aiguisé et adapté au travail à effectuer.
3. S'assurer que le taraud est correctement aligné avec le trou.
4. S'assurer que la vitesse de la machine est correcte.
5. S'assurer que la vitesse d'avance est correcte.
6. S'assurer que la profondeur de taraudage est correctement définie afin d'éviter de buter contre le fond du trou.
7. S'assurer que l'avant-trou percé est de la bonne taille.
8. S'assurer que le plan de dégagement est correct afin que le taraud sorte du trou avant d'aller vers une nouvelle position de travail. Voir les instructions de votre outil.
9. En cas d'utilisation d'appareils de taraudage réversibles, s'assurer que l'installation du bras d'arrêt est correcte. Voir les instructions de votre outil.
10. S'assurer que le bon liquide de coupe ou de refroidissement est utilisé.
11. S'assurer de la bonne évacuation des copeaux pour le taraudage de trous borgnes.
- 12 Sélectionner le bon appareil de taraudage ou porte-taraud pour votre application.
13. En cas d'utilisation d'un taraud pour filetage gaz, la capacité du porte-taraud doit être réduite de 25 %.

TAPMATIC Politique de garantie

Tapmatic Corporation garantit aux fabricants d'équipement d'origine, aux distributeurs et aux utilisateurs industriels de ses produits, que chaque nouveau produit fabriqué ou fourni par Tapmatic Corporation doit être exempt de défaut des matériaux et de fabrication. L'obligation de Tapmatic Corporation en vertu de cette garantie est limitée à la réparation de tout produit qui doit, dans un délai d'un an à partir de la date de vente, être retourné en port payé à Tapmatic Corporation.

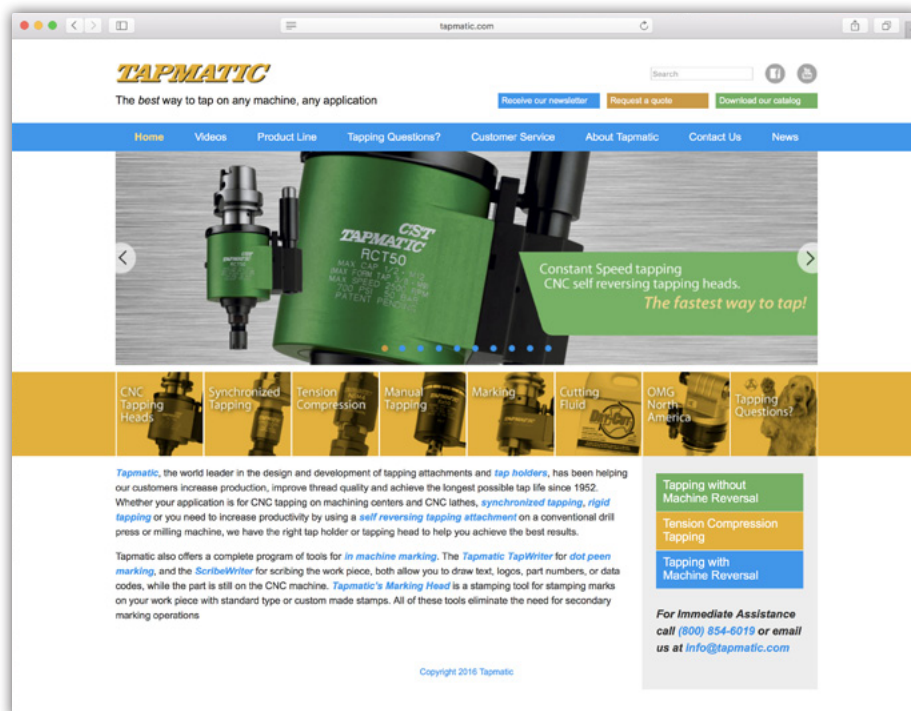
Tout produit retourné pour inspection pour réparation sous garantie, doit être retourné complet avec écrou de pince du taraud, mâchoire arrière et si l'outil est une unité à inversion automatique, le bras d'arrêt, ainsi que les informations complètes sur les conditions d'utilisation, la configuration de la machine et l'application du lubrifiant de coupe.

