

Originalbedienungsanleitung

Art. Nr.: 40825535

Stand 12/2024

Gewindeschneid-Satz - M2 - M18 110-tlg.



ATP Autoteile GmbH

Am Heidweg 1

92690 Pressath, Deutschland

www.atp-autoteile.de

Alle enthaltenen Firmennamen und Produktbezeichnungen sind Warenzeichen der jeweiligen Inhaber. Alle Rechte vorbehalten.

Allgemeine Sicherheitshinweise

Bitte lesen Sie sich die folgende Anleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch und bewahren Sie diese gut auf. Im Falle einer Weitergabe des Gerätes geben Sie bitte die Anleitung an den zukünftigen Nutzer weiter.

Der Hersteller haftet nicht für Personen-/Sachschäden, die durch einen nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch oder eine falsche Bedienung verursacht worden sind. Zudem erlischt in solchen Fällen die Gewährleistung bzw. die Garantie.

Lieferumfang

2x Gewindebohrhalter
2x Schneideisenhalter
1x T-Griff für Gewindebohrer
35x Gewindebohrer Vor- bzw. Hauptschneider
35x Gewindebohrer Nach- bzw. Fertigschneider
35x Schneideisen

Technische Daten

Bohrer und Schneideisen für Gewindegrößen:

M2 x 0,4 mm	M3 x 0,5 mm	M4 x 0,7 mm	M5 x 0,8 mm
M6 x 1,0 mm	M6 x 0,75 mm	M7 x 1,0 mm	M7 x 0,75 mm
M8 x 0,75 mm	M8 x 1,0 mm	M8 x 1,25 mm	M9 x 0,75 mm
M9 x 1,0 mm	M9 x 1,25 mm	M10 x 0,75 mm	M10 x 1,0 mm
M10 x 1,25 mm	M10 x 1,5 mm	M11 x 0,75 mm	M11 x 1,0 mm
M11 x 1,25 mm	M11 x 1,5 mm	M12 x 0,75 mm	M12 x 1,0 mm
M12 x 1,25 mm	M12 x 1,5 mm	M12 x 1,75 mm	M14 x 1,0 mm
M14 x 1,25 mm	M14 x 1,5 mm	M14 x 2,0 mm	M16 x 1,0 mm
M16 x 1,5 mm	M16 x 2,0 mm	M18 x 1,5 mm	

Allgemeine Informationen

Dieses Produkt wurde für bestimmte Anwendungen entwickelt. Wir weisen ausdrücklich darauf hin, dass dieses Produkt nicht verändert und/oder in einer Weise eingesetzt werden darf, die nicht seinem vorgesehenen Verwendungszweck entspricht.

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, können ohne Vorankündigung vom Hersteller vorgenommen werden und sind eventuell in der Bedienungsanleitung noch nicht berücksichtigt.

Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Sach- und Personenschäden die folgenden Hinweise:

- Prüfen Sie vor jedem Gebrauch den Zustand des Werkzeugs, um etwaige Verschleißspuren ausschließen zu können. Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn Teile beschädigt sind.
- Tragen Sie bei der Verwendung des Artikels immer Schutzhandschuhe und eine geprüfte Schutzbrille.
- Lassen Sie Kinder nicht mit dem Artikel oder dessen Verpackung spielen.

Werkzeugzuordnung / Kernbohrung

Nennmaß mm	Steigung mm	Kernloch mm
M3	0,5	2,5
M4	0,7	3,3
M5	0,8	4,2
M6	0,75	5,25
M6	1,0	5,5
M7	0,75	6,25
M7	1,0	6,0
M8	0,75	7,25
M8	1,0	7,0
M8	1,25	6,8
M9	0,75	8,2
M9	1,25	7,8
M10	0,75	9,25
M10	1,0	9,0
M10	1,25	8,8
M10	1,5	8,5

