



MANDRINO AD INVERSIONE AUTOMATICA SERIE 24000

REVERSAL TAPPING CHUCK SERIE 24000

**GEWINDESCHNEID-APPARATE MIT AUTOMATISCHEM RÜCKLAUF
SERIE 24000**

APPAREILS À TARAUDER À INVERSION SERIE 24000

MANDRINO DE ROSCADO INVERSO SERIE 24000





MASCHIATORI AD INVERSIONE AUTOMATICA SERIE 24000

MASCHIATORI AD INVERSIONE AUTOMATICA

Il nuovo mandrino serie 24000 è il frutto di anni di esperienza SCM nella maschiatura e rappresenta la risposta alle esigenze ed alla continua evoluzione della tecnologia e dei mercati. In particolare l'ufficio tecnico, nel progettare questa nuova versione, si era prefissato di ottenere sensibili vantaggi per ciò che riguarda prestazioni, affidabilità, contenimento dei costi.

SERIES 24000 REVERSAL TAPPING CHUCK

REVERSAL TAPPING CHUCK

The series 24000 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.

GEWINDESCHNEID-APPARATE MIT AUTOMATISCHEM RÜCKLAUF

GEWINDESCHNEID-APPARATE MIT AUTOMATISCHEM RÜCKLAUF

Die neueste Entwicklung unseres Hauses ist das Ergebnis unsere jahrelangen Erfahrung und gleichzeitig die Antwort auf die Bedürfnisse des Marktes und die ständige Weiterentwicklung der Technologie.

Das Produkt zeichnet sich insbesondere durch hohe Leistung und Zuverlässigkeit aus.

APPAREILS À TARAUDER À INVERSION AUTOMATIQUE SERIE 24000

APPAREILS À TARAUDER À INVERSION AUTOMATIQUE

La nouvelle broche à inversion série 24000 est le fruit d'années d'expérience de la société SCM dans le domaine du taraudage et représente la réponse aux exigences et à l'évolution continue de la technologie et des marchés.

En particulier, lors de la conception de cette nouvelle version, l'objectif du bureau technique a été l'obtention d'avantages importants du point de vue des performances, de la fiabilité et du contrôle des coûts.





MANDRINO AD INVERSIONE ATTACCO CONO MORSE DIN 228-B

Presca del maschio con bussole a cambio rapido adatto per uso sensitivo

DIN 228-B MORSE TAPER REVERSAL TAPPING CHUCK

Tap holding through tap adapters

GEWINDESCHNEID-APPARATE MIT AUTOMATISCHEM RÜCKLAUF MIT MORSEKEGEL DIN 228-B.

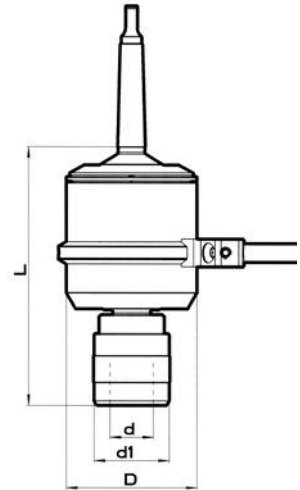
Zur Verwendung mit Schnellwechseleinsätzen

APPAREILS À TARAUDER À INVERSION AVEC ATTACHEMENT CONE MORSE DIN 228-B

Serrage du taraud avec douille porte taraud

CONO DE ROSCADO INVERSO CON CONO MORSE DIN 228-B

Fijación de macho con adaptadores de macho



Caratteristiche tecniche:

- velocità fino a 1.500 g/min;
- rapporto 1:1 nei due sensi di rotazione;
- profondità di maschiatura controllata;
- attacco intercambiabile;
- cambio rapido della bussola per maschiare;
- adatto per bussole con o senza frizione;
- dispositivo salvamaschi incorporato nella bussola Cod. 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.

Technische Merkmale:

- Drehzahl bis 1.500 U/min.;
- Übersetzung 1:1 in beiden Richtungen;
- Gewindetiefe kontrollierbar;
- Aufnahme wechselbar;
- Zur Verwendung mit Schnellwechseleinsätzen;
- Verwendbar mit Schnellwechseleinsätzen mit und ohne Sicherheitskupplung;
- Gewindebohrer Sicherung durch Rutschkupplung in Einsätze 19/1.

Caractéristiques techniques:

- vitesse jusqu'à 1.500 tours/mn;
- rapport 1:1 dans les deux sens de rotation;
- profondeur de taraudage contrôlée
- attachement interchangeable;
- changement rapide de la douille;
- utilisation de douilles avec ou sans embrayage;
- dispositif de sauvegarde du taraud dans la douille Code 19/1.

Características técnicas:

- velocidad hasta 1.500 rpm;
- ratio 1:1 en ambas direcciones de rotación;
- profundidad de roscado controlada;
- mango intercambiable;
- adaptador de macho de cambio rápido;
- adecuado para adaptadores de macho con o sin embrague de fricción;
- embrague de fricción para aumentar la vida de herramienta en adaptador de macho 19/1.

