

Typ CGS

Tapphållare typ T eller TK.



Handhavande.

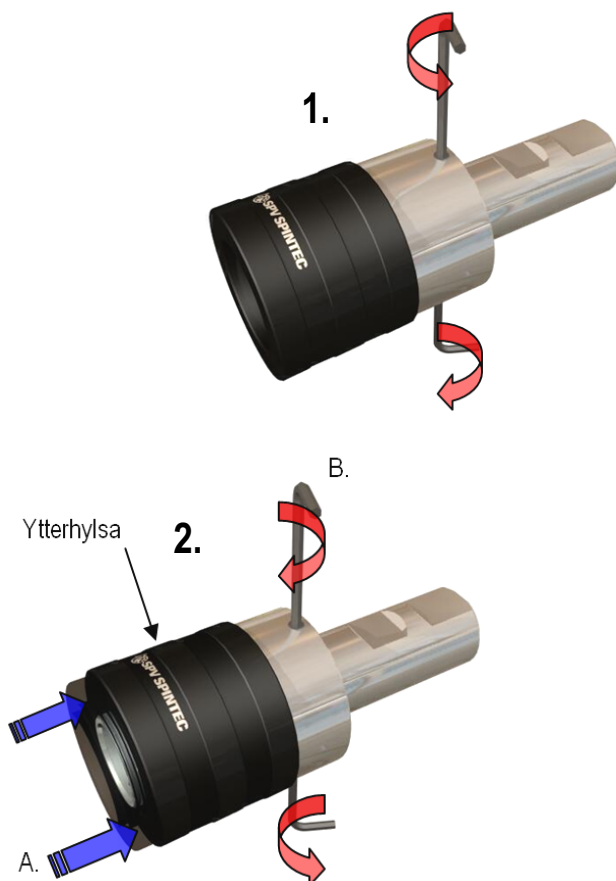
Vid leverans är Gängchucken inställd på maxvärde.

1. Avlastning ansättningstryck.

Skruva ut båda skruvarna moturs lika mycket på båda sidorna.

2. Max inställning av ansättningstryck.

Pressa in ytterhylsan så att även glidkroppen går i botten. (A) och skruva ned båda skruvarna medurs till stopp (B). Skruva därefter tillbaka ett varv på båda skruvarna.



2007-11-19



OBS! För att demontera och montera apparaten behövs specialverktyg. Skicka därför alltid apparaten till en SPV representant om den behöver översyn eller reparation.

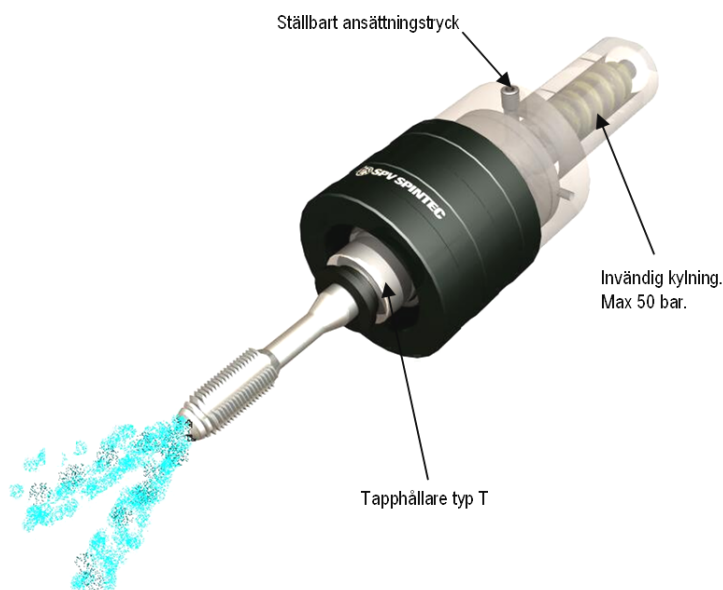
Typ CGS-C

Tapphållare typ TC för kylning längs tappen.



Typ CGS-C

Tapphållare typ T för gängtappar med genomgående kylkanaler.



Kullagrad fri axialrörelse (Floating) eliminerar maskin-spindelns axiella krafter. Hårt ansättningstryck gör att gängtappen börjar skära direkt vid ansättning.

Riktvärden för ansättning i stål.

M3 - M8	40 - 80 N
M8 - M16	80 - 170 N
M16 - M30	170 - 200 N

tel: 016-15 30 30
info@spintec.se
www.spintec.se

Type CGS

Tap adapter type T or TK.



Handling.

