

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПАТРОНЫ ДЛЯ МЕТЧИКОВ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WELDON DIN 1835

TAPPING CHUCK SUITABLE FOR TAPS
WITH CYLINDRICAL WELDON SHANK DIN 1835



Технические характеристики:

- Быстрая смена метчиков;
- Метчик зажимается в патроне напрямую, без резьбонарезной втулки;
- Уменьшенные размеры;
- Компенсация путем расширения на 1 мм и путем сжатия на 0,2 мм для устранения редких рассогласований между скоростью подачи и шагом резьбы;
- Идеальное выравнивание метчика и отверстия повышает срок службы инструмента;
- Длительный срок службы инструмента;
- Подача СОЖ через метчик;
- Диапазон резьбы от М3 до М20 при диаметре 6-8-10-12-16-20 мм;
- Запатентовано компанией SCM

Technical characteristics:

- Quick change of the tap;
- Direct grip of the tap without any need of tap adapters;
- Reduced dimensions;
- Compensation in extension of 1 mm and in compression of 0,2 mm to compensate eventual lashes of the machine;
- Perfect line up hole-tap to increase tool life of the tap;
- Long tool life;
- Coolant through the tap;
- Tapping capacity from M3 to M20 with diameter 6-8-10-12-16-20 mm;
- Patented by SCM

Компания SCM предлагает решение для нарезания резьбы, при котором метчик с хвостовиком типа Weldon напрямую зажимается в патроне, а применение втулок не требуется.

SCM offers a solution of tapping with direct grip of the tap with a weldon flat without a need to interpose any adapter.

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ПАТРОН СЕРИИ 20000 ДЛЯ МЕТЧИКОВ С ЦИЛИНДРИЧЕСКИМ ХВОСТОВИКОМ WELDON DIN 1835

Компания SCM предлагает решение для нарезания резьбы, при котором метчик с хвостовиком типа Weldon напрямую зажимается в патроне, а применение втулок не требуется.

В настоящее время наиболее значимые производители метчиков выпускают изделия для нарезания резьбы от M3 до M20 с хвостовиками Weldon DIN 1835 и диаметрами 6-8-10-12-16-20 мм.

Метчики с хвостовиками WELDON DIN 1835 позволяют унифицировать диаметр хвостовиков. **НОВЫЕ** резьбонарезные патроны компании SCM, применяемые для работы с метчиками с хвостовиками Weldon, имеют большое преимущество при жестком резьбонарезании, поскольку позволяют зажимать метчик напрямую, без применения резьбонарезных втулок. Благодаря этому замена метчиков осуществляется намного быстрее и проще.

Благодаря минимальному ходу при компенсации путем растяжения (1 мм) и сжатия (0,2 мм), жесткости, а также идеальной центровке метчика эти изделия максимально подходят для жесткого резьбонарезания, обеспечивают длительный срок службы метчиков, позволяют получить резьбу, соответствующую строгим допускам.

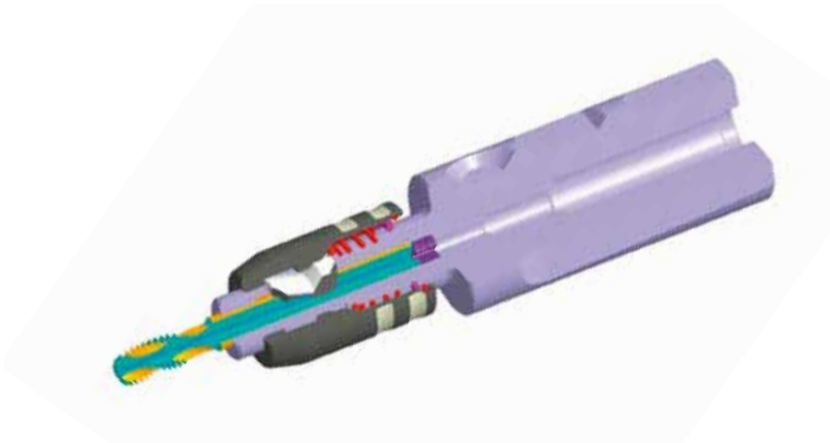
TAPPING CHUCK SERIES 20.000 SUITABLE FOR TAPS WITH CYLINDRICAL WELDON SHANK DIN 1835