CODICE CODE BESTELL NR CODE CÓDIGO	ATTACCO SHANK AUF- NAHMEN ATTACHE- MENT MANGO	d	d1	D	L	Capacità Maschiatura Tap capacity Bereich Capacité de taraudage Capacidad macho	Bussola Bush Einsatz Douille Casquillo	Diam. gambo Shank dia. Schaft- Durch- messer Diamètre Diámetro	Corsa di sgancio Release stroke Der Abwurf- lauf Course de décrochage Recorrido soltar	Giri/min. Rpm Drehzahl Tours Rpm
24570-2	2	19	33	78	132	M3-M12	19/1-19/11	3,5-10	3,5	1.500
24570-3	3	19	33	78	132	M3-M12	19/1-19/11	3,5-10	3,5	1.500
24570-4	4	19	33	78	133	M3-M12	19/1-19/11	3,5-10	3,5	1.500
24600/3	3	31	50	83	180	M6-M20	31/2-31/12	6-16		1.200
24600/4	4	31	50	83	181	M6-M20	31/2-31/12	6-16		1.200





MANDRINO AD INVERSIONE ATTACCO CONO MORSE DIN 228-B

Presca del maschio con pinze ER DIN6499

Adatto per uso sensitivo

DIN 228-B MORSE TAPER REVERSAL TAPPING CHUCK

Tap holding through ER DIN6499 collets

GEWINDESCHNEID-APPARATE MIT AUTOMATISCHEM RÜCKLAUF MIT MORSEKEGEL DIN 228-B

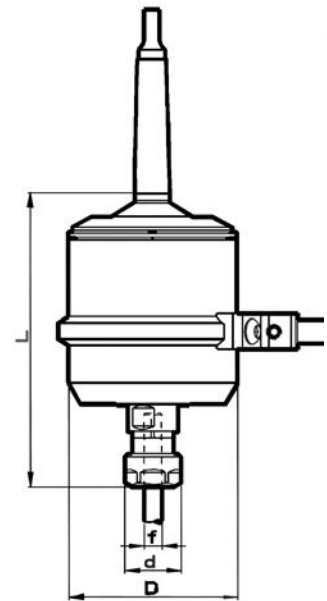
Befestigung des Gewindebohrers mit ER DIN6499 Spannzangen

APPAREILS À TARAUDER À INVERSION AVEC ATTACHEMENT CONE MORSE DIN 228-B

Serrage du taraud avec pinces ER DIN6499

CONO DE ROSCADO INVERSO CON CONO MORSE DIN 228-B

Fijación de macho con pinzas ER DIN6499



Caratteristiche tecniche:

- velocità fino a 3.000 g/min. per ER11 (1.500 g/min. per ER16);
- rapporto 1:1 nei due sensi di rotazione;
- corsa di sgancio 3,5 mm;
- profondità di maschiatura controllata;
- attacco intercambiabile;
- Presca del maschio con pinze ER DIN6499 con quadro.

Technical characteristics:

- speed up to 3.000 rpm for ER11 (1.500 rpm for ER16);
- 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.

Technische Merkmale:

- Drehzahl bis 3.000 U./min. für spannzangen ER11 (1.500 U./min für ER16);
- Übersetzung 1:1 in beiden Richtungen;
- Abwurflauf 3,5 mm;
- Gewindetiefe kontrollierbar;
- Aufnahme wechselbar;
- Befestigung des Gewindebohrers mit ER DIN6499 Spannzangen mit innenvierkant.

Caractéristiques techniques:

- vitesse jusqu'à 3.000 tours/mn. pour ER11 (1.500 tours/m pour ER16);
- rapport 1:1 dans les deux sens de rotation;
- course de décrochage 3,5 mm ;
- profondeur de taraudage contrôlée;
- attachement interchangeable;
- Serrage du taraud avec pinces ER DIN6499 avec carré d'entraînement.

Características técnicas:

- velocidad hasta 3.000 rpm para ER11 (1.500 rpm para ER16);
- ratio 1:1 en ambas direcciones de rotación;
- recorido soltar 3,5 mm;
- profundidad de roscado controlada;
- mango intercambiable;
- Fijación de macho con pinzas ER DIN6499 con cuadro.

CODICE CODE BESTELL NR CODE CÓDIGO	ATTACCO SHANK AUF- NAHMEN ATTACHE- MENT MANGO	d	D	L	Capacità Maschiatura Tap capacity Bereich Capacité de taraudage Capacidad macho	Per pinze For collets Spannzangen Pour pinces Para pinzas	Diam. gambo Shank dia. Schaft-Durch- messer Diamètre Diámetro f	Corsa di sgancio Release stroke Der Abwurflauf Course de décrochage Recorrido soltar	Giri/min. Rpm Drehzahl Tours Rpm
24278-1	1	12	57	94	M1-M3	ER8	2,5-3,5	3	2.000
24278-2	2	12	57	94	M1-M3	ER8	2,5-3,5	3	2.000
24372-1	1	19	57	99	M1.6-M6	ER11	2,5-8	3,5	2.000
24372-2	2	19	57	99	M1.6-M6	ER11	2,5-8	3,5	2.000
24372-3	3	19	57	99	M1.6-M6	ER11	2,5-8	3,5	2.000
24576-2	2	34	78	139	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2.000
24576-3	3	34	78	139	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2.000
24576-4	4	34	78	139	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2.000

Forniti con ghiera esagonale Supplied with hex. Nut Lieferumfang komplett mit Hexagonmutter
Fourni avec bague hexagonale Entregado con tuercia hexagonal





MANDRINO AD INVERSIONE ATTACCO CODOLO CILINDRICO DIN 1835 B+E
Presca del maschio con bussole a cambio rapido - Adatto per macchine CNC
DIN 1835 B+E CYLINDRICAL SHANK REVERSAL TAPPING CHUCK

