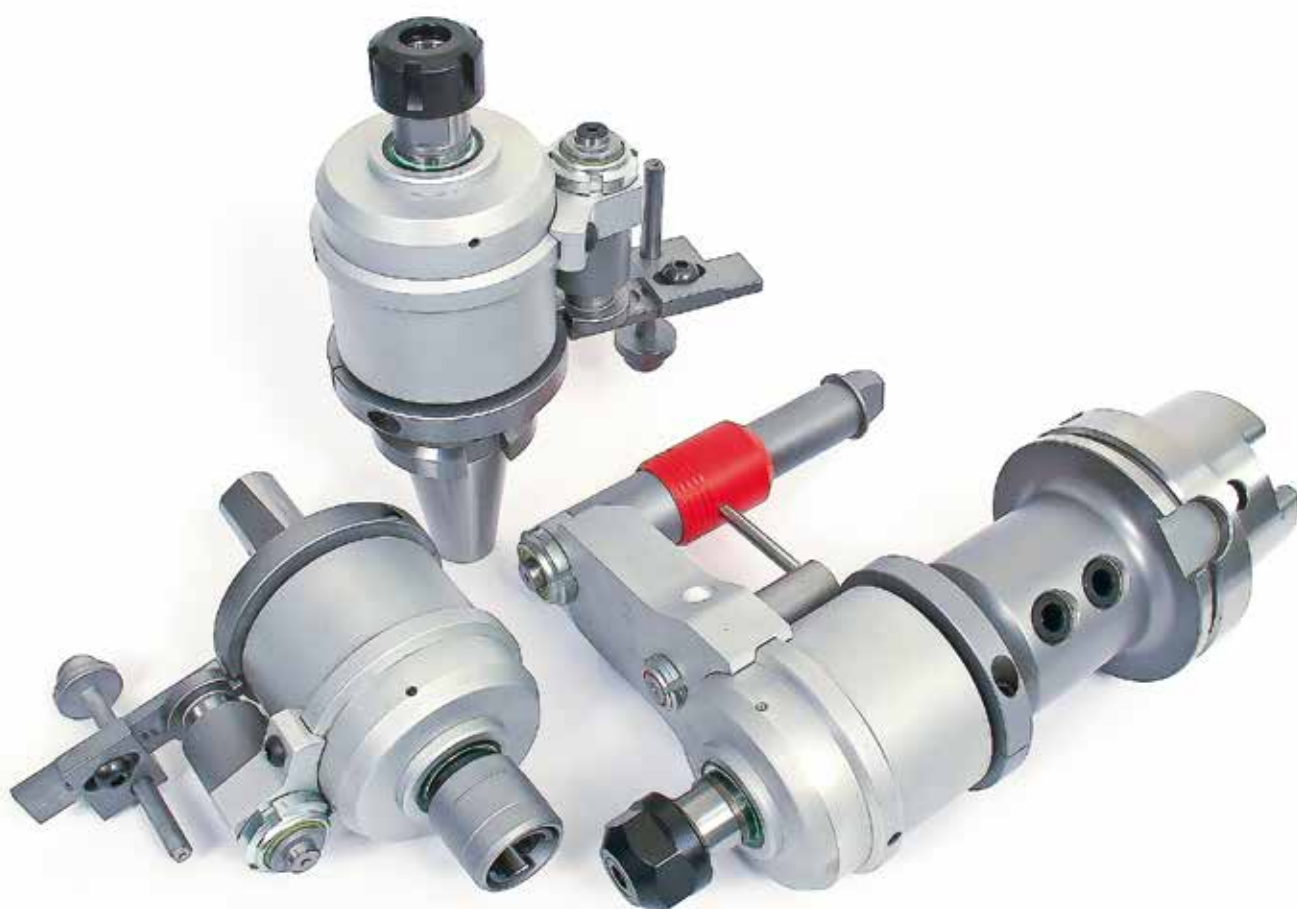


РЕВЕРСИВНЫЕ РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ СЕРИИ 24000-27000

REVERSAL TAPPING CHUCK SERIE 24000-27000



РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН СЕРИИ 24000-27000

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН

Реверсивные резьбонарезные патроны серии 24000-27000 были созданы в результате многолетнего опыта компании SCM в области нарезания резьбы. Это идеальное решение, позволяющее повысить срок службы инструмента при массовом производстве.