Nennmaß mm	Steigung mm	Kernloch mm
M11	0,75	10,25
M11	1,0	10,0
M11	1,25	8,8
M11	1,5	9,5
M12	0,75	11,25
M12	1,0	11,0
M12	1,5	10,5
M12	1,75	10,2
M14	1,0	13,0
M14	1,25	12,8
M14	1,5	12,5
M14	2,0	12,0
M16	1,0	15,0
M16	1,5	14,5
M16	2,0	14,0
M18	1,5	16,5

Bedienung

A. Innengewinde

1. In diesem Satz sind für jede Gewindegröße zwei Gewindebohrer enthalten: Einer dient als Vor- bzw. Hauptschneider, der andere als Nach- bzw. Fertigschneider.

Hinweis: Beim Schneiden neuer Gewinde sollte grundsätzlich zuerst der Vorschneider verwendet werden. Für das Nachschneiden defekter Gewindegänge kann direkt der Fertigschneider eingesetzt werden.

2. Bestimmen Sie die Größe des Bohrers anhand der Tabelle oben und bohren Sie mit den Kernlochbohrern im Werkstück ein Loch mit entsprechendem Durchmesser.
3. Positionieren Sie den Gewindebohrer (Vor- bzw. Hauptschneider) in einem rechten Winkel zur Kernbohrung und drehen Sie diesen langsam und vorsichtig ein.

Hinweis: Die Verwendung von Schneideöl oder -fett verringert den Widerstand beim Schneiden und erleichtert den Abtransport der Späne.

4. Drehen Sie den Gewindebohrer nach jeder Umdrehung (360°) eine halbe Umdrehung (180°) zurück um ein besseres Schneidergebnis zu erzielen und den Span im Kernloch zu brechen.
5. Beenden Sie das Vorschneiden bei Durchgangsbohrungen, sobald kein Widerstand mehr spürbar ist, oder bei Sacklöchern, wenn der Gewindebohrer am Ende des Sacklochs anstößt.
6. Zum Abschluss führen Sie mit dem Fertigschneider eine gleichmäßige Nachbearbeitung durch.

B. Außengewinde

1. Wählen Sie das passende Schneideisen sowie den Halter für das Schneideisen aus und setzen Sie das Schneideisen in den Halter ein. Befestigen Sie die Fixierschrauben.
2. Positionieren Sie das Schneideisen am Werkstück und drehen Sie es langsam und mit Gefühl.

Hinweis: Die Verwendung von Schneideöl oder -fett verringert den Widerstand beim Schneiden und erleichtert den Abtransport der Späne.

3. Drehen Sie das Schneideisen nach jeder Umdrehung (360°) eine halbe Umdrehung zurück um ein besseres Schneidergebnis zu erzielen und den Span zu brechen.
4. Der Schneidvorgang ist abgeschlossen, sobald die erforderliche Gewindelänge erreicht ist.

Wartung und Lagerung

- Lagern Sie das Produkt an einem trockenen und staubfreien Ort.
- Lassen Sie den Artikel vor dem Einlagern erst vollständig trocknen.
- Halten Sie Flüssigkeiten und Feuchtigkeit weitestgehend entfernt.

Umweltschutz



Die Vermeidung von Umweltbelastungen sowie die Bewahrung der Umwelt sollten immer im Mittelpunkt der Entsorgung stehen. Achten Sie daher bitte unbedingt auf eine saubere Trennung übrig gebliebener Materialien, um ein sauberes Recyceln sicherzustellen. Erkundigen Sie sich bei Ihrer ortsansässigen Abfallbehörde über lokal geltende Recyclingmaßnahmen.

Für Druckfehler keine Haftung, Änderungen vorbehalten.

Copyright

© ATP Autoteile GmbH, 2024

Am Heidweg 1

92690 Pressath, Deutschland

Tel.: +49(0)9647 9287474 / Fax: +49(0)9647 92903-9399

E-Mail: info@atp-autoteile.de

www.atp-autoteile.de

Original instruction booklet

Item No.: 40825535

As of 12/2024

Thread cutting set - M2 - M18 110 pcs.



