



Der perfekte Allrounder **The perfect Allrounder**



QTAP

DE-EN-ID QTAP.1





VERFÜGBARKEIT DER ARTIKEL

- ID Lagerartikel
- ID Kurzfristig lieferbar

AVAILABILITY OF THE ARTICLES

- ID Stock item
- ID Available at short notice

REGISTER — REGISTER

	QTAP QTAP					
M  Q320VS-4 12  Q420VS-4 12  Q323VS-4 12  Q423VS-4 12  Q360VS-3 13  Q460VS-3 13  Q363VS-3 13  Q463VS-3 13 BOXSETS  Q320VS-4 11  Q360VS-3 11 MF  Q320VS-4 14  Q420VS-4 14  Q323VS-4 14  Q423VS-4 14  Q360VS-3 15  Q460VS-3 15  Q363VS-3 15  Q463VS-3 15 UNC  Q320VS-4 16  Q420VS-4 16  Q323VS-4 16  Q423VS-4 16  Q360VS-3 17  Q460VS-3 17  Q363VS-3 17  Q463VS-3 17 UNF  Q320VS-4 18  Q420VS-4 18  Q323VS-4 18  Q423VS-4 18  Q360VS-3 19  Q460VS-3 19  Q363VS-3 19  Q463VS-3 19 G  Q420VS-4 20  Q423VS-4 20  Q460VS-3 21  Q463VS-3 21 Technischer Fragebogen Liefer- und Zahlungsbedingungen Weitere Informationen finden Sie unter www.dcswiss.com						
	Werkzeughalter Tool holders					
 SRT312-D20 23  SRT312-D25 23  SRT520-D25 23 Technical questionnaire Delivery and payment conditions Further information are available on www.dcswiss.com						

PIKTOGRAMME — PICTOGRAPHS



DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
DC "VS" wear-protective coating for general use



HSSE-PM
HSSE-PM



HSSE
HSSE



Für synchrones Gewindeschneiden
For Rigid Tapping



Für klassisches Gewindeschneiden
For Classic Tapping



Innenkühlung mit stirnseitigem Schmiermittelaustritt
Internal coolant with frontal outflow



Innenkühlung mit seitlichem Schmiermittelaustritt
Internal coolant with radial outflow



Gerade Nuten mit Schölan schnitt
Straight flutes with spiral point



Spiralnuten mit 40° Rechtsdrall
40° right-hand spiral flutes



Durchgangsloch, langspanende Werkstoffe
Through hole, long chipping materials



Sackloch < 2.5 x D, langspanende Werkstoffe
Blind hole < 2.5 x D, long chipping materials



2 - 3 Gewindegänge, Anschnitt Form C
2 - 3 chamfered threads, lead form C



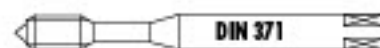
3.5 - 5 Gewindegänge, Anschnitt Form B
3.5 - 5 chamfered threads, lead form B