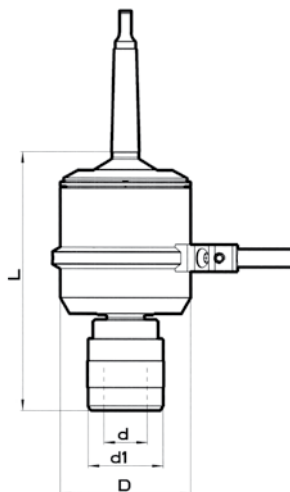
SERIES 24000-27000 REVERSAL TAPPING CHUCK

REVERSAL TAPPING CHUCK

The series 24000-27000 reversing tapping chuck, is the result of SCM's years of experience in tapping. It represents a perfect solution for an increase of tool life on threading in mass production.

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ 228-B

DIN 228-B MORSE TAPER REVERSAL TAPPING CHUCK



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	d1	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Диам. хвостовика Shank dia.	Обратный ход Release stroke	Об/мин Rpm
27470-2	2	19	33	78	146	M3-M12	19/1-19/11	3,5-10	3,5	1500
27470-3	3	19	33	78	144	M3-M12	19/1-19/11	3,5-10	3,5	1500
27470-4	4	19	33	78	143	M3-M12	19/1-19/11	3,5-10	3,5	1500
24600/3	3	31	50	83	180	M6-M20	31/2-31/12	6-16		1200
24600/4	4	31	50	83	181	M6-M20	31/2-31/12	6-16		1200

Удерживающие метчик резьбонарезные втулки также подходят для установки вертикально-сверлильных станков на колоннах

Tap holding through tap adapters, suitable for pillar-type drill

Технические характеристики:

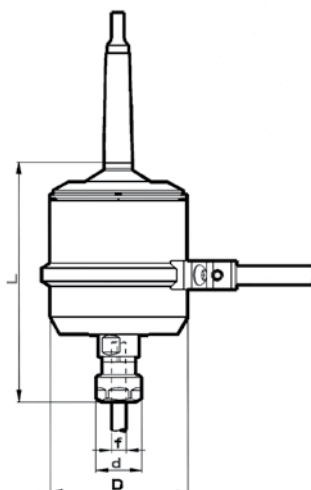
- частота вращения до 1500 об/мин;
- соотношение 1:1 при любом направлении вращения;
- контролируемая глубина резьбонарезания;
- взаимозаменяемый хвостовик;
- быстросменная резьбонарезная втулка;
- подходит для резьбонарезных втулок с муфтами и без них;
- фрикционная муфта для повышения срока службы метчика на втулке арт. 19/1.

Technical characteristics:

- speed up to 1.500 rpm;
- ratio 1:1 in both rotation directions;
- tapping depth controlled;
- interchangeable shank;
- quick change tap adapter ;
- suitable for tap adapters with or without friction clutch;
- friction clutch to increase tool life in the Tap adapter 19/1.

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С КОНУСОМ МОРЗЕ 228-B

DIN 228-B MORSE TAPER REVERSAL TAPPING CHUCK



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	d	D	L	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank dia.	Обратный ход Release stroke	Об/мин Rpm
24278-1	1	12	57	94	M1-M3	ER8	2,5-3,5	3	2500
24278-2	2	12	57	94	M1-M3	ER8	2,5-3,5	3	2500
24372-1	1	19	57	99	M1.6-M6	ER11	2,5-8	3,5	2500
24372-2	2	19	57	99	M1.6-M6	ER11	2,5-8	3,5	2500
24372-3	3	19	57	99	M1.6-M6	ER11	2,5-8	3,5	2500
27476-2	2	34	78	141	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2000
27476-3	3	34	78	139	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2000
27476-4	4	34	78	138	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2000

Крепление метчика с цангами ER DIN6499

Tap holding through ER DIN6499 collets

Технические характеристики:

- частота вращения до 2500 об/мин
- соотношение 1:1 при любом направлении вращения;
- обратный ход 3,5 мм;
- контролируемая глубина резьбонарезания;
- взаимозаменяемый хвостовик;
- крепление метчика с цангами ER DIN6499 с квадратом.

