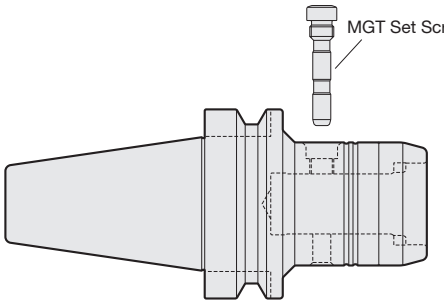
MEGA SYNCHRO Tapping Holder

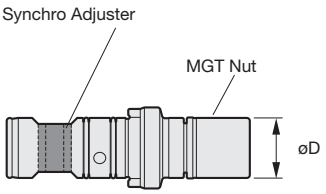
BEDIENUNGSANLEITUNG

Lesen Sie bitte diese Anleitung vor der Verwendung und bewahren Sie sie so auf, das der Bediener bei Bedarf darauf zugreifen kann.

SPEZIFIKATIONEN



Grundaufnahme



Tap Holder
(schnellwechseleinsatz)

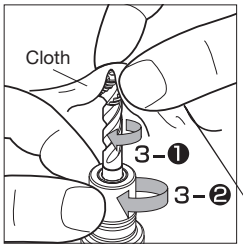
ANBRINGEN DES GEWINDEBOHRERS

① Reinigen Sie den Gewindebohrer und die Spannbohrung mit einem Tuch zum Entfernen von Rückständen und Ölspuren aus dem Tap Holder.

② Setzen Sie den Gewindebohrer in den Tap Holder und richten Sie dabei den Vierkant richtig auf den Tap Holder aus.

③ ❶Drehen Sie den Gewindebohrer in die gleiche Richtung wie das angegebene Drehmoment der Spannmutter, bis der Vierkant vom Gewindebohrer den Vierkant des Tap Holder berührt.❷Ziehen Sie die Mutter von Hand sicher und fest an.

④ Ziehen Sie die Mutter mit dem speziellen MEGA-Rollenschlüssel fest.

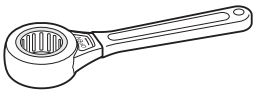


Bei Verwendung einer Montagehilfe wie dem (BIG) TOOLING MATE lässt sich die Mutter nach dem Einsetzen des Gewindebohrers in den Tap Holder einfach festziehen.

⚠ HINWEIS

- Ziehen Sie die Mutter niemals ohne eingesetzten Gewindebohrer fest.
- Reinigen Sie den Gewindebohrer-Schaft und die Spannbohrung mit einem Tuch zum Entfernen von Rückständen und Ölspuren aus dem Tap Holder.
- Halten Sie den Gewindebohrer immer mit einem Tuch usw. fest, um Verletzungen durch die Werkzeugschneiden zu vermeiden.

MEGA-ROLLENSCHLÜSSEL (OPTIONAL)



MEGA-ROLLENSCHLÜSSEL	øD	Tapper Modell
MGR16	16	MGT 6
MGR20L	20	MGT12
MGR30L	30	MGT20

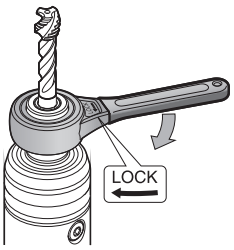
ANZUGS-DREHMOMENT

Modell	Anzugs-drehmoment (N·m)
MGT 6	18 (13.3)
MGT12	40 (29.5)
MGT20	60 (44.3)

VERWENGUNG DES MEGA-ROLLENSCHLÜSSEL

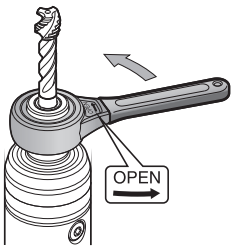
MONTAGE

Bringen Sie den MEGA-Rollenschlüssel (Optional) über die Mutter bis zum Anschlag an, so dass die mit "LOCK" markierte Seite nach oben gerichtet ist. Ziehen Sie die Mutter durch Drehen des Schlüssels in die gezeigte Pfeilrichtung fest.



AUSBAU

Bringen Sie den MEGA WRENCH Rollen-Schlüssel (Optional) über die Mutter bis zum Anschlag an, so dass die mit "OPEN" markierte Seite nach oben gerichtet ist. Lösen Sie die Mutter und den Gewindebohrer durch Drehen des Schlüssels in die gezeigte Pfeilrichtung.



⚠ HINWEIS

- Vor dem Festziehen und Lösen muss die Außenseite der Mutter zur Vermeidung eines Abrutschens mit einem Tuch usw. abgewischt werden.
- Der Gewindebohrer sollte nicht mit dem Spannschlüssel oder mit der Hand bzw. den Fingern berührt werden.

BIG DAISHOWA SEIKI CO., LTD.

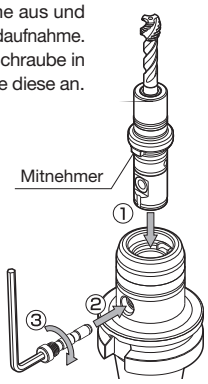
■ EXPORT DEPARTMENT
TEL (+81)-72-982-8277

ANBRINGEN UND ENTFERNEN DES TAP HOLDER

ANBRINGEN

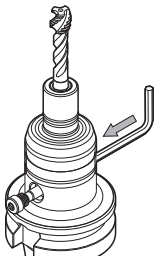
Richten Sie den Mitnehmer des Gewindebohrers auf die Bohrung in der Grundaufnahme aus und drücken Sie den Tap Holder in der Grundaufnahme. Setzen Sie die mitgelieferte MGT Set Schraube in die seitliche Bohrung ein und ziehen Sie diese an.