ATP Autoteile GmbH

Am Heidweg 1

92690 Pressath, Germany

www.atp-autoteile.de

All company names and product names are trademarks of their respective owners. All rights reserved.

General safety instructions

Prior to use, please read the following manual carefully and store them where they can be found easily. If the product is to be given to another party, please pass on the manual to the future user.

The manufacturer shall not be liable for personal injury/material damage caused by improper or incorrect use. In such cases, the warranty or guarantee will be invalidated as well.

Scope of delivery

- 2x tap holder
- 2x cutting die holder
- 1x T-handle for taps
- 35x taps pre- or main cutter
- 35x taps or finishing cutter
- 35x cutting die

Technical specifications

Drill bits and cutting dies for thread sizes:

M2 x 0.4 mm	M3 x 0.5 mm	M4 x 0.7 mm	M5 x 0.8 mm
M6 x 1.0 mm	M6 x 0.75 mm	M7 x 1.0 mm	M7 x 0.75 mm
M8 x 0.75 mm	M8 x 1.0 mm	M8 x 1.25 mm	M9 x 0.75 mm
M9 x 1.0 mm	M9 x 1.25 mm	M10 x 0.75 mm	M10 x 1.0 mm
M10 x 1.25 mm	M10 x 1.5 mm	M11 x 0.75 mm	M11 x 1.0 mm
M11 x 1.25 mm	M11 x 1.5 mm	M12 x 0.75 mm	M12 x 1.0 mm
M12 x 1.25 mm	M12 x 1.5 mm	M12 x 1.75 mm	M14 x 1.0 mm
M14 x 1.25 mm	M14 x 1.5 mm	M14 x 2.0 mm	M16 x 1.0 mm
M16 x 1.5 mm	M16 x 2.0 mm	M18 x 1.5 mm	

General information

This product is designed for specific uses. We would like to state explicitly that this product may not be modified and/or used in a manner not in keeping with its intended use.

Changes geared towards technical improvement may be carried out by the manufacturer without prior notice and may not yet be included in the instruction booklet.

Safety instructions

To prevent malfunctions, property damage and personal injury, please observe the following information:

- Prior to each use, check the condition of the tool to ensure there are no signs of wear. Do not use the tool if any parts are damaged.
- Always wear safety gloves and approved safety glasses when using the item.
- Do not let children play with the item or its packaging.

Tool assignment / core drilling

Nominal dimension mm	Pitch mm	Core hole mm
M3	0.5	2.5
M4	0.7	3.3
M5	0.8	4.2
M6	0.75	5.25
M6	1.0	5.5
M7	0.75	6.25
M7	1.0	6.0
M8	0.75	7.25
M8	1.0	7.0
M8	1.25	6.8
M9	0.75	8.2
M9	1.25	7.8
M10	0.75	9.25
M10	1.0	9.0
M10	1.25	8.8
M10	1.5	8.5

Nominal dimension mm	Pitch mm	Core hole mm
M11	0.75	10.25
M11	1.0	10.0
M11	1.25	8.8
M11	1.5	9.5
M12	0.75	11.25
M12	1.0	11.0
M12	1.5	10.5
M12	1.75	10.2
M14	1.0	13.0
M14	1.25	12.8
M14	1.5	12.5
M14	2.0	12.0
M16	1.0	15.0
M16	1.5	14.5
M16	2.0	14.0
M18	1.5	16.5

Operation

A. Female thread

1. This kit contains two taps for each thread size:
One serves as a pre- or main cutter, the other as a post- or finished cutter.
Tip: When cutting new threads, the pre-cutter should always be used first. The pre-cutter can be used directly for the re-cutting of defective threads.
2. Determine the size of the drill using the table above and drill a hole with an appropriate diameter in the workpiece using the core hole drills.
3. Position the tap (pre- or main-cutter) at a right angle to the core hole and turn it in slowly and carefully.
Tip: The use of cutting oil or grease reduces the resistance when cutting and facilitates the removal of chips.
4. After each turn (360°), turn the tap back half a turn (180°) to produce a better cutting result and break the chips in the core hole.
5. Stop pre-cutting for through holes when resistance is no longer felt or for blind holes when the tap touches the end of the blind hole.
6. Finally, use the finishing cutter to give it an even finish.