Technical characteristics:

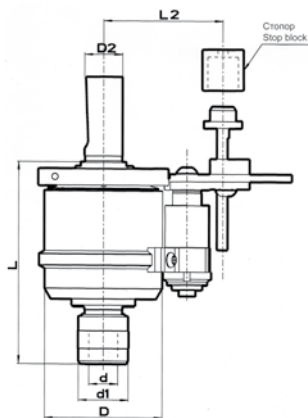
- speed up to 2.500 rpm
- ratio 1:1 in both rotation directions;
- release stroke 3,5 mm;
- tapping depth controlled ;
- interchangeable shank;
- Tap holding through ER DIN6499 collets with square.

Поставляется с шестигранной гайкой

Supplied with hex. Nut

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 B+E

DIN 1835 B+E CYLINDRICAL SHANK REVERSAL TAPPING CHUCK



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK D2	d	d1	D	L	L2	Диапазон резьбы Tap capacity	Втулка Bush	Диам. хвостовика Shank dia.	Обратный ход Release stroke	Об/мин Rpm
27470-D25CN	25	19	33	78	144	Мин./Min 62 (55) Макс./Max 90	M3-M12	19/1- 19/11	3,5-10	3,5	1500

Удерживающие метчик резьбонарезные втулки также подходят для установки на станки с ЧПУ
For CNC-Machines tap holding through tap adapters

Технические характеристики:

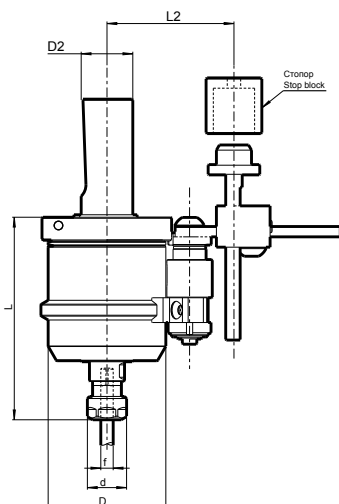
- частота вращения до 1500 об/мин;
- соотношение 1:1 при любом направлении вращения;
- контролируемая глубина резьбонарезания;
- взаимозаменяемый хвостовик;
- цилиндрический хвостовик DIN 1835 B+E
форма B (для Weldon),
форма E (наклонная плоскость);
- быстросменная резьбонарезная втулка;
- подходит для резьбонарезных втулок с муфтами и без них;
- фрикционная муфта для повышения срока службы метчика на втулке арт. 19/1;
- регулируемая направляющая.

Technical characteristics:

- speed up to 1.500 rpm;
- ratio 1:1 in both rotation directions;
- tapping depth controlled;
- interchangeable shank;
- DIN 1835 B+E cylindrical shank
B form (for Weldon)
E form (inclined plane);
- quick change tap adapter;
- suitable for tap adapters with or without friction clutch;
- friction clutch to increase tool life in the Tap adapter 19/1;
- variable orientation device.

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 B+E

DIN 1835 B+E CYLINDRICAL SHANK REVERSAL TAPPING CHUCK



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK D2	d	D	L	L2	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank dia.	Обратный ход Release stroke	Об/мин Rpm
24278-D25CN	25	12	57	94	Мин./Min 58 Макс./Max 94	M1-M3	ER8	2,5-3,5	3	3500
24372-D25CN	25	19	57	100	Мин./Min 58 Макс./Max 94	M1.6-M6	ER11	2,5-6	3,5	3000
27476-D25CN	25	34	78	139	Мин./Min 62 (55) Макс./Max 90	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2000

Удерживающие метчик цанги ER DIN6499 также подходят для установки на станки с ЧПУ
For CNC machines tap holding through ER DIN6499 COLLETS

Технические характеристики:

- частота вращения до 3500 об/мин;
- соотношение 1:1 при любом направлении вращения;
- контролируемая глубина резьбонарезания;
- взаимозаменяемый хвостовик;
- цилиндрический хвостовик DIN 1835 B+E форма B (для Weldon) форма E (наклонная плоскость);
- Крепление метчика с цангами ER DIN6499 с квадратом;
- регулируемая направляющая.

