



SM-Futter

## TAPMATIC Kurzspann-Gewindeschneidfutter

Pos. Nr. Teile Bezeichnung

Bestellnummer

SM 2

SM 4

SM 6

SM 8

Pos. Nr.	Teile Bezeichnung	SM 2	SM 4	SM 6	SM 8
1	Grundkörper zyl. Schaft	2001 A	4001 A	6001 A	8001 A
	Grundkörper Morse Konus	2001 B	4001 B	6001 B	8001 B
2	Rückhalte Schraube (2)	2002	4002	6002	8002
3	Anschnitt Druck Schraube (2)	2003	4003	6003	8003
4	Anschnitt Druck Feder (2)	2004	4004	6004	8004
5	Anschnitt Druck Bolzen (2)	2005	4005	6005	8005
6	Antriebskugel (2)	2006	4006	6006	8006
7	Hülse	2007	4007	6007	8007
8	Halteschraube (2)	2008	4008	6008	8008
9	Oberer Federhalter	2009	4009	6009	8009
10	Druckfeder	2010	4010	6010	8010
11	Rückholfeder	2011	4011	6011	8011
12	Unterer Federhalter	2012	4012	6012	8012
13	Spindel	2013	4013	6013	8013
14	Backensicherungsschraube	2014	4014	6014	8014
16	Spannbacken	603161	56516	50716	50916
18	Spannmutter	50318	56518	50718	50918
20	Steilkegelschaft	-	-	-	-
21	RF Zangen (Rubber Flex)	J-116	J-421	J-443	J-461
22	RF Zangen	J-117	J-422	J-440	J-462

# TAPMATIC Kurzspann-Gewindeschneidfutter

## BETRIEBSANLEITUNG

### SM-Futter

---

#### 1. Einsatzmöglichkeiten

Kurzspann-Gewindeschneidfutter können auf allen Maschinen verwendet werden, deren Spindeldrehrichtung umgekehrt werden kann. Bei NC Maschinen wird ein Gewindeschneidzyklus gewählt. Der Vorschub soll dem Gewindebohrervorschub entsprechen oder geringfügig (bis zu 5 %) kleiner sein.

#### 2. Eigenschaften

Der Zug- und Druckausgleich hebt Unterschiede zwischen Gewindebohrervorschub und Spindelvorschub aus. Der Anschnittdruckverstärker bewirkt, dass der Gewindebohrer sofort anschneidet und der Druckausgleich nur im Notfall (z. B. bei Bruch des Gewindebohrers) wirksam wird. Mit der universellen Gewindebohrerspannung können Gewindebohrer irgendeiner Norm und Ausführung zuverlässig gespannt werden. Die Rubber-Flex Spannzange zentriert den Gewindebohrerschaft: Die verstellbaren Klemmbacken übertragen das Drehmoment auf den Gewindebohrervierkant.

#### 3. Spannen des Gewindebohrers

Setzen Sie die entsprechende Mehrbereichspannzange in das Futter ein und drehen Sie die Klemmbacken mit dem Inbusschlüssel im Gegenuhrzeigersinn, bis sie ganz geöffnet sind. Drehen Sie nun die Mutter Pos. 18 soweit fest, dass der Gewindebohrer sich noch leicht drehen lässt. Spannen Sie darauf den Vierkant des Gewindebohrers mit Klemmbacken Pos. 16. Nun kann die Mutter Pos. 18 mit den Gabelschlüsseln kräftig zuge dreht werden.

#### 4. Einstellen des Anschnittdruckverstärkers

Der Anschnittdruckverstärker (Schrauben Pos. 3) wird vom Werk so eingestellt, dass ein geschliffener Gewindebohrer sofort anschneidet, ohne zurückzuweichen. Sie können den Anschnittdruck verstärken, indem Sie beide Stellschrauben Pos. 3 gleichmässig anziehen. Die Stellschrauben dürfen nicht zu stark angezogen werden, damit die Druckfeder die Spindel in die Ausgangsstellung schieben kann.

#### Demontage

1. Lösen der Schrauben 8 und die Hülse 7 nach unten abziehen
2. Lösen der Schrauben 2 und dann die Spindel 13 ausziehen

#### Montage

1. Spindel 13 zusammen mit 9, 10, 11, 12, 14, 16 einbauen und Schraube 2 anziehen

**TAPMATIC**  
Werkzeuge GmbH

Frümbergstr. 2 • D-51702 Bergneustadt  
Telefon 02261/48680 • Fax 02261/49608  
E-Mail: info@tapmatic.de • www.tapmatic.de