B. Male thread

1. Select the suitable cutting die and the holder for the cutting die and insert the cutting die into the holder.
Install the fixing screws.
2. Position the cutting die on the workpiece and turn it slowly and with feeling.
Tip: The use of cutting oil or grease reduces the resistance when cutting and facilitates the removal of chips.
3. After each revolution (360°), turn the cutting die back half a turn to produce a better cutting result and break the chip.
4. The cutting process is completed as soon as the required thread length is reached.

Maintenance and storage

- Store the product in a dry and dust-free place.
- Allow the item to dry completely before storing.
- Keep away from liquids and moisture as much as possible.

Environmental protection



Prevention of environmental harm and preservation of the environment should always be key concerns when it comes to waste disposal. Hence the importance of ensuring clear separation of leftover materials to ensure proper recycling. Please check local recycling measures with your local waste authority.

No liability can be accepted for printing errors, subject to change without notice.

Copyright
© ATP Autoteile GmbH, 2024
Am Heidweg 1
92690 Pressath, Germany
Tel.: +49(0)9647 9287474 / Fax: +49(0)9647 92903-9399
E-mail: info@atp-autoteile.de
www.atp-autoteile.de

Instructions d'utilisation d'origine

Art. N° : 40825535

À partir de 12/2024

Kit de taraudage - M2 - M18 110 pièces



ATP Autoteile GmbH

Am Heidweg 1

92690 Pressath, Allemagne

www.atp-autoteile.de

Tous les noms de sociétés et de produits mentionnés dans ce document sont des marques déposées par leurs propriétaires respectifs. Tous droits réservés.

Consignes générales de sécurité

Veuillez lire attentivement les instructions suivantes avant d'utiliser l'appareil et les conserver précieusement. En cas de cession de l'appareil, nous vous prions de transmettre les instructions au futur utilisateur.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages corporels ou matériels provoqués par une utilisation non conforme à l'usage prévu ou par une manipulation incorrecte. Par ailleurs, dans de tels cas, la garantie est annulée.

Fourni

- 2x porte-tarauts
- 2x porte-fer à découper
- 1x poignée en T pour taraud
- 35x tarauds lame principale ou découpeur
- 35x alésoir lame à refiler et finisseuse
- 35x fer à découper

Caractéristiques techniques

Forets et fers à découper pour tailles de filetage :

M2 x 0,4 mm	M3 x 0,5 mm	M4 x 0,7 mm	M5 x 0,8 mm
M6 x 1,0 mm	M6 x 0,75 mm	M7 x 1,0 mm	M7 x 0,75 mm
M8 x 0,75 mm	M8 x 1,0 mm	M8 x 1,25 mm	M9 x 0,75 mm
M9 x 1,0 mm	M9 x 1,25 mm	M10 x 0,75 mm	M10 x 1,0 mm
M10 x 1,25 mm	M10 x 1,5 mm	M11 x 0,75 mm	M11 x 1,0 mm
M11 x 1,25 mm	M11 x 1,5 mm	M12 x 0,75 mm	M12 x 1,0 mm
M12 x 1,25 mm	M12 x 1,5 mm	M12 x 1,75 mm	M14 x 1,0 mm
M14 x 1,25 mm	M14 x 1,5 mm	M14 x 2,0 mm	M16 x 1,0 mm
M16 x 1,5 mm	M16 x 2,0 mm	M18 x 1,5 mm	

Informations générales

Ce produit a été conçu pour des utilisations spécifiques. Veuillez noter que ce produit ne doit pas être transformé et/ou utilisé d'une manière qui ne correspond pas à l'utilisation à laquelle il est destiné.