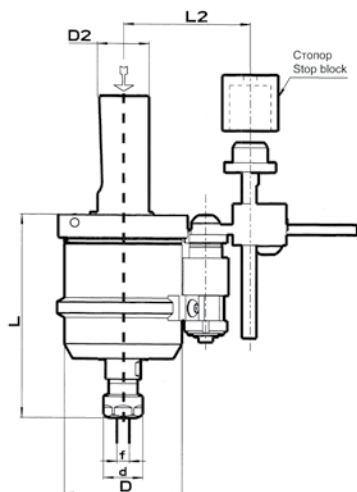
Technical characteristics:

- speed up to 3,500 rpm;
- ratio 1:1 in both rotation directions;
- tapping depth controlled;
- interchangeable shank;
- DIN 1835 B+E cylindrical shank B form (for Weldon) E form (inclined plane);
- Tap holding through ER DIN6499 collets with square;
- variable orientation device.

Поставляется с шестигранной гайкой
 Supplied with hex. Nut

РЕВЕРСИВНЫЙ РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ DIN 1835 B+E

DIN 1835 B+E CYLINDRICAL SHANK REVERSAL TAPPING CHUCK



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK D2	d	D	L	L2	Диапазон резьбы Tap capacity	Для цанг For collets	Диам. хвостовика Shank dia.	Обратный ход Release stroke	Об/мин Rpm
27477-D25CN	25	34	78	139	Мин./Min 62 (55) Макс./Max 90	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2000

Удерживающие метчик цанги ER DIN6499 также подходят для установки на станки с ЧПУ
Внутренний канал для подачи СОЖ через метчик

For CNC machines, tap holding through ER DIN6499 collets
Internal coolant flow through the tap

Технические характеристики:

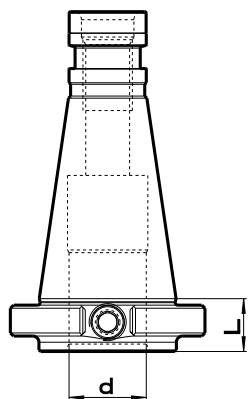
- частота вращения до 2000 об/мин;
- соотношение 1:1 при любом направлении вращения;
- контролируемая глубина резьбонарезания;
- взаимозаменяемый хвостовик;
- цилиндрический хвостовик DIN 1835 B+E
форма В (для Weldon)
форма Е (наклонная плоскость);
- крепление метчика с цангами ER DIN6499 с квадратом;
- регулируемая направляющая.

Technical characteristics:

- speed up to 2,000 rpm;
- ratio 1:1 in both rotation directions;
- tapping depth controlled;
- interchangeable shank;
- DIN 1835 B+E cylindrical shank
B form (for Weldon)
E form (inclined plane);
- Tap holding through ER DIN6499 collets with square;
- variable orientation device.

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С ЦЕНТРАЛЬНЫМ КАНАЛОМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

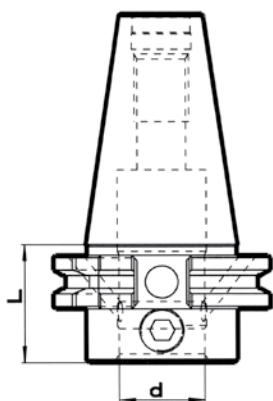
MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW



Артикул CODE	Хвостовик SHANK	DIN 2080	
		d	L
1806.25.40	40	25	17
1806.25.50	50	25	15

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С БОКОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