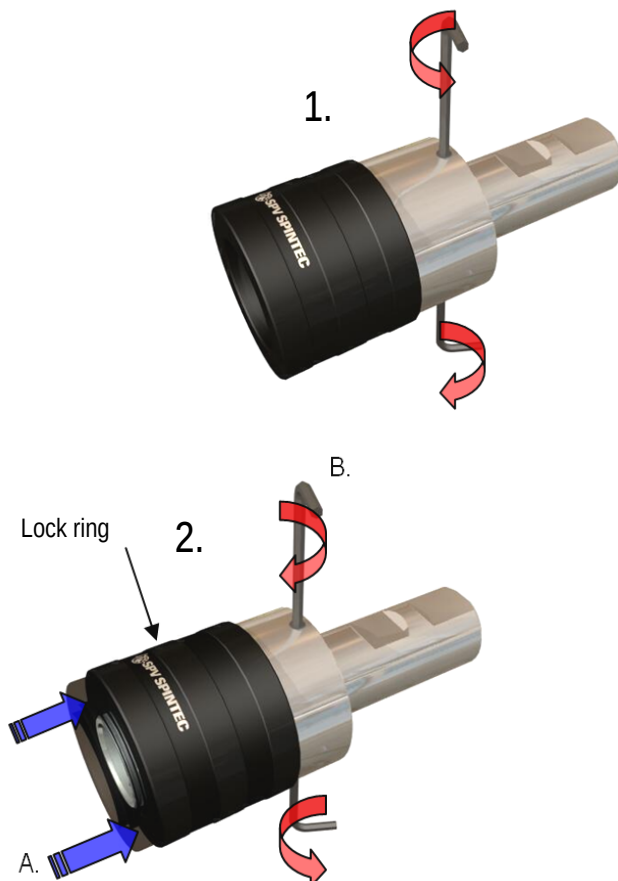
The value is set to maximum value at delivery.

1. Relief of collaring pressure.

Turn the two screws counter clockwise, equal on both sides.

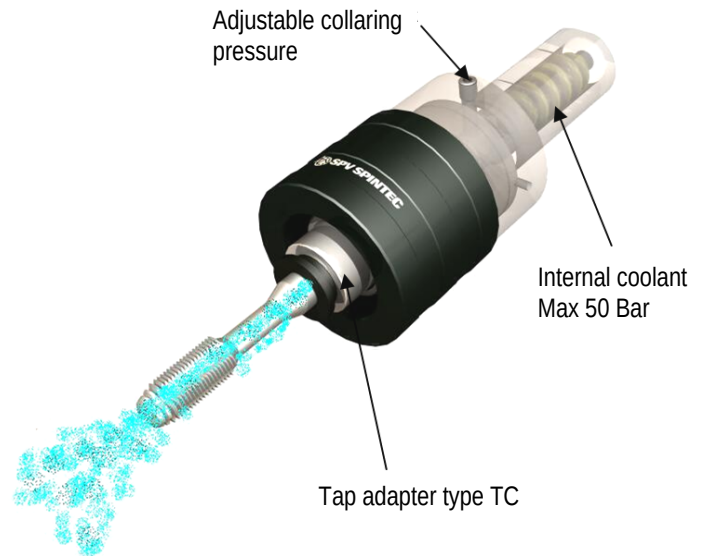
2. Maximum collaring pressure.

Compress the lock ring until even the sliding body reach the bottom (A) and turn the both screws clockwise to the bottom (B). Then relief the screws one turn.



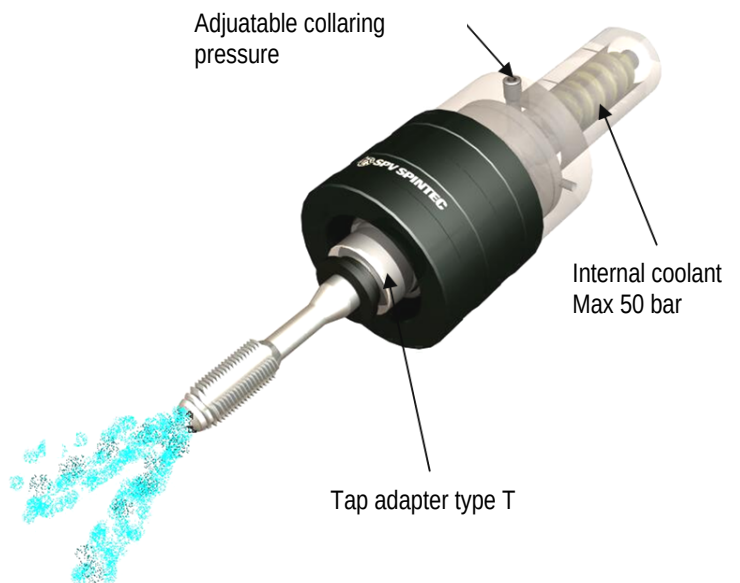
Type CGS-C

Tap adapter type TC for cooling along the tap.