Des modifications visant le progrès technologique peuvent être apportées sans préavis par le fabricant et ne sont éventuellement pas encore prises en compte dans la notice d'utilisation.

Consignes de sécurité

Afin d'éviter tout dysfonctionnement ainsi que tout dommage matériel et blessure corporelle, veuillez respecter les consignes suivantes :

- Avant chaque utilisation, vérifiez l'état de l'outil pour exclure d'éventuelles traces d'usure. N'utilisez pas l'outil si des pièces sont endommagées.
- Portez toujours des gants de protection et des lunettes de sécurité homologuées lorsque vous utilisez cet article.
- Ne laissez pas les enfants jouer avec l'article ou son emballage.

Affectation des outils / carottage

Cote nominale mm	Pente mm	Trou de carottage mm
M3	0,5	2,5
M4	0,7	3,3
M5	0,8	4,2
M6	0,75	5,25
M6	1,0	5,5
M7	0,75	6,25
M7	1,0	6,0
M8	0,75	7,25
M8	1,0	7,0
M8	1,25	6,8
M9	0,75	8,2
M9	1,25	7,8
M10	0,75	9,25
M10	1,0	9,0
M10	1,25	8,8
M10	1,5	8,5

Cote nominale mm	Pente mm	Trou de carottage mm
M11	0,75	10,25
M11	1,0	10,0
M11	1,25	8,8
M11	1,5	9,5
M12	0,75	11,25
M12	1,0	11,0
M12	1,5	10,5
M12	1,75	10,2
M14	1,0	13,0
M14	1,25	12,8
M14	1,5	12,5
M14	2,0	12,0
M16	1,0	15,0
M16	1,5	14,5
M16	2,0	14,0
M18	1,5	16,5

Fonctionnement

A. Filetage intérieur

1. Ce kit contient deux tarauds pour chaque taille de filetage : l'un sert de lame principale ou de découpeur, l'autre de lame à refiler et finisseuse.
Remarque : lors de la coupe de nouveaux filetages, il convient de toujours utiliser en premier la lame à refiler. La finisseuse peut être utilisée directement pour la re-coupe des filetages défectueux.
2. Déterminez la taille du foret à l'aide du tableau ci-dessus et percez un trou d'un diamètre approprié dans la pièce à usiner à l'aide des forets de carottage.
3. Positionnez le taraud (lame principale ou découpeur) à angle droit par rapport au trou de carottage et tournez-le lentement et avec précaution.
Remarque : L'utilisation d'huile de coupe ou de graisse réduit la résistance lors de la coupe et facilite l'élimination des copeaux.
4. Après chaque tour (360°), tournez le taraud d'un demi-tour (180°) en arrière pour obtenir un meilleur résultat de coupe et casser le copeau dans le trou de carottage.
5. Arrêtez la pré-découpe pour les trous traversants dès que la résistance n'est plus ressentie ou pour les trous borgnes lorsque le taraudage touche l'extrémité du trou borgne.
6. Pour terminer, utilisez la lame finisseuse pour effectuer un post-usinage uniforme.

B. Filetage extérieur

1. Sélectionnez le fer à découper approprié et le support pour le fer à découper et insérez le fer à découper dans le support.
Fixez les vis de fixation.
2. Positionnez le fer à découper sur la pièce à usiner et tournez-le lentement et avec sensibilité.
Remarque : L'utilisation d'huile de coupe ou de graisse réduit la résistance lors de la coupe et facilite l'élimination des copeaux.
3. Après chaque tour (360°), tournez le fer d'un demi-tour en arrière pour obtenir un meilleur résultat de coupe et casser le copeau.
4. Le processus de coupe est terminé dès que la longueur de filetage requise est atteinte.

Entretien et stockage

- Conservez le produit dans un endroit sec et exempt de poussière.
- Laissez d'abord l'article sécher complètement avant de le stocker.
- Tenez les liquides et l'humidité éloignés autant que possible.