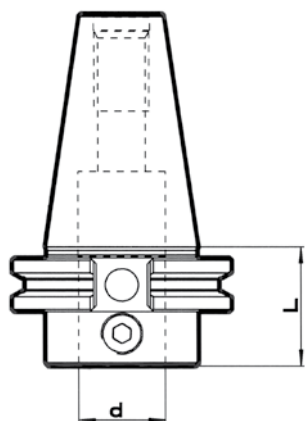
MODULAR SHANK WITH COOLANT FLOW THROUGH THE SIDE HOLE



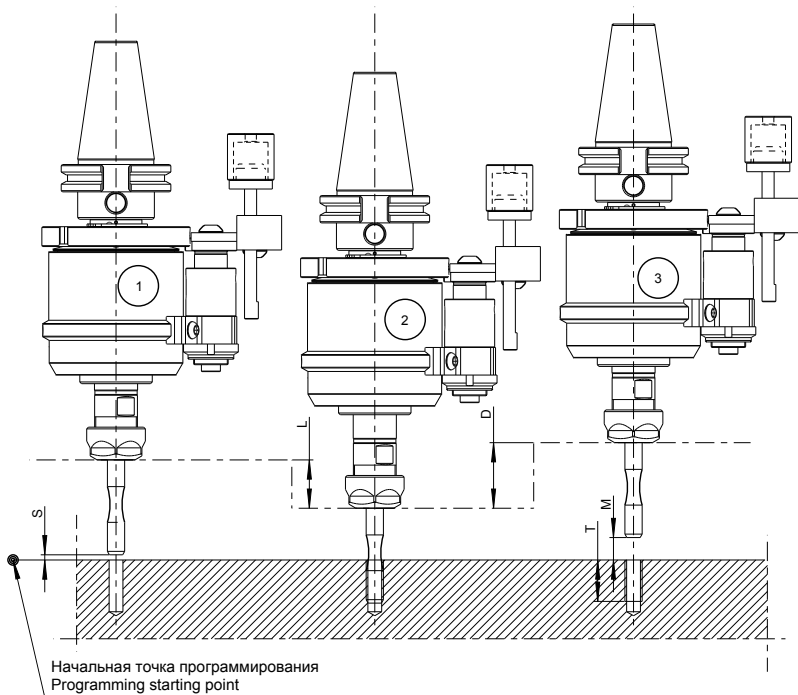
Артикул CODE	Хвостовик SHANK	DIN 69871-AD+B		MAS-BT	
		d	L	d	L
1806.25.40B	40	25	35		
1806.25.50B	50	25	35		
1806.40.50B	50	40	35		
1806.25.40BT-B	40			25	27
1806.25.50BT-B	50			25	39
1806.40.50BT-B	50			40	39

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С ДВОЙНЫМ КАНАЛОМ И ЦЕНТРАЛЬНЫМ КАНАЛОМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

DOUBLE CONTACT MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW



Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	DIN 69871-AD+B		MAS-BT	
		d	L	d	L
1806.25.40ABP	40	25	35		
1806.40.50ABP	50	40	35		
1806.25.40BBP	40			25	27
1806.25.50BBP	50			25	39



S - расстояние от метчика до заготовки (в начале цикла) не менее 5 мм

L - дистанция подачи (= шаг резьбы)

D - дистанция отвода (= шаг резьбы)

T - глубина резьбы

M - расстояние от метчика до заготовки (в конце цикла) не менее 10 мм

1 Начальное положение (в начале цикла)

2 Конец резбонарезания $L=S+T-2$

Важно: подача = шаг резьбы

3 Конечное положение (в конце цикла) $D=T+M$

Важно: подача = шаг резьбы

Пример программирования

(подача в мм/мин):

Резьба М8;

Шаг резьбы 1,25;

Ч/В шпинделя 1000;

Длина резьбы 10 мм.