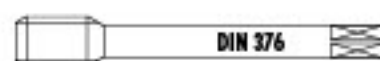
Kernlochdurchmesser
Core-hole diameter



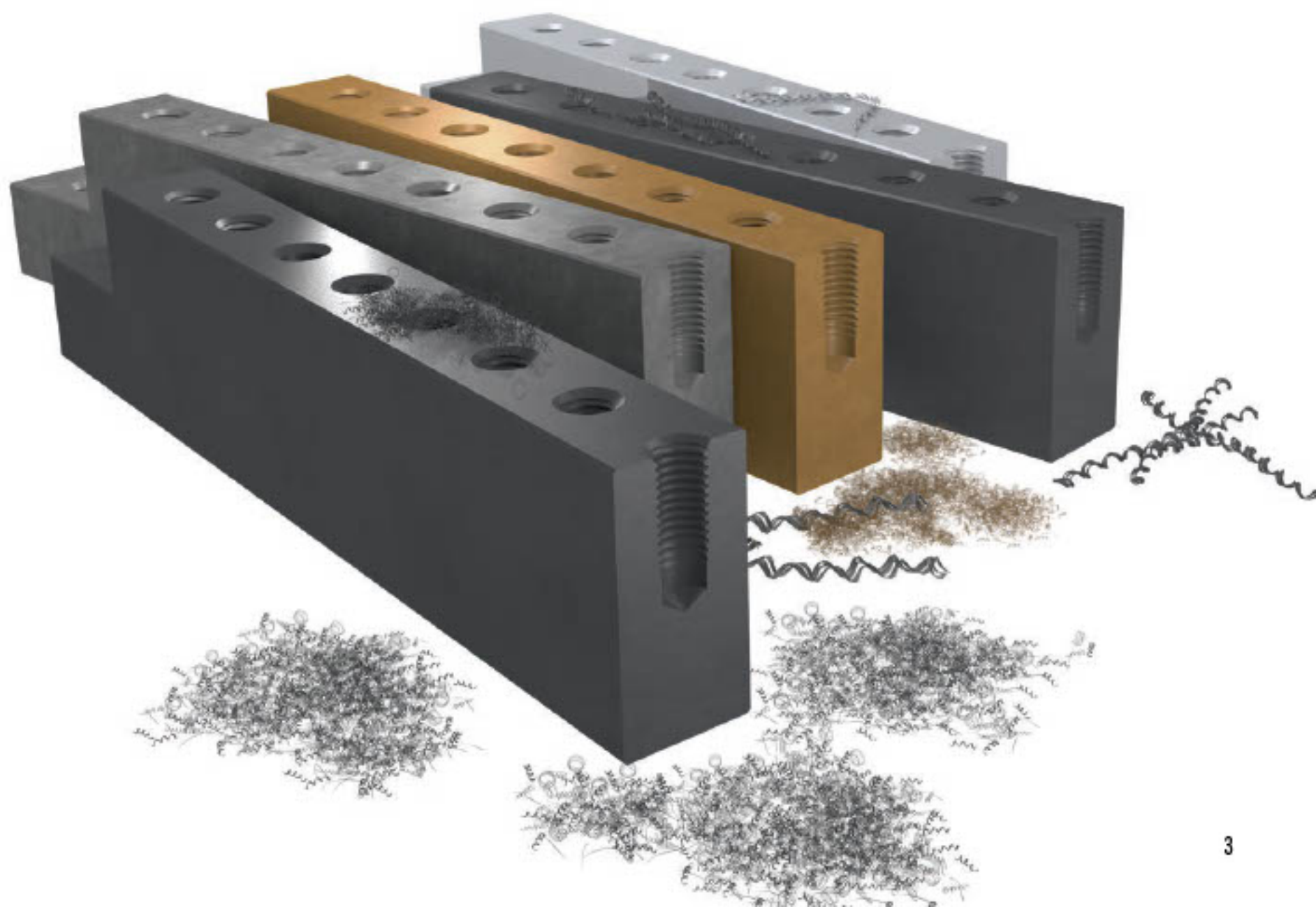
Anzahl Spannuten (Z)
Number of flutes (Z)



Verstärkter Schaft gemäss DIN 371
Reinforced shank as per DIN 371



Durchfallender Schaft gemäss DIN 376
Reduced shank as per DIN 376





MEHRWERT SCHAFFEN DURCH **TECHNOLOGIE UND DIENSTLEISTUNGEN**

Mit 80 Jahren Erfahrung in der Gewindetechnologie gehört die DC SWISS SA zu den weltweit führenden Herstellern von hoch qualitativen Gewindewerkzeugen.

Der stetig steigende Bedarf der Industrie an Gewindewerkzeugen kann nur mit technologischen Lösungen gedeckt werden. DC-Gewindewerkzeuge garantieren hohe Präzision und einen sicheren Fertigungsprozess.

Unsere weltweite Präsenz mit entsprechender Kundennähe und Betreuung durch unsere Gewindespezialisten gewährleisten die Herstellung hoch präziser Gewinde.