Type CGS-C

Tap adapter type T for taps with coolant channels.



Ball bearing drive and float mechanism eliminates the axial forces of the machine spindle. Hard start allows the tap to start cutting immediately at collaring.

Torque values at collaring in steel.

M3 - M8	40 - 80 N
M8 - M16	80 - 170 N
M16 - M30	170 - 200 N



Typ CGS

Schnellwechselhalter Typ T oder TK.

Einstellbarer Ansatzdruck

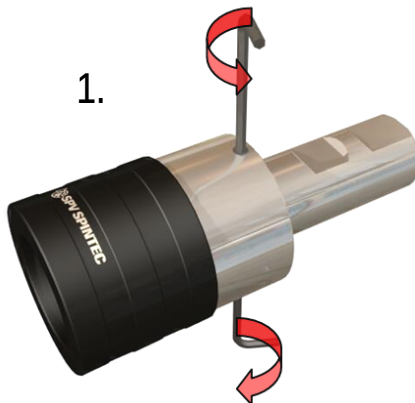


Handhabung.

Der Ansatzdruck ist bei Auslieferung auf den maximalen Wert eingestellt.

1. Senken des Ansatzdruck.
Drehen Sie dazu beide Schrauben gegen den Uhrzeigersinn. Dies gleichmäßig auf beiden Seiten.
2. Maximaleinstellung des Ansatzdruck.
Drücken Sie den Sicherungsring runter, bis der Gleitkörper eben auf den Boden (A) liegt. Danach drehen Sie beide Schrauben im Uhrzeigersinn zum Boden (B). Zum Schluss die Schrauben mit einer Drehung lösen.

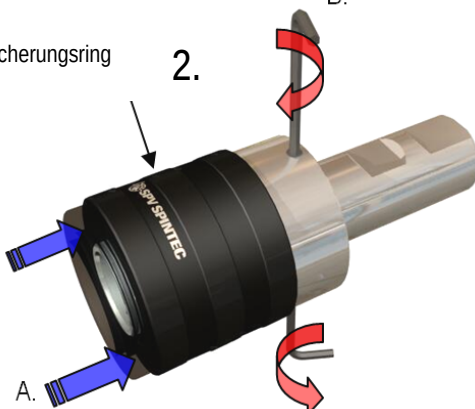
1.



B.

2.

Sicherungsring



Typ CGS-C

Schnellwechselhalter Typ TC zur Kühlung entlang des Gewindebohrers.

Einstellbarer Ansatzdruck

Innere Kühlmittelzufuhr
Max. 50 bar

Schnellwechselhalter Typ TC



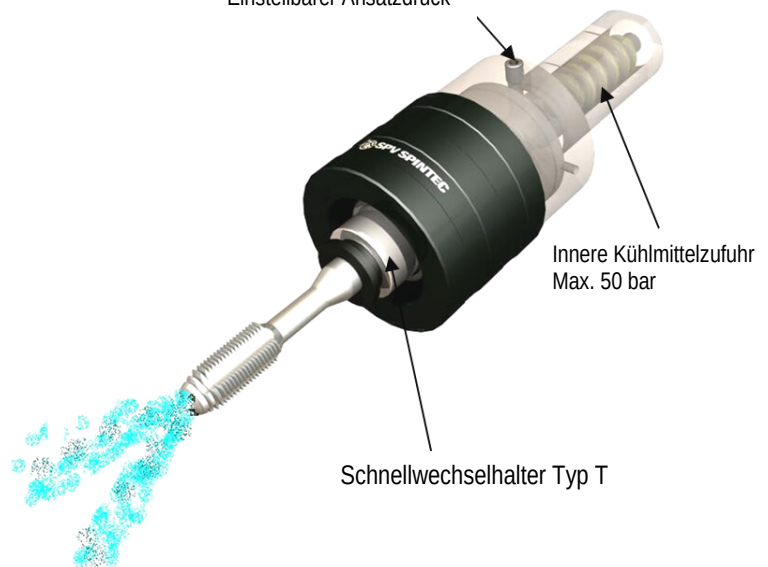
Typ CGS-C

Schnellwechselhalter Typ T für Gewinde mit Kühlmittelkanälen.

Einstellbarer Ansatzdruck

Innere Kühlmittelzufuhr
Max. 50 bar

Schnellwechselhalter Typ T



Kugellagerte, freie axiale Bewegung (floating) gleicht die axialen Kräfte der Maschinenspindel aus. Hoher Ansatzdruck gewährleistet, dass der Gewindebohrer direkt beim Ansetzen mit dem schneiden beginnt.

Einstellbarer Ansatzdruck beim schneiden in Stahl.

M3 - M8	40 - 80 N
M8 - M16	80 - 170 N
M16 - M30	170 - 200 N