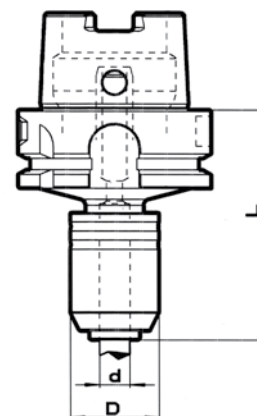
SCM offers a way of tapping with direct grip of the tap with Weldon shank with no need to interpose any adapter. At present the most important producers of taps have in their range of products set of taps from M3 to M20 with Weldon DIN 1835 shank and with diameter's 6-8-10-12-16-20.

Taps with WELDON shank DIN 1835 allows to unify the diameter of tool shanks.

The NEW Tapholder SCM, utilized with taps with a Weldon shank, has the big advantage in rigid tapping to use a quick-change system without using tap adapters which makes it a lot easier to change taps in a simple and quick way.

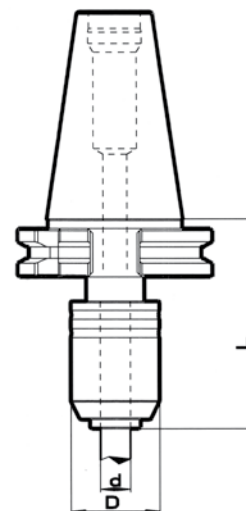
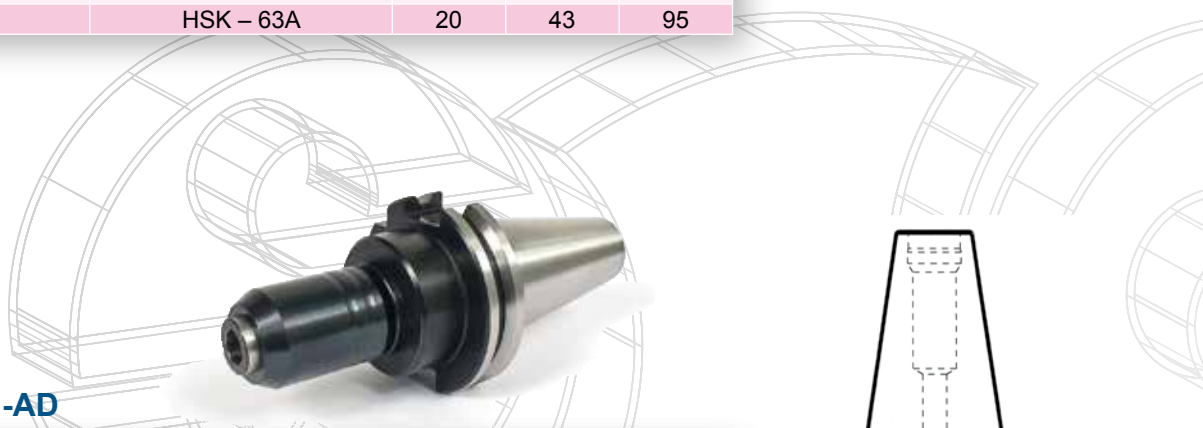
The run in extension (equal to 1 mm) and in return (equal to 0,2 mm), the rigidity and the perfect centering of the tap make this product the maximum You can find in the field of technologies applied to rigid tapping assuring long life of taps and threads in perfect tolerance.