Konstante Forschung nach neuen technischen Lösungen mit fortwährenden Investitionen in den neusten Stand der Technik und hoch qualifizierte Mitarbeitende machen uns zu Ihrem idealen Partner für alle Gewindeverbindungen.

CREATING VALUE THROUGH **TECHNOLOGY & SERVICES**

With 80 years of experience in threading technology, DC SWISS SA is one of the world's leading manufacturers of high-quality precision threading tools.

The increasing demand of the industry on threading tools can only be met with technological solutions.

DC threading tools guarantee high performance and a safe manufacturing process.

Our worldwide presence, customer proximity and our threading specialists assure the manufacture of high-precision threads. Constant research in new technical solutions and continuous investments in state of the art technology and highly qualified human resources make us your perfect partner for all threaded connections.

Dieser Allzweck-Gewindebohrer mit perfekter Spankontrolle setzt neue Massstäbe im NC-Gewinde-schneidprozess.

DC SWISS SA steht für
**FUNKTIONALITÄT,
VIELSEITIGKEIT & LEISTUNG**

This multi-purpose tap with perfect chip control sets new rules in the NC-tapping process.

DC SWISS SA stands for
**FUNCTIONALITY,
UNIVERSALITY & PERFORMANCE**



SPEZIFIZIERUNGEN — SPECIFICATIONS

Q.20VS



- Für Durchgangslöcher
- Mit Schälanschnitt
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
*** **
- For through holes
- Spiral point
- Geometry and cutting edges optimised
- DC 'VS' wear-protective coating for general use

Q.23VS



- Für Durchgangslöcher
- Mit Schälanschnitt
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
- Innenkühlung mit seitlichem Schmiermittelaustritt
*** **
- For through holes
- Spiral point
- Geometry and cutting edges optimised
- DC 'VS' wear-protective coating for general use
- Internal coolant with radial outflow

Q.60VS



- Für Sacklöcher
- Mit starken Spiralnuten
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
*** **
- For blind holes
- Spiral flutes
- Geometry and cutting edges optimised
- DC 'VS' wear-protective coating for general use