Protection de l'environnement



La prévention de la pollution et la préservation de l'environnement devraient toujours être au cœur de la gestion des déchets. Veillez donc à bien séparer les matériaux restants afin de garantir un recyclage propre. Renseignez-vous auprès de l'autorité locale chargée de la gestion des déchets sur les mesures de recyclage locales applicables.

Nous déclinons toute responsabilité en cas d'erreur d'impression, sous réserve de modifications.

Copyright

© ATP Autoteile GmbH, 2024

Am Heidweg 1

92690 Pressath, Allemagne

Tél. : +49(0)9647 9287474/Fax : +49(0)9647 92903-9399

E-mail : info@atp-autoteile.de

www.atp-autoteile.de

Manuale d'uso originale

N. Art.: 40825535

Aggiornato a 12/2024

Kit maschiatura - M2 - M18 110 pezzi



ATP Autoteile GmbH

Am Heidweg 1

92690 Pressath, Germania

www.atp-autoteile.de

Tutti i nomi delle aziende e dei prodotti sono marchi dei rispettivi proprietari. Tutti i diritti riservati.

Istruzioni generali di sicurezza

Leggere attentamente le seguenti istruzioni prima della messa in funzione e mantenerle in buone condizioni. In caso di trasferimento del dispositivo, consegnare le istruzioni all'utente futuro.

Il costruttore non è responsabile per lesioni personali/danni alla proprietà causati da uso improprio o funzionamento non corretto. Inoltre, in tali casi, ogni garanzia sarà annullata.

Contenuto della fornitura

- 2x supporti per maschio
- 2x supporti per ferro da taglio
- 1x manico a T per maschio
- 35x maschi pre-fresa o fresa principale
- 35x maschi post-fresa o fresa di finitura
- 35x ferri da taglio

Dati tecnici

Punte e ferri da taglio per filettature:

M2 x 0,4 mm	M3 x 0,5 mm	M4 x 0,7 mm	M5 x 0,8 mm
M6 x 1,0 mm	M6 x 0,75 mm	M7 x 1,0 mm	M7 x 0,75 mm
M8 x 0,75 mm	M8 x 1,0 mm	M8 x 1,25 mm	M9 x 0,75 mm
M9 x 1,0 mm	M9 x 1,25 mm	M10 x 0,75 mm	M10 x 1,0 mm
M10 x 1,25 mm	M10 x 1,5 mm	M11 x 0,75 mm	M11 x 1,0 mm
M11 x 1,25 mm	M11 x 1,5 mm	M12 x 0,75 mm	M12 x 1,0 mm
M12 x 1,25 mm	M12 x 1,5 mm	M12 x 1,75 mm	M14 x 1,0 mm
M14 x 1,25 mm	M14 x 1,5 mm	M14 x 2,0 mm	M16 x 1,0 mm
M16 x 1,5 mm	M16 x 2,0 mm	M18 x 1,5 mm	

Informazioni generali

Questo prodotto è progettato per applicazioni specifiche. Si precisa espressamente che questo prodotto non può essere modificato e/o utilizzato in modo non corrispondente all'uso previsto.

Le modifiche legate al progresso tecnico possono essere apportate dal costruttore senza preavviso e non possono ancora essere incluse nel manuale dell'utente.

Istruzioni di sicurezza

Per evitare malfunzionamenti, danni alle cose e alle persone, si prega di osservare le seguenti informazioni:

- Controllare le condizioni dello strumento prima di ogni uso, verificando che non vi siano segni di usura. Non utilizzare l'attrezzo se le parti sono danneggiate.
- Indossare sempre guanti protettivi e occhiali di sicurezza approvati quando si utilizza l'articolo.
- Non consentire ai bambini di giocare con l'articolo o la sua confezione.