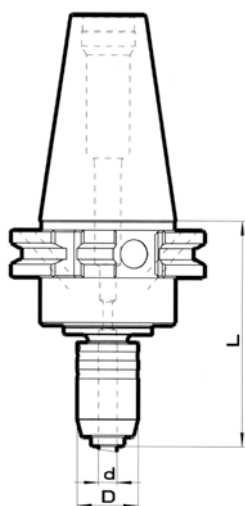
HSK - DIN 69893 A+C

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
2006000-H63A	HSK – 63A	6	20	70
2008000-H63A	HSK – 63A	8	25	72
2010000-H63A	HSK – 63A	10	29	76
2012000-H63A	HSK – 63A	12	32	84
2016000-H63A	HSK – 63A	16	38	94
2020000-H63A	HSK – 63A	20	43	95



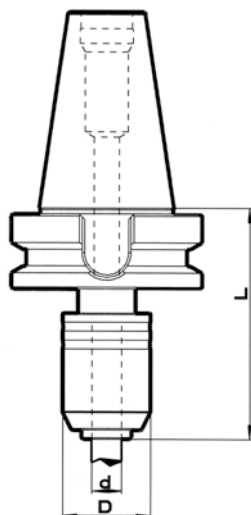
ISO DIN 69871-AD

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
2006000-40A M25	40	6	20	75
2008000-40A M25	40	8	25	80
2010000-40A M25	40	10	29	84
2012000-40A M25	40	12	32	89
2016000-40A M25	40	16	38	90
2020000-40A M25	40	20	43	98
2006000-50A M25	50	6	20	75
2008000-50A M25	50	8	25	80
2010000-50A M25	50	10	29	84
2012000-50A M25	50	12	32	89
2016000-50A M25	50	16	38	90
2020000-50A M25	50	20	43	98



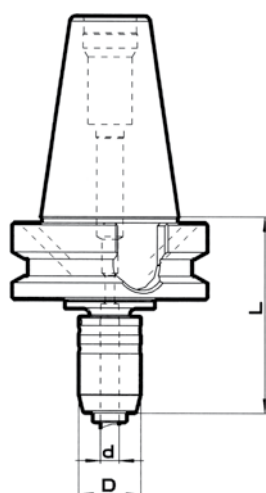
ISO DIN 69871 - AD + B

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
2006000-40B M25	40	6	20	75
2008000-40B M25	40	8	25	80
2010000-40B M25	40	10	29	84
2012000-40B M25	40	12	32	89
2016000-40B M25	40	16	38	90
2020000-40B M25	40	20	43	98
2006000-50B M25	50	6	20	75
2008000-50B M25	50	8	25	80
2010000-50B M25	50	10	29	84
2012000-50B M25	50	12	32	89
2016000-50B M25	50	16	38	90
2020000-50B M25	50	20	43	98



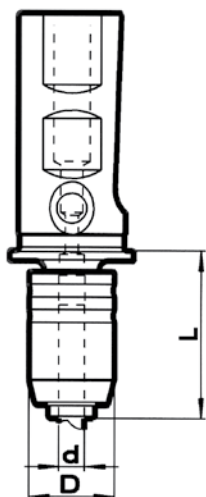
MAS 403 BT

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
2006000-40BT M25	40	6	20	66
2008000-40BT M25	40	8	25	71
2010000-40BT M25	40	10	29	76
2012000-40BT M25	40	12	32	80
2016000-40BT M25	40	16	38	82
2020000-40BT M25	40	20	43	90
2006000-50BT M25	50	6	20	78
2008000-50BT M25	50	8	25	83
2010000-50BT M25	50	10	29	88
2012000-50BT M25	50	12	32	92
2016000-50BT M25	50	16	38	93
2020000-50BT M25	50	20	43	102



MAS 403 BT-B

Артикул CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
2006000-40BT-B M25	40	6	20	66
2008000-40BT-B M25	40	8	25	71
2010000-40BT-B M25	40	10	29	76
2012000-40BT-B M25	40	12	32	80
2016000-40BT-B M25	40	16	38	82
2020000-40BT-B M25	40	20	43	90
2006000-50BT-B M25	50	6	20	78
2008000-50BT-B M25	50	8	25	83
2010000-50BT-B M25	50	10	29	88
2012000-50BT-B M25	50	12	32	92
2016000-50BT-B M25	50	16	38	93
2020000-50BT-B M25	50	20	43	102