For CNC-Machines tap holding through tap adapters

GEWINDESCHNEID-APPARATE MIT AUTOMATISCHEM RÜCKLAUF UND ZYLINDERSCHAFT

Zur verwendung auf CNC-maschinen Zu Verwenden mit Schnellwechseleinsätzen

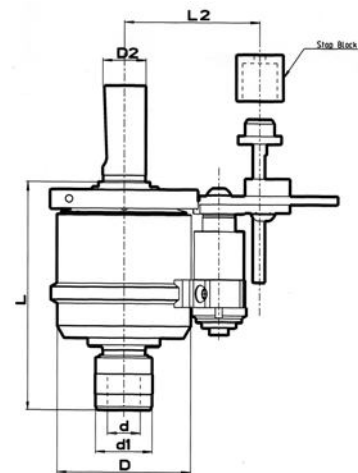
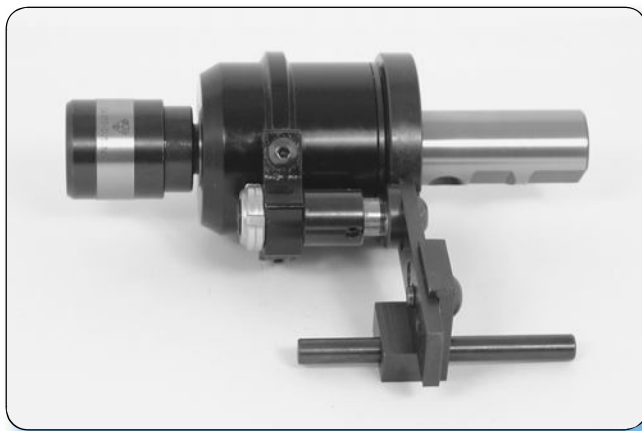
APPAREILS À TARAUDER À INVERSION POUR MACHINES CNC

AVEC ATTACHEMENT CYLINDRIQUE DIN 1835 B+E

Serrage du taraud avec douille porte-taraud

CONO DE ROSCADO INVERSO CON MANGO CILÍNDRICO DIN 1835 B+E

Fijación de macho con adaptadores de macho - Para máquinas CNC



Caratteristiche tecniche:

- velocità fino a 1.500 g/min;
- rapporto 1:1 nei due sensi di rotazione;
- profondità di maschiatura controllata;
- attacco intercambiabile;
- attacco codolo cilindrico DIN 1835 B+E forma B (per Weldon), forma E (piano inclinato);
- cambio rapido della bussola per maschiare;
- adatto per bussole con o senza frizione;
- dispositivo salvamaschi incorporato nella bussola Cod. 19/1;
- dispositivo di orientamento regolabile.

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.

Technische Merkmale:

- Drehzahl bis 1.500 U/min.;
- Übersetzung 1:1 in beiden Richtungen;
- Gewindetiefe kontrollierbar;
- Aufnahme wechselbar;
- Zylinderschaft DIN 1835 B+E kombiniert (weldon + whistle notch) ;
- Zur Verwendung mit Schnellwechseleinsätzen;
- Verwendbar mit Schnellwechseleinsätzen mit und ohne Sicherheitskupplung;
- Gewindebohrer Sicherung durch Rutschkupplung in Einsätze 19/1;
- Variablen indexiert Vorrichtung.

Caractéristiques techniques:

- vitesse jusqu'à 1.500 tours/mn.;
- rapport 1 :1 dans les deux sens de rotation;
- profondeur de taraudage contrôlée;
- attachement cylindrique DIN 1835 B+E forme B (pour Weldon) forme E (plan incliné);
- attachement interchangeable;
- changement rapide de la douille;
- utilisation de douilles avec ou sans embrayage;
- dispositif de sauvegarde du taraud dans la douille Code 19/1;
- dispositif de orientation réglable.

Características técnicas:

- velocidad hasta 1.500 rpm;
- ratio 1:1 en ambas direcciones de rotación;
- profundidad de roscado controlada;
- mango intercambiable;
- DIN 1835 B+E mango cilíndrico forma B (para Weldon) forma E (plano inclinado);
- adaptador de macho de cambio rápido;
- adecuado para adaptadores de macho con o sin embrague de fricción;
- embrague de fricción para aumentar la vida de la herramienta en adaptador de macho 19/1;
- dispositivo de orientación variable.

CODICE CODE BESTELL NR CODE CÓDIGO	ATTACCO SHANK AUF- NAHMEN ATTACHE- MENT MANGO D2	d	d1	D	L	L2	Capacità Maschiatura Tap capacity Bereich Capacité de taraudage Capacidad macho	Bussola Bush Einsatz Douille Casquillo	Diam. gambo Shank dia. Schaft- Durch- messer Diamètre Diámetro	Corsa di sgancio Release stroke Der Abwurf- lauf Course de décrochage Recorrido soltar	Giri/min. Rpm Drehzahl Tours Rpm
24570-D25CN	25	19	33	78	131	Min72,5 (55) Max106	M3-M12	19/1-19/11	3,5-10	3,5	1.500





MANDRINO AD INVERSIONE ATTACCO CODOLO CILINDRICO DIN 1835 B+E

Presca del maschio con pinze ER DIN6499 - Adatto per macchine CNC

DIN 1835 B+E CYLINDRICAL SHANK REVERSAL TAPPING CHUCK

For CNC machines tap holding through ER DIN6499 COLLETS

GEWINDESCHNEID-APPARATE MIT ZYLINDERSCHAFT zur verwendung

Auf CNC-Maschinen, Befestigung des Gewindebohrers mit ER DIN6499 Spannzangen

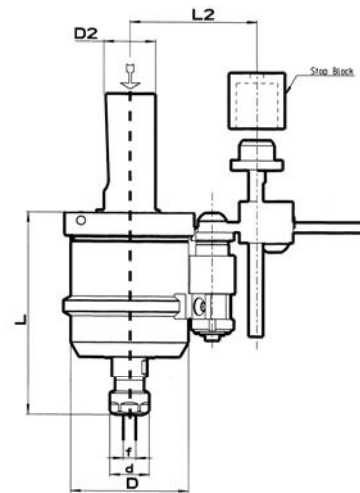
APPAREILS À TARAUDER À INVERSION POUR MACHINES CNC

AVEC ATTACHEMENT CYLINDRIQUE DIN 1835 B+E

Serrage du taraud avec pinces ER DIN 6499

CONO DE ROSCADO INVERSO CON MANGO CILÍNDRICO DIN 1835 B+E

Para máquinas CNC - Fijación de macho con pinzas ER DIN 6499



Caratteristiche tecniche:

- velocità fino a 5.000 g/min;
- rapporto 1:1 nei due sensi di rotazione;
- profondità di maschiatura controllata;
- attacco intercambiabile;
- attacco codolo cilindrico DIN 1835 B+E forma B (per Weldon) forma E (piano inclinato);
- Presca del maschio con pinze ER DIN6499 con quadro;
- dispositivo di orientamento regolabile.

Technical characteristics:

- speed up to 5.000 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.

Technische Merkmale:

- Drehzahl bis 5.000 U/min;
- Übersetzung 1:1 in beiden Richtungen;
- Gewindetiefe kontrollierbar;
- Aufnahme wechselbar;
- Zylinderschaft DIN 1835 B+E kombiniert (weldon+whistle notch);
- Befestigung des Gewindebohrers mit ER DIN6499 Spannzangen mit innenvierkant;
- Variable indexier Vorrichtung.

Caractéristiques techniques:

- vitesse jusqu'à 5.000 tours/min;
- rapport 1:1 dans les deux sens de rotation;
- profondeur de taraudage contrôlée;
- attachement cylindrique DIN 1835 B+E forme B (pour Weldon) forme E (plan incliné);
- attachement interchangeable;
- Serrage du taraud avec pinces ER DIN6499 avec cané d'entraînement.
- dispositif d'orientation réglable.

Características técnicas:

- velocidad hasta 5.000 rpm;
- ratio 1:1 en ambas direcciones de rotación;
- profundidad de roscado controlada;
- mango intercambiable;
- mango cilíndrico DIN 1835 B+E forma B (para Weldon) forma E (plano inclinado);
- fijación de macho con pinzas ER DIN6499 con cuadro;
- dispositivo de orientación variable.

CODICE CODE BESTELL NR CODE CÓDIGO	ATTACCO SHANK AUF- NAHMEN ATTACHE- MENT MANGO D2	d	D	L	L2	Capacità Maschiatura Tap capacity Bereich Capacité de taraudage Capacidad macho	Per pinze For collets Spann- zangen Pour pinces Para pinzas	Diam. gambo Shank dia. Schaft- Durch- messer Diamètre Para pinzas f	Corsa di sgancio Release stroke Der Abwurflauf Course de décrochage Recorrido solitar	Giri/min. Rpm Drehzahl Tours Rpm
24278-D25CN	25	12	57	94	Min58 Max94	M1-M3	ER8	2,5-3,5	3	5.000
24372-D25CN	25	19	57	100	Min58 Max94	M1.6-M6	ER11	2,5-6	3,5	3.500
24576-D25CN	25	34	78	139	Min 72,5 Max 106	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2.500

Forniti con ghiera esagonale Supplied with hex. Nut Lieferumfang komplett mit Hexagonmutter

Fourni avec bague hexagonale Entregado con tuerca hexagonal





MANDRINO AD INVERSIONE ATTACCO CODOLO CILINDRICO DIN 1835 B+E

Preso del maschio con pinze ER DIN6499, adatto per macchine CNC

Passaggio del lubrificante attraverso il maschio

DIN 1835 B+E CYLINDRICAL SHANK REVERSAL TAPPING CHUCK

For CNC machines, tap holding through ER DIN6499 collets

Internal coolant flow through the tap

GEWINDESCHNEID-APPARATE MIT AUTOMATISCHEM RUCKLAUF MIT ZYLINDERSCHAFT

Zur verwendung auf CNC-maschinen.

Zur verwendung mit ER DIN 6499 spannzangen

Kuhlmitelzuführ durch der gewindebohrer

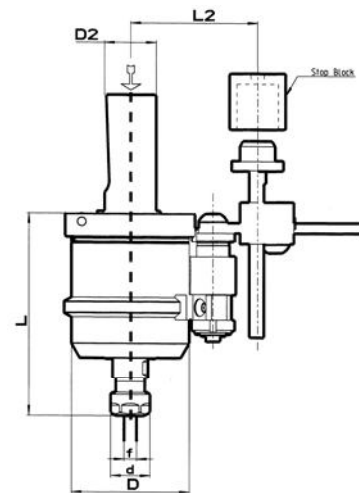
APPAREILS À TARAUDER À INVERSION POUR MACHINES CNC AVEC ATTACHEMENT CYLINDRIQUE DIN 1835 B+E

Serrage du taraud avec pinces ER DIN6499 et avec passage du lubrifiant par le taraud

CONO DE ROSCADO INVERSO CON MANGO CILINDRICO DIN 1835 B+E

Para maquinas CNC, Fijación de macho con pinzas ER DIN6499,

Refrigeración interior a través del macho



Caratteristiche tecniche:

- velocità fino a 3.500 g/min;
- rapporto 1:1 nei due sensi di rotazione;
- profondità di maschiatura controllata;
- attacco intercambiabile;
- attacco codolo cilindrico DIN 1835 B+E forma B (per Weldon);
- attacco codolo cilindrico DIN 1835 B+E forma E (piano inclinato);
- Preso del maschio con pinze ER DIN6499 con quadro;
- dispositivo di orientamento regolabile.