Assegnazione utensile / carotaggio

Misura nominale mm	Pendenza mm	Foro maschio mm
M3	0,5	2,5
M4	0,7	3,3
M5	0,8	4,2
M6	0,75	5,25
M6	1,0	5,5
M7	0,75	6,25
M7	1,0	6,0
M8	0,75	7,25
M8	1,0	7,0
M8	1,25	6,8
M9	0,75	8,2
M9	1,25	7,8
M10	0,75	9,25
M10	1,0	9,0
M10	1,25	8,8
M10	1,5	8,5

Misura nominale mm	Pendenza mm	Foro maschio mm
M11	0,75	10,25
M11	1,0	10,0
M11	1,25	8,8
M11	1,5	9,5
M12	0,75	11,25
M12	1,0	11,0
M12	1,5	10,5
M12	1,75	10,2
M14	1,0	13,0
M14	1,25	12,8
M14	1,5	12,5
M14	2,0	12,0
M16	1,0	15,0
M16	1,5	14,5
M16	2,0	14,0
M18	1,5	16,5

Funzionamento

A. Filettatura femmina

1. Questo kit contiene due maschi per ogni misura della filettatura:
Uno serve come pre-fresa o fresa principale, l'altro come fresa post o per finitura.
Avvertenza: Quando si tagliano nuove filettature, utilizzare sempre per prima la pre-fresa. La pre-fresa può essere utilizzata direttamente per la finitura di filettature difettose.
2. Determinare le dimensioni della punta utilizzando la tabella riportata sopra e praticare un foro con diametro adeguato nel pezzo di lavoro utilizzando i diametri adeguati.
3. Posizionare il maschio (pre-fresa o fresa principale) ad angolo retto rispetto al carotaggio e ruotarlo lentamente e con cautela.
Avvertenza: L'uso di olio da taglio o grasso riduce la resistenza durante il taglio e facilita la rimozione dei trucioli.
4. Dopo ogni giro (360°), ruotare il maschio indietro di mezzo giro (180°) per ottenere un risultato di taglio migliore e rompere il truciolo nel carotaggio.
5. Interrompere il taglio preliminare per i fori passanti quando non si avverte più resistenza o per i fori ciechi quando il maschio tocca l'estremità del foro cieco.
6. Infine, utilizzare la pre-fresa per eseguire una lavorazione successiva uniforme.

B. Filettatura esterna

1. Selezionare il ferro da taglio adatto e il relativo supporto e inserirlo nel supporto. Montare le viti di fissaggio.
2. Posizionare il ferro da taglio sul pezzo in lavorazione e ruotarlo lentamente e con delicatezza.
Avvertenza: L'uso di olio da taglio o grasso riduce la resistenza durante il taglio e facilita la rimozione dei trucioli.
3. Dopo ogni giro (360°), ruotare il ferro da taglio indietro di mezzo giro per ottenere un risultato di taglio migliore e rompere il truciolo.
4. Il processo di taglio viene completato non appena viene raggiunta la lunghezza della filettatura richiesta.

Manutenzione e stoccaggio

- Conservare il prodotto in un luogo asciutto e privo di polvere.
- Lasciare asciugare completamente l'articolo prima di riportarlo.
- Tenere lontani il più possibile i liquidi e l'umidità.

Protezione dell'ambiente



La prevenzione dell'inquinamento ambientale e la salvaguardia dell'ambiente devono sempre essere prioritarie al momento dello smaltimento. Pertanto, è importante che la separazione dei materiali rimanenti sia accurata per garantire un riciclaggio pulito. Per informazioni sulle modalità di riciclaggio locali, rivolgersi alle autorità locali competenti in materia di rifiuti.

Nessuna responsabilità per errori di stampa, soggetto a modifiche senza preavviso.

Copyright

© ATP Autoteile GmbH, 2024

Am Heidweg 1

92690 Pressath, Germania

Tel.: +49(0)9647 9287474 / Fax: +49(0)9647 92903-9399

E-mail: info@atp-autoteile.de

www.atp-autoteile.de