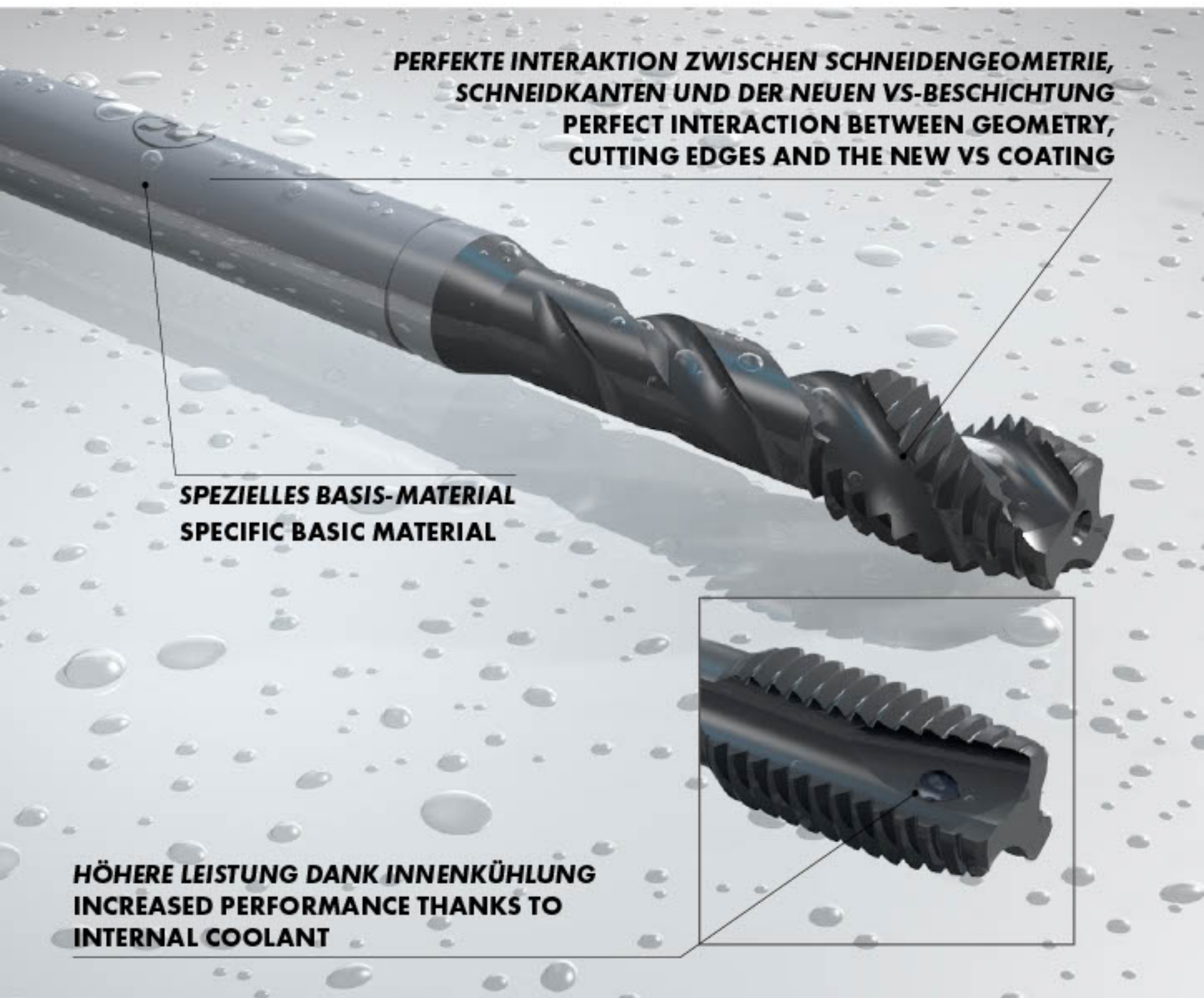
Q.63VS



- Für Sacklöcher
- Mit starken Spiralnuten
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
- Innenkühlung mit stirnseitigem Schmiermittelaustritt
*** **
- For blind holes
- Spiral flutes
- Geometry and cutting edges optimised
- DC 'VS' wear-protective coating for general use
- Internal coolant with frontal outflow



SPEZIFIZIERUNGEN — SPECIFICATIONS



**PERFEKTE INTERAKTION ZWISCHEN SCHNEIDENGEOMETRIE,
SCHNEIDKANTEN UND DER NEUEN VS-BESCHICHTUNG**
**PERFECT INTERACTION BETWEEN GEOMETRY,
CUTTING EDGES AND THE NEW VS COATING**