MGT Set Screw	Drehmoment zum Spannen (N·m)	Tapper Modell
MGT 6SS	4	MGT 6
MGT12SS	6	MGT12
MGT20SS	12	MGT20



ENTFERNEN

Lösen Sie die MGT Set Schraube. Entfernen Sie diese, indem Sie sie von der Gegenseite mit einem Sechskantschlüssel herausdrücken. Ziehen Sie danach den Tap Holder aus der Grundaufnahme.



⚠ HINWEIS

- Entfernen Sie die Rückstände und Ölspuren mit einem Tuch von der Innenbohrung der Grundaufnahme und von der Außenseite des Tap Holder. Reinigen Sie ebenfalls die Innenbohrung vom Synchro- Adjusters.
- Satz löschen : Nehmen Nehmen Sie diesen Halter NIEMALS ohne eingesetzte Synchro Einstellschraube in Betrieb. Nehmen Sie während des Gewindeschneidens mit der MGT Set Schraube und dem Synchro Adjusters die entsprechende Axialeinstellung vor.
- Vorsicht auf Gesicht und Hände beim Entfernen des Gewindebohrers.

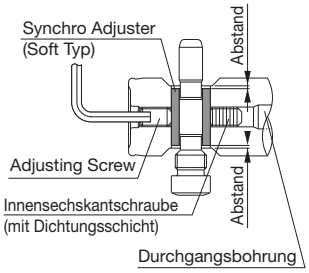
AUSTAUSCH VOM SYNCHRO ADJUSTER

【Synchro Adjuster Soft Typ (Standard Zubehör)】

Der Syncro Adjuster ist aus einem speziellen Material mit guter Öl- und Chemikalienbeständigkeit gefertigt. Bei auftretendem Verschleiß ist ein Austausch notwendig.

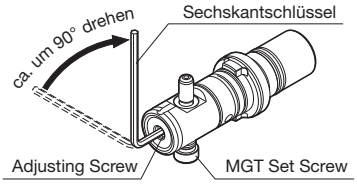
① Lösen Sie die Einstellschraube auf der Rückseite des Tap Holder um ungefähr eine Umdrehung. Der Synchro Adjuster lässt sich mit dem Kopf der MGT Set Screw aus dem Tap Holder drücken.

② Reinigen Sie die Bohrung des Sychro Adjusters mit einem Tuch. Setzen Sie den neuen Synchro Adjuster sorgfältig in die Bohrung. Der Synchro Adjuster sollte auf beiden Seiten den gleichen Abstand haben (siehe Zeichnung), dieser sollte leicht in der Bohrung versenkt sein. (Der Synchro Adjuster wird mittig montiert, somit ist der Abstand zwischen Synchro Adjuster und Tap Holder fast gleich.)



③ Am Schluss muss der kleine Abstand zwischen der MGT Set Schraube und dem Synchro Adjuster durch Festziehen der Einstellschraube auf Null eingestellt werden. Setzen Sie die MGT Set Schraube in die Bohrung des Synchro Adjusters und drehen Sie die Einstellschraube sorgfältig, bis die MGT Set Schraube durch das Eigengewicht nicht mehr nach unten fällt. Ziehen Sie danach die Einstellschraube zur Vorspannung des Synchro Adjusters um weitere 90° fest.

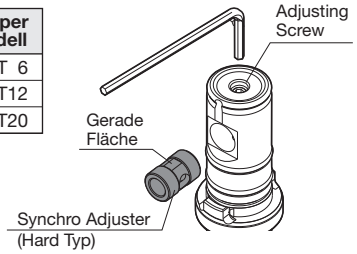
Synchro Adjuster (Soft Typ)	Tapper Modell
MGT 6SA-5P	MGT 6
MGT12SA-5P	MGT12
MGT20SA-5P	MGT20



【Synchro Adjuster Hard Typ (optional)】

Entfernen Sie den montierten Synchro Adjuster gemäß ① siehe links. Richten Sie die gerade Fläche des Synchro Adjuster „Hard Typ“ auf die Einstellschraube des Tap Holder aus, setzen Sie diesen in den Tap Holder ein gemäß ② siehe links und ziehen Sie dann die Einstellschraube an.
※ Vorgehensweise ③ siehe links, ist nicht erforderlich.

Synchro Adjuster (Hard Typ)	Tapper Modell
MGT 6SAH	MGT 6
MGT12SAH	MGT12
MGT20SAH	MGT20



【Entfernung eines abgebrochenen Gewindebohrers】

Innensechskant-Schraube und Synchro-Adjuster aus dem Tap Holder entfernen, danach kann der abgebrochene Gewindebohrer nach hinten aus dem Tap Holder hinausgeschoben werden.Synchro-Adjuster und Sechskant-Schraube wieder.

HINWEIS

⚠ HINWEIS

- Verwenden Sie das Programm für direktes Gewindeschneiden. (Spindeldrehzahl und Vorschubsynchronisation) Der MEGA SYNCHRO Tapping Holder hat eine bestimmte axiale Gleitfunktion innerhalb des Synchro Adjuster-Bereichs und kann deshalb nicht für ein gewöhnliches Gewindeschneiden verwendet werden.
- Um einen guten Rundlauf zu Gewährleisten verwenden Sie max. 2 Verlängerungen bei der CK- Schnittstelle.
- Bitte verwenden Sie NIEMALS einen beschädigten Tap Holder oder Einsätze welche starken Stößen ausgesetzt wurden.
- Der Halter und das Schneidewerkzeug dürfen NIEMALS berührt werden, solange sie sich noch drehen.
- Ein Gewindebohrer mit exzentrischem Hinterschliff, welcher keine Begrenzung am Umfang hat, kann bei der Bearbeitung ein zu großes Gewinde erzeugen. In solch einem Fall wird empfohlen ein Gewindebohrer ohne exzentrischen Hinterschliff zu verwenden.