G0 Z5 S1000 M3

G1 G94 Z-8 F1250 (Z-8 необходимо проверить

в зависимости от режущей кромки метчика)

G1 G94 Z10 F1250

S - distance between working piece and tap, at cycle start minimum 5mm

L - feed stroke (feed =pitch)

D - Backwards stroke (feed =pitch)

T - thread depth

M - distance between working piece and tap, at cycle end minimum 10mm

1 Starting position

2 threading End $L=S+T-2$

attention: feed =pitch

3 ending position (cycle end) $D=T+M$

attention: feed =pitch

Programming example (feed in mm/min):

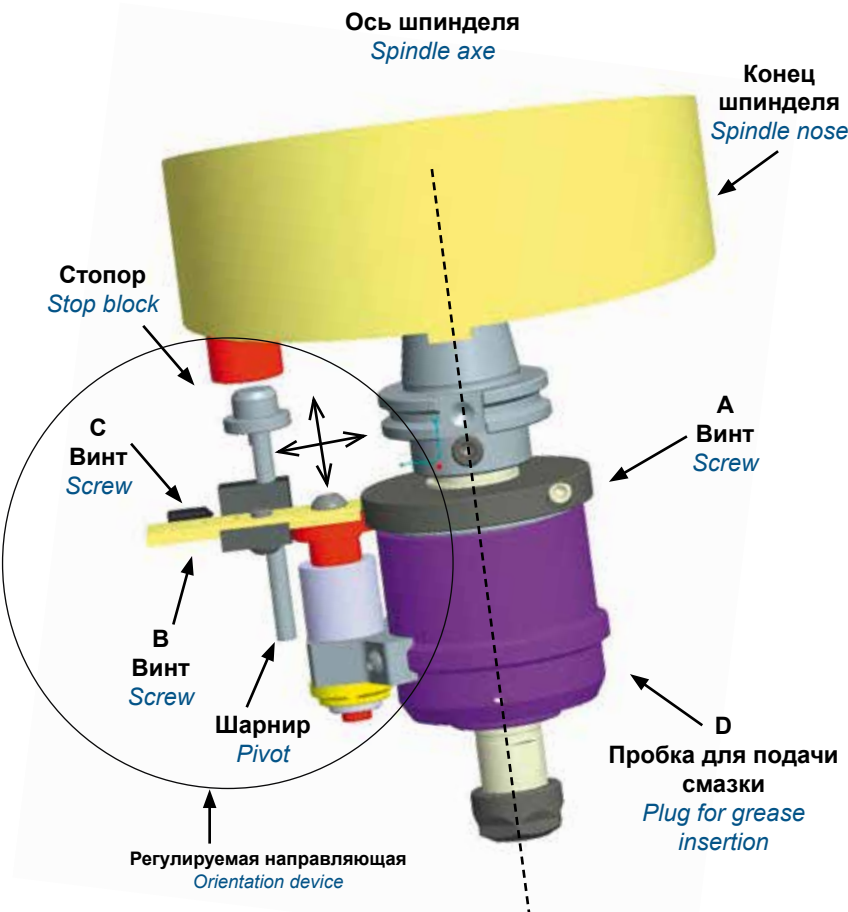
Thread M8- pitch 1,25- N=1000 rpm

Thread depth 10mm.

G0 Z5 S1000 M3

G1 G94 z-8 F1250 (Z-8 must be checked based upon the cutting edge of the tap)

G1 G94 Z10 F1250



Установка на станок:

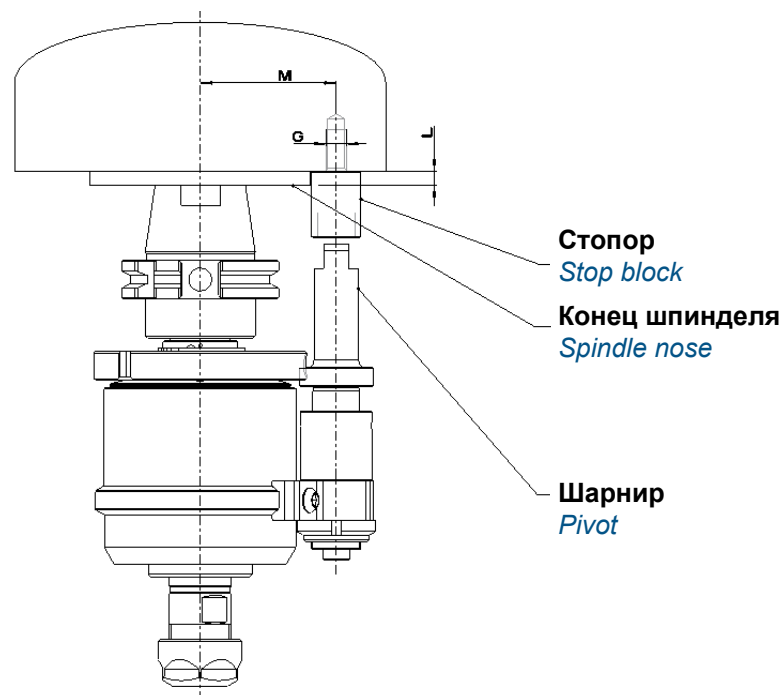
- Реверсивные резьбонарезные патроны поставляются со стопорами для облегчения установки на станок.
- Стопор можно закрепить в одном из резьбовых отверстий на конце шпинделя. Если свободных резьбовых отверстий нет, отвинтите один из винтов, расположенный ближе всего к оси шпинделя.
- Для крепления стопора используйте винты качества 12.9, длиной 15 мм и более.
- Установите реверсивный резьбонарезной патрон на шпиндель.
- Реверсивные резьбонарезные патроны поставляются с устройствами для изменения ориентации, которые обеспечивают гибкость при установке патрона на шпиндель.
- Сначала отвинтите винт "А" и поверните патрон так, чтобы шарнир совместился с установленным стопором.
- После этого снова завинтите винт "А".
- Сожмите устройство для изменения ориентации как минимум на 5 мм, чтобы разблокировать резьбонарезной патрон и поместить шарнир в стопор. После этого патрон начнет свободно вращаться в устройстве для изменения ориентации.
- Завинтите винты В и С.
- После этого небольшое отверстие в шарнире необходимо совместить с винтом, чтобы предотвратить проскальзывание.
- При замене инструмента резьбонарезной патрон выдвигается из шпинделя и автоматически защелкивается в устройстве для изменения ориентации.
- В результате резьбонарезной патрон оказывается заблокированным, и его можно поместить в рабочую зону инструмента.

Installing the holder in the machine

- Reversal Tapping Chucks are supplied with a „STOP BLOCK” for an easy mounting in the machine. The “STOP BLOCK” can be fixed in one of the threads available at the spindle nose. If no free threads are available, unscrew one of the screws closest to the spindle axis.
- To fix the „STOP BLOCK” use screws with quality 12.9 with a 15mm. longer length.
- Place the Reversal Tapping chuck in the spindle.
- Reversal Tapping chucks are supplied with an orientation device for flexible fixing at the spindle nose. First unscrew “A” and turn the chuck in a manner that the pivot is in the same position as the mounted “STOP BLOCK”. After that, fix screw “A” again.
- Compress the orientation device for at least 5mm. in order to unlock the tapping chuck and put the pivot into the “STOP BLOCK” At this point the tapping chuck turns free from the orientation device.
- Fix the screws B and C.
- After this a small hole should be made in the pivot in corrispondence with the screw in order to avoid slipping.
- With the toolchange the tapping chuck will be pulled out of the spindle and „clicks” automatically into the orientation device. At this point the tapping chuck is locked and can be placed into the toolroom.

ИЗДЕЛИЯ НА ЗАКАЗ

CUSTOM BUILD



В особых случаях для подбора направляющей необходимо указать следующие данные:
In case of specials please specify the following data to offer you the orientation device:

M: Расстояние от центра до оси стопора.

Centre distance – stop-block axe

L: Расстояние между стопором и концом шпинделя.

Distance between stop-block and spindle nose

G: Резьба крепления стопора

Fixing thread of stop-block

Информацию сообщайте по телефону: +7 (4922) 77-95-40 или электронной почте: info@scm.tools

Send Information by Fax +39 (0)141 993646 or by E-Mail info@scmsrl.com

КОМПАНИЯ / COMPANY		
Контактное лицо / CONTACT PERSON		
№ ТЕЛ. / N° TEL.:		
№ ФАКСА / N° FAX:		
M	L	G