SPEZIELLES BASIS-MATERIAL
SPECIFIC BASIC MATERIAL

HÖHERE LEISTUNG DANK INNENKÜHLUNG
**INCREASED PERFORMANCE THANKS TO
INTERNAL COOLANT**

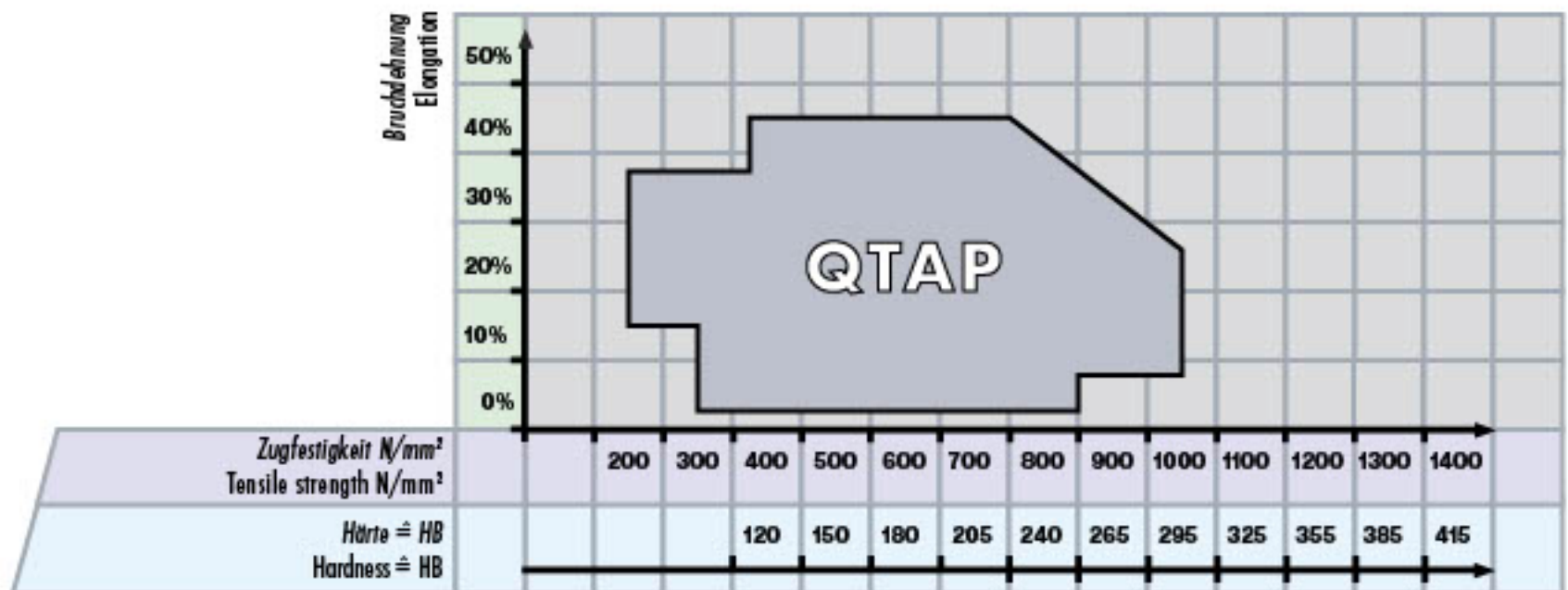
Der DC-QTAP kann für verschiedenste Werkstoffe eingesetzt werden, wie für Kohlenstoffstähle, Vergütungsstähle, rostfreie Stähle, Aluminium, Guss, Messing.

Die innovative geometrische Konstruktion in Kombination mit den perfekten Schneidkanten und der neuen VS-Beschichtung erlaubt die Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe und vielfältige Anwendungen.

The DC QTAP cuts a wide range of materials – carbon steels, alloy steels, stainless steels, aluminium, cast iron, brass alloys.

The innovative geometric design in combination with the perfect cutting edges and the new VS coating allows to handle various materials and applications.