La fourniture de cette garantie ne s'applique pas, aux pièces d'un produit Tapmatic soumises aux conditions d'installation de la machine ou d'application du lubrifiant de coupe, ou qui ont été réparées ou modifiées, si cette réparation ou modification, qui de l'avis de Tapmatic Corporation, nuirait à la performance du produit.

Cette garantie remplace toutes les autres garanties, explicites ou implicites, y compris toute garantie implicite de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. Tapmatic Corporation n'assume aucune responsabilité concernant une réclamation de quelque nature que ce soit, contractuelle ou délictuelle, ou autre, pour toute perte ou dommage résultant de, lié à ou résultant de, la fabrication, la vente, la livraison ou l'utilisation de tout produit vendu ci-dessus, au-delà du coût de réparation prévu aux présentes. Tapmatic Corporation ne pourra en aucun cas être tenue responsable de tout dommage particulier, indirect ou consécutif.

Tapmatic Corporation n'offre aucune autre garantie, expresse ou implicite, sauf dans les cas prévus ci-dessus, et Tapmatic Corporation n'assume ou n'autorise aucune autre personne ou entité à assumer pour elle d'autres obligations ou responsabilités relatives à ses produits.

24 heures par jour, l'information est juste à un clic de souris.



Notre site est une base de données géante avec de nombreuses fonctionnalités utiles telles que :

- des informations sur le produit avec des téléchargements détaillés
- des informations techniques générales sur le taraudage, qui vous aideront à obtenir les meilleurs résultats possibles
- des démonstrations vidéo de nos outils en action
- les dernières applications et innovations
- les coordonnées de votre représentant local TAPMATIC

Visitez notre site www.tapmatic.com

Client: _____ Date: _____

Personne de contact: _____ Département: _____

Adresse: _____

City: _____ State: _____ Postal Code: _____

Téléphone: _____ Adresse courriel: _____

Machine: _____

Modèle/Description: _____

☐ Verticale ☐ Horizontale

Shank type: _____ TAPMATIC Modèle: _____

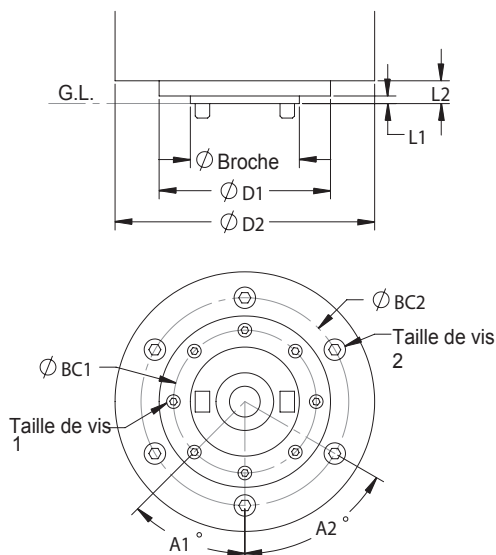
Filet: ☐ Coupe ☐ Déformation

Quantité: ☐ Trou débouchant ☐ Trou borgne

Profondeur de perçage: _____ Profondeur de taraudage: _____ Tr/min: _____ Vitesse d'avance: _____

Material: _____ Refroidissement interne: ☐ Oui ☐ Non

Remarques: _____



Fabricant de la Machine	
Modèle de la machine	
Type de broche de la machine	
Ø-Broche	
Ø D1	
L1	
Ø BC1	
Taille de vis 1	
Angle A1°	
Uniquement si applicable	
Ø D2	
L2	
Ø BC2	
Taille de vis 2	
Angle A2°	



TAPMATIC est représenté dans le monde entier.
Veuillez trouver votre agent ou représentant local sur
www.tapmatic.com



TAPMATIC Post Falls, USA

Siège social:

TAPMATIC Corporation

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

Centre de service européen:

TAPMATIC UK

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

Vendu via :