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);
- DIN 1835 B+E cylindrical shank E form (inclined plane);
- Tap holding through ER DIN6499 collets with square;
- variable orientation device.

Technische Merkmale:

- Drehzahl bis 3.500 U./min.;
- Übersetzung 1:1 in beiden Richtungen;
- Gewindetiefe kontrollierbar;
- Aufnahme wechselbar;
- Zylinderschaft DIN 1835 B+E kombiniert (weldon + whistle notch);
- Befestigung des Gewindebohrers mit ER DIN6499 Spannzangen mit innenvierkant;
- Variable indexier Vorrichtung.

Caractéristiques techniques:

- vitesse jusqu'à 3.500 tours/mn;
- rapport 1:1 dans les deux sens de rotation;
- profondeur de taraudage contrôlée;
- attachement cylindrique DIN 1835 B+E forme B (pour Weldon);
- attachement cylindrique DIN 1835 B+E forme E (plan incliné);
- attachement interchangeable;
- Serrage du taraud avec pinces ER DIN6499 avec cané d'entraînement;
- dispositif d'orientation réglable.

Características técnicas:

- velocidad hasta 3.500 rpm;
- ratio 1:1 en ambas direcciones de rotación;
- profundidad de roscado controlada;
- mango intercambiable;
- mango cilíndrico DIN 1835 B+E forma B (para Weldon);
- mango cilíndrico DIN 1835 B+E forma E (plano inclinado);
- fijación de macho con pinzas ER DIN6499 con cuadro;
- dispositivo de orientación variable.

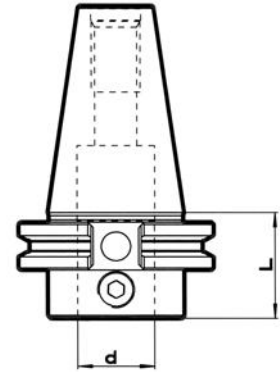
CODICE CODE BESTELL NR CODE CÓDIGO	ATTACCO SHANK AUF- NAHMEN ATTACHE- MENT MANGO D2	d	D	L	L2	Capacità Maschiatura Tap capacity Bereich Capacité de taraudage Capacidad macho	Per pinze For collets Spann- zangen Pour pinces Para pinzas	Diam. gambo Shank dia. Schaft- Durch- messer Diamètre Diámetro f	Corsa di sgancio Release stroke Der Abwurflauf Course de décrochage Recorrido soltar	Giri/min. Rpm Drehzahl Tours Rpm
24577-D25CN	25	34	78	139	Min 72,5 (55) Max 106	M3-M12	ER20	3,5-10	3,5	2.500

Forniti con ghiera esagonale **Supplied with hex. Nut** Lieferumfang komplett mit Hexagonmutter
Fourni avec bague hexagonale **Entregado con tuerca hexagonal**





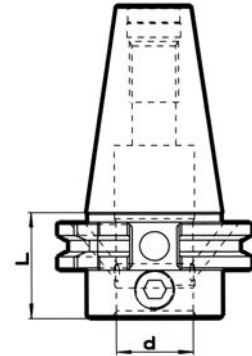
ATTACCO MODULARE CON PASSAGGIO LUBRIFICANTE CENTRALE
MODULAR SHANK WITH CENTRAL COOLANT FLOW
STEILKEGELADAPTER MIT ZENTRALER KÜHLMITTELZUFUHR
ATTACHEMENT MODULAIRE AVEC PASSAGE DU LUBRIFIANT PAR LE TROU CENTRAL
MANGO MODULAR CON CANAL CENTRAL DE REFRIGERANTE



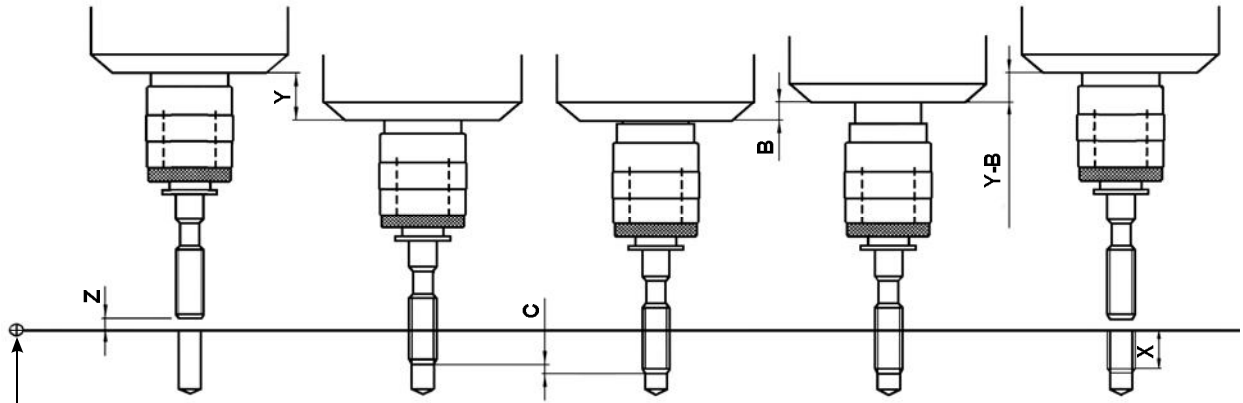
CODICE CODE BESTELL NR CODE CÓDIGO	ATTACCO SHANK AUFNAHMEN ATTACHEMENT MANGO	DIN 69871 A		DIN 2080		MAS-BT	
		d	L	d	L	d	L
1806.25.40A	40	25	35				
1806.25.45A	45	25	35				
1806.25.50A	50	25	35				
1806.25.40	40			25	17		
1806.25.50	50			25	15		
1806.25.40BT	40					25	27
1806.25.50BT	50					25	39