ANWENDUNGSTABELLE QTAP – APPLICATION CHART QTAP



Werkstoff-Gruppen Material groups		Werkstoffbezeichnung Material designation	Härte Hardness (HB)	Festigkeit Tensile strength R _m (N/mm²)	Dehnung Elongation A (%)
10 Stahl Steels	11	Automatenstahl Free-cutting steels	< 200	< 700	< 10
	12	Baustahl, Einsatzstahl Structural, cementation steels	< 200	< 700	< 30
	13	Kohlenstoffstahl Carbon steels	< 300	< 1000	< 20
	14	Stahl legiert < 850 N/mm² Alloy steels < 850 N/mm²	< 250	< 850	< 30
	15	Stahl legiert / vergütet > 850 - < 1150 N/mm² Alloy steels hard. / temp. > 850 - < 1150 N/mm²	> 250	> 850	< 30
20 Rostfreier Stahl Stainless steels	21	Rostfreier Stahl, geschwefelt Free machining stainless steels	< 250	< 850	< 25
	22	Austenitisch Austenitic stainless steels	< 250	< 850	> 20
	23	Ferritisch, martensitisch < 850 N/mm² Ferritic and martensitic < 850 N/mm²	< 250	< 850	> 20
	24	Ferritisch, martensitisch > 850 - < 1150 N/mm² Ferritic and martensitic > 850 - < 1150 N/mm²	> 250	> 850	> 15
30 Guss Cast iron	31	Grauguss Cast iron	< 250	< 850	< 10
	32	Kugelgraphitguss, Temporguss Spheroidal graphite + malleable cast iron	< 250	< 850	> 10
50 Nickel Nickel	51	Nickellegierung 1 ≤ 850 N/mm² Nickel alloys 1 ≤ 850 N/mm²	< 250	< 850	> 25
	52	Nickellegierung 2 > 850 - ≤ 1150 N/mm² Nickel alloys 2 > 850 - ≤ 1150 N/mm²	> 250	> 850	< 25
60 Kupfer Copper	61	Reinkupfer (Elektrolytkupfer) Pure copper (electrolyte copper)	< 120	< 400	> 12
	62	Messing, Bronze, Rotguss (kurzspanend) Short chip brass, phosphor bronze, gun metal	< 200	< 700	< 12
	63	Messing (langspanend) Long chip brass	< 200	< 700	> 12
70 Aluminium Aluminium Aluminium Magnesium	71	Al unlegiert Al unalloyed	< 100	< 350	> 15
	72	Al legiert Si < 1.5 % Al alloyed Si < 1.5 %	< 150	< 500	> 15
	73	Al legiert Si > 1.5 % - < 10 % Al alloyed Si > 1.5 % - < 10 %	< 120	< 400	< 15
	74	Al legiert Si > 10 %, Mg-Legierungen Al alloyed Si > 10 %, Mg-alloys	< 120	< 400	< 10
80 Kunststoff Plastic compounds	81	Thermoplaste Thermoplastics			
	82	Duroplaste Duroplastics			
	83	Faserverstärkte Kunststoffe Glass fibre reinforced plastics			

QTAP							
Q320VS-4 Q420VS-4		Q323VS-4 Q423VS-4		Q360VS-3 Q460VS-3		Q363VS-3 Q463VS-3	
							
				 ≤2.5xD		 ≤2.5xD	
Kühlung Lubricant							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							
							

V_c
(m/min)
Ø 2.8 - 20mm

Beschichtet
Coated

 Optimal mit Emulsion
Optimal with emulsion

 Geeignet mit Emulsion
Suitable with emulsion

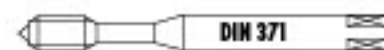
Bei den oben aufgeführten Daten handelt es sich um Richtwerte.
The indicated values are a guideline.

Inhaltsverzeichnis — Maschinengewindebohrer QTAP

Directory — Machine taps QTAP



	QTAP							
Merkmale Characteristics	 VS		 VS		 R40 VS		 R40 VS	
Typ Type	Q320VS-4 Q420VS-4		Q323VS-4 Q423VS-4		Q360VS-3 Q460VS-3		Q363VS-3 Q463VS-3	
	 		 		 		 	
Lochart Hole type					 < 2.5 x D		 < 2.5 x D	
M ISO DIN 13	12	12	12	12	13	13	13	13
MF ISO DIN 13	14	14	14	14	15	15	15	15
UNC ASME B1.1	16	16	16	16	17	17	17	17
UNF ASME B1.1	18	18	18	18	19	19	19	19
G DIN EN ISO 228 (BSP)		20		20		21		21
	BOXSET				BOXSET			
M ISO DIN 13	11				11			



BOXSET	D5893
Q320VS-4     M3, M4, M5 M6, M8, M10 	
No D5893	ID
M3 - M10	197104
BOXSET	D5897
Q360VS-3     M3, M4, M5 M6, M8, M10 	
No D5897	ID
M3 - M10	197105