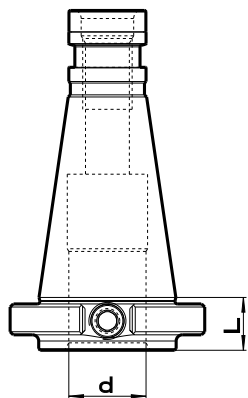


DIN 1835 B+E

АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	d	D	L
2006000-D25	25	6	20	40
2008000-D25	25	8	25	45
2010000-D25	25	10	29	49
2012000-D25	25	12	32	54
2016000-D25	25	16	38	55
2020000-D25	25	20	43	63

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С ЦЕНТРАЛЬНЫМ КАНАЛОМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

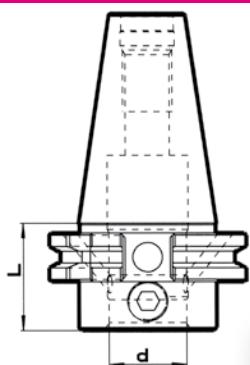
MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW



АРТИКУЛ CODE	ХВОСТОВИК SHANK	DIN 2080	
		d	L
1806.25.40	40	25	17
1806.25.50	50	25	15
1806.40.50	50	40	15

МОДУЛЬНЫЙ ХВОСТОВИК С БОКОВЫМ ОТВЕРСТИЕМ ДЛЯ ПОДАЧИ СОЖ

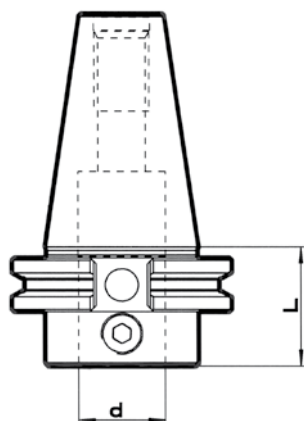
MODULAR SHANK WITH COOLANT FLOW THROUGH THE SIDE HOLE



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	38
1806.40.50BT-B	50			40	38

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	25	35		
1806.25.40BBP	40			25	27
1806.25.50BBP	50			25	39



Ведущие производители метчиков рекомендуют применять при жестком нарезании резьбы микрокомпенсацию до 1 мм.

Для жесткого резьбонарезания необходим центр механической обработки, поддерживающий эту функцию. На сегодняшний день это норма.

Наш опыт показывает, что в наиболее критический момент обратного хода 100% синхронизация обеспечивается не всегда. В таких случаях на боковые стороны метчика воздействует высокое давление.

Метчики для синхронного резьбонарезания можно установить в патрон Weldon или цанговый патрон. В обоих случаях осевые усилия, возникающие при обратном ходе, не могут быть скомпенсированы.

Резьбонарезной патрон типа 20000 является более оптимальным решением, поскольку обеспечивает осевую компенсацию на 0,2 мм (сжатие) и 1,0 мм (растяжение).

The best tap manufacturers advice a rigid tapping cycle with a micro-compensation within 1mm

With rigid tapping we need a machining centre with a rigid tapping program.

This has become a standard feature nowadays.

Our experience showed us at the very critical moment of inverting the sense of the machine the synchronisation is not always 100% granted. In that case there is a high pressure on the flanks of the tap.

Taps for synchronized tapping can be placed in Weldon tapping chucks or in collet chucks. In both cases axial forces can not be compensated during the inversion.

The tapping chuck type 20000 is a better solution because it gives you the possibility to work with axial compensation of 0.2 mm in compression and 1.0 mm compensation in extension.

Измерение осевого усилия
Сравнение осевого усилия при синхронном резьбонарезании. Как показано на графике, патрон SCM Syncrolize оказывает наименьшее осевое усилие, что гарантирует максимальный срок службы метчика.

Axial force measurement
Comparison of axial force during synchronised tapping operations. As shown on the graph, the SCM Syncrolize produces the least axial force, thus guaranteeing best tap life.