ATTACCO MODULARE CON PASSAGGIO LUBRIFICANTE DAI FORI LATERALI
MODULAR SHANK WITH COOLANT FLOW THROUGH THE SIDE HOLE
STEILKEGELADAPTER MIT KÜHLMITTELZUFUHR DURCH SEITLICHE BOHRUNGEN
ATTACHEMENT MODULAIRE AVEC PASSAGE DU LUBRIFIANT PAR LES TROUS LATERAUX
MANGO MODULAR CON REFRIGERACIÓN A TRAVÉS DE AGUJERO LATERAL



CODICE CODE BESTELL NR CODE CÓDIGO	ATTACCO SHANK AUFNAHMEN ATTACHEMENT MANGO	DIN 69871-AD+B		DIN 2080		MAS-BT	
		d	L	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



**PUNTO ZERO DI PROGRAMMAZIONE
PROGRAMMING ZERO POINT
PROGRAMMIERUNG NULL-PUNKT
POINT ZERO DE PROGRAMMATION
PUNTO ZERO DE PROGRAMACION**

Z = Distanza pezzo -maschio = C + B + 5 mm.
Y = Corsa di avanzamento (Avanzamento pari al passo)
C = Corsa di sgancio
B = Corsa di innesto per ritorno
X = Lunghezza filetto
Y-B = Corsa di ritorno (Avanzamento pari al passo)

ESEMPIO DI PROGRAMMAZIONE:

- ✓ Filetto M8 – passo 1.25 – N=1000 giri/min
filetto utile 10 mm in avanzamento mm/minuto;
- ✓ G 0 Z10 S1000 M3
- ✓ G 1 Z-8 F1250 mm/min (Z-8 è da verificare in base alla lunghezza dell'imbocco del maschio)
- ✓ G 1 Z10 F1250 mm/min (Z10=distanza di sicurezza pezzo/maschio) oppure si può usare G85 ciclo fisso di barenatura semplice in avanzamento mm/giro
- ✓ G00 Z10 S1000 M08
- ✓ G01 Z-8 F1.25 mm/giro
- ✓ G01 Z10 F1

Z = Distance between working piece and tap = C + B + 5 mm.
Y = Feed stroke (feed rate equal to pitch)
C = Release stroke
B = Engagement stroke for return
X = Thread length
Y-B = Return stroke (feed rate equal to pitch)

PROGRAMMING EXAMPLE:

- ✓ Thread M8 – pitch 1.25 – N=1000 RPM – Depth 10 mm with feed expressed in mm/minute;
- ✓ G 0 Z10 S1000 M3
- ✓ G 1 Z-8 F1250 mm/min (Z-8 to verify, based on the length of the tap)
- ✓ G 1 Z10 F1250 mm/min (Z10=distance between working piece and tap).
- ✓ G00 Z10 S1000 M08
- ✓ G01 Z-8 F1.25 mm/turn
- ✓ G01 Z10 F1

Z = Position über dem Werkstück = C + B + 5 mm.
Y = Zugausgleich (Vorschub = Gewindesteigung)
C = Umkehrspiel
B = Druckausgleich
X = Gewindetiefe
Y-B = Mittelstellung (Vorschub = Gewindesteigung)

PROGRAMMIERBEISPIEL:

- ✓ Gewinde M8 – Gewindesteigung 1.25 – N=1000 U/min
Gewindetiefe 10 mm mit Vorschub in mm/min.;
- ✓ G 0 Z10 S1000 M3
- ✓ G 1 Z-8 F1250 mm/min (Z-8 ist zu prüfen basiert auf ewindebohrerlänge)
- ✓ G 1 Z10 F1250 mm/min (Z10=Sicherheitsabstand zwischen Gewindebohrer und Werkstück)
- ✓ G00 Z10 S1000 M08
- ✓ G01 Z-8 F1.25 mm/U
- ✓ G01 Z10 F1

Z = Distance pièce-taraud = C + B + 5 mm.
Y = Course de déplacement (déplacement pair au pas)
C = Course de décrochage
B = Corse d'embrayage pour retour
X = Longueur filet
Y-B = Course de retour (déplacement pair au pas).

EXAMPLE DE PROGRAMMATION :

- ✓ Filet M8 – pas 1.25 – N=1000 tours/min – filet utilisable 10 mm en avancement mm/minute
- ✓ G 0 Z10 S1000 M3
- ✓ G 1 Z-8 F1250 mm/min (Z-8 il faut vérifier selon la longueur de l'embouchure du taraud)
- ✓ G 1 Z10 F1250 mm/min (Z10=distance de sécurité pièce/taraud) Ou utiliser G85 cycle fixe de alésage simple en avancement mm/tours
- ✓ G00 Z10 S1000 M08
- ✓ G01 Z-8 F1.25 mm/tours
- ✓ G01 Z10 F1

Z = Distancia pieza – macho = C + B + 5 mm.
Y = Recorrido de avance (avance igual al paso)
C = Recorrido de desenganche
B = Recorrido de enganche retorno
X = Largo del filete
Y-B = Recorrido de retorno (avance igual al paso)

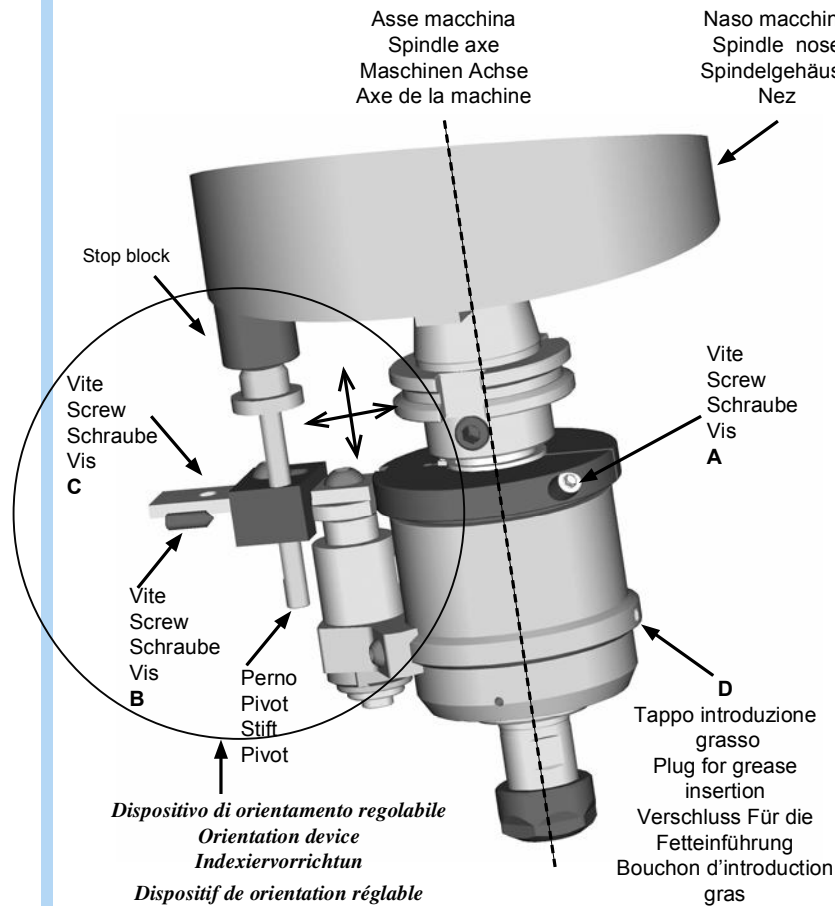
EJEMPLO DE PROGRAMACION:

- ✓ Filete M8 – paso 1.25 – N=1000 rpm – filete útil 10 mm en avance mm/ minuto;
- ✓ G 0 Z10 S1000 M3
- ✓ G 1 Z-8 F1250 mm/min (Z-8 debe ser controlado según el largo del encaje del macho)
- ✓ G 1 Z10 F1250 mm/min (Z10=distancia de seguridad pieza/macho o se puede utilizar G85 ciclo fijo de barrenadura sencilla en avance mm/revolución)
- ✓ G00 Z10 S1000 M08
- ✓ G01 Z-8 F1.25 mm/ revolución
- ✓ G01 Z10 F1





SCHEMA DI MONTAGGIO INSTALLING PLAN BAUPLAN SCHEMA DE MONTAGE



Montaggio in macchina:

- Il mandrino maschiatore ad inversione serie 24570 ecc. per funzionare ha bisogno di posizionare il pemo in una posizione della macchina utensile che non ruoti.
- Operazioni da eseguire per il montaggio del mandrino in macchina.
- Avvitare lo "stop block" nel primo foro filettato libero oltre la parte che non è in rotazione del naso macchina; se non ci sono fori filettati liberi svitare una vite a brugola del coperchio tenendo presente che più si sta vicini all'asse macchina meglio è. La vite a brugola deve essere sostituita con una uguale più lunga di 10+ 15 mm. (altezza "stop block"). Attenzione le viti a brugola del coperchio sono del tipo ad alta resistenza 12.9.
- Montare il maschiatore in macchina.
- Posizionare il Perno in una sede fissa "stop block" sulla macchina utensile, agendo sulla vite A - B - C.
- Il Perno deve essere compresso di 5 mm. Questa manovra serve per sbloccare il mandrino dal dispositivo di orientamento.
- Bloccare le viti A - B - C.
- Assicurare il Perno eseguendo un inizio di foro in corrispondenza della vite B onde evitare lo scivolamento del Perno.

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.
- S.C.M. 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, necessary for the tapping process.

- Fix the screws B and C.
- After this a small hole should be made in the pivot in correspondence 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.

Anbau an die Werkzeugmaschine

- Gewindeschneidapparate werden mit einem „STOP BLOCK“ zum Selbstanbau geliefert. Das Anschlussstück „STOP BLOCK“ kann in der vorhandenen Befestigungsgewinden des Spindelgehäuses montiert werden. Falls es keine freien Gewinden gibt, bitte eine Schraube des Spindelgehäuses lösen und hier Ihr „STOP BLOCK“ montieren. Beachten Sie hierbei das Gewinde zu verwenden, das sich in der Nähe die Maschineachse befindet.
- Nachdem mussten die Schrauben mit Qualität 12.9 um 15mm länger eingesetzt werden.
- Das Gewindeschneidapparat in die Maschine montieren.
- S.C.M. Gewindeschneid Apparate werden zusammen mit einer Indexiervorrichtung geliefert, welcher direkt am Spindelgehäuses passt. Erstens die Schraube „A“ lösen und das Futter drehen damit der Stiff der Indexiervorrichtung übereinstimmt mit den Position von das befestigtem „STOP BLOCK“. Nachdem Schraube „A“ wieder fest drehen.
- Der Indexiervorrichtung um ca. 5 mm komprimieren, damit es von das Gewindeschneid Apparat entkuppelt wird und der Stiff bis zum Anschlag in das „STOP BLOCK“ montieren. Der Futter läuft jetzt frei von der Indexiervorrichtung; notwendig beim Gewindeschneiden.
- Schrauben B-C befestigen.
- Nachher in Korrespondenz mit Schraube B ein kleines Loch in den Stiff bohren damit verschieben des Stiffs vermieden wird.
- Beim Werkzeugwechsel wird das Futter aus der Spindel gezogen und klinkt automatisch in der Indexiervorrichtung. Nachdem kann das komplette Gewindeschneid Apparat im Werkzeuglager platziert werden.

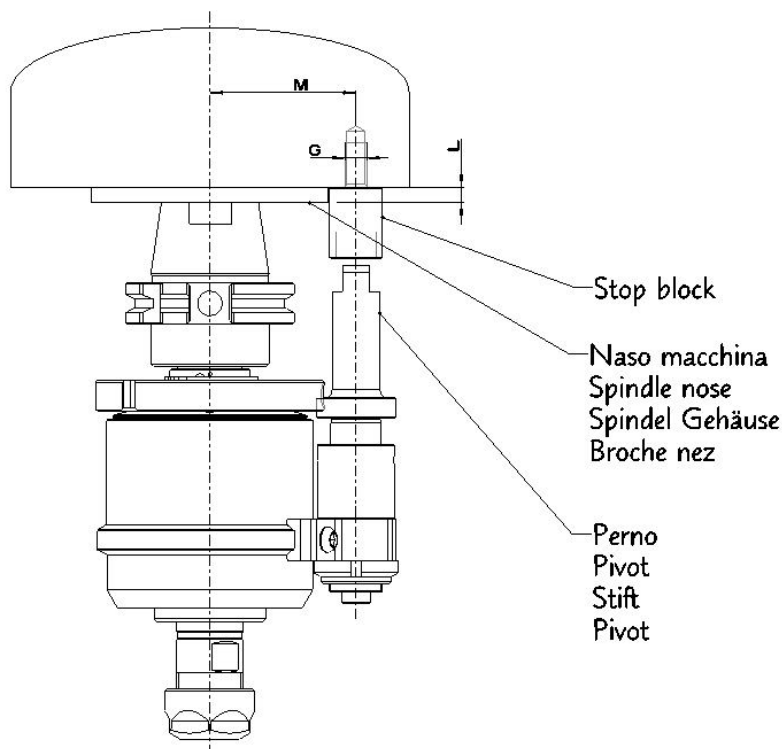
Installation sur la machine

- Les appareils à tarauder sont livrés avec un système «STOP BLOCK» pour un facile montage sur la machine. Le «STOP BLOCK» peut être fixé sur un filet disponible du broche nez. S'il n'y a pas des filets disponibles, dévisser une des vis tout prêt de l'axe machine.
- Pour fixer le «STOP BLOCK» utiliser des vis qualité 12.9 avec longueur 15 mm.
- Positionner l'appareil à tarauder à inversion sur la machine.
- Les appareils à tarauder S.C.M. sont livrés avec un dispositif d'orientation fixé sur le broche nez. D'abord dévisser « A » et tourner l'appareil à tarauder dans une façon, que le goujon sera dans la meme position du «STOP BLOCK» monté sur la machine. Après ça fixer de nouveau la vis « A ».
- Comprimer le dispositif d'orientation de 5mm. Ça c'est nécessaire pour débloquent l'appareil à tarauder et positionner le goujon dans le «STOP BLOCK». A ce moment l'appareil à tarauder va tourner libre au niveau du dispositif d'orientation et ça c'est nécessaire pour le procès de taraudage.
- Fixer les vis B et C.
- Après ça il faut faire un petit trou sur le goujon en correspondance de la vis pour éviter le glissement.
- Au moment du changement d'outils l'appareil à tarauder va sortir de la broche et va s'insérer automatiquement dans le dispositif d'orientation. Après ça on peut positionner l'appareil à tarauder dans le porte taraud.





APPLICAZIONI PERSONALIZZATE
CUSTOM BUILD
PERSONALISIERTEN AUSFÜHRUNGEN
UTILISATIONS PERSONNALISÉES



Nel caso di applicazioni speciali specificare le misure seguenti per una quotazione del sistema di fissaggio:

In case of specials please specify the following data to offer you the orientation device:

Falls sonder Ausführungen notwendig sind, müssen die folgenden Maße mitgeteilt werden um ein entsprechendes Angebot den Indexiervorrichtung zukommen zu lassen:

En cas de utilisations spéciales spécifier les dimensions suivantes pour nous permettre de vous passer une offre pour ce qui concerne le dispositif de orientation :

M: Interasse mandrino – asse stop-block.

Centre distance – stop-block axe/ Achsenabstand – Stop-block/ Entre axe – stop-block axe

L: Distanza naso macchina piano di appoggio stop-block.

Distance between stop-block and spindle nose/Abstand zwischen Stop-block und Spindelgehäuse/

Distance broche nez –stop-block

G: Filetto di fissaggio stop-block

Fixing thread of stop-block/Stop-block Befestigungsgewinde/Filet de blocage stop-block

e inviare al nr. di fax/ : +39-(0)141-993646 o E-Mail: info@scmsrl.com

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

Die Info bitte durch Fax +39 (0)141 993646 oder E-Mail info@scmsrl.com übermitteln.

Envoyez les informations par Fax : +39 (0)141 993646 ou par e-mail info@scmsrl.com

AZIENDA/COMPANY/FIRMA/SOCIÉTÉ		
Persona da Contattare/CONTACT PERSON/ANSPRECHPARTNER/RÉFÉRENCE:		
N° TEL.:	N° FAX:	
M	L	G