QTAP

Q320VS-4



VS

Q420VS-4



VS

Q323VS-4



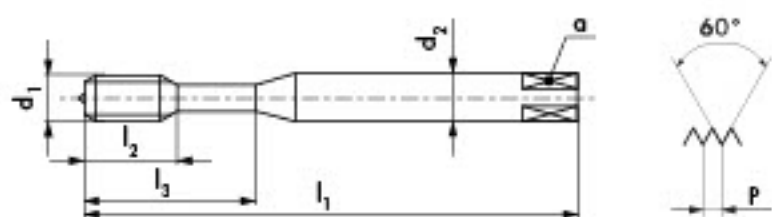
VS

Q423VS-4



VS

11	12	13	14
15	21	22	23
24	31	32	51
52	61	62	63
71	72	73	74
81	82	83	



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4



$\emptyset d_1$ M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm			ID
3	0.5	56	12	18	3.5	2.7	3	2.5	• 195494
4	0.7	63	14	21	4.5	3.4	3	3.3	• 195495
5	0.8	70	15	25	6	4.9	3	4.2	• 195496
6	1	80	17	30	6	4.9	3	5	• 195497
8	1.25	90	20	35	8	6.2	3	6.8	• 195498
10	1.5	100	22	39	10	8	3	8.5	• 195499
12	1.75	110	24		9	7	3	10.2	• 195500
14	2	110	28		11	9	3	12	• 195501
16	2	110	30		12	9	3	14	• 195502
20	2.5	140	36		16	12	4	17.5	• 195503
24	3	160	39		18	14.5	4	21	• 195504
									• 195505
									• 195506
									• 195507
									• 195508
									• 195509
									• 195510
									• 195511
									• 195512
									• 195513
									• 195514
									• 195515

QTAP

Q360VS-3



VS

Q460VS-3



VS

Q363VS-3

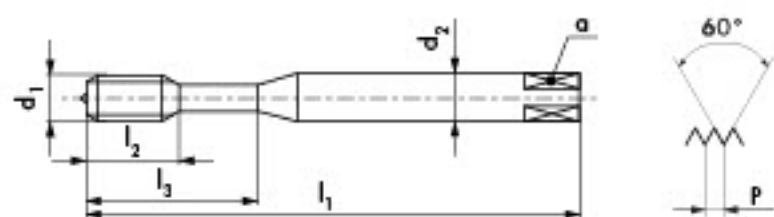
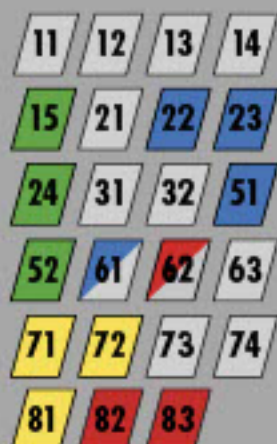


VS

Q463VS-3



VS



Q360VS-3

Q460VS-3

Q363VS-3

Q463VS-3



ID

ID

ID

ID

• 195516

• 195527

• 195517

• 195528

• 195518

• 195529

• 195519

• 195530

• 195520

• 195531

• 195521

• 195532

• 195522

• 195533

• 195523

• 195534

• 195524

• 195535

• 195525

• 195536

• 195526

• 195537

Ø d ₁ M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm		
3	0.5	56	5.5	18	3.5	2.7	3	2.5
4	0.7	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.3
5	0.8	70	9	25	6	4.9	3	4.2
6	1	80	11	30	6	4.9	3	5
8	1.25	90	12.5	35	8	6.2	3	6.8
10	1.5	100	14	39	10	8	3	8.5
12	1.75	110	14		9	7	3	10.2
14	2	110	14		11	9	3	12
16	2	110	18		12	9	3	14
20	2.5	140	24		16	12	3	17.5
24	3	160	27		18	14.5	4	21

QTAP

Q320VS-4



VS

Q420VS-4



VS

Q323VS-4

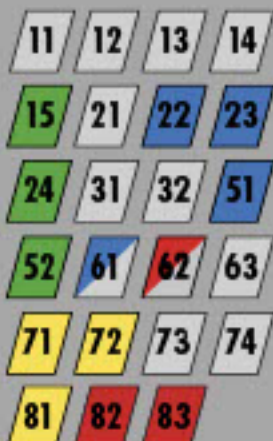


VS

Q423VS-4



VS



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4



ID

ID

ID

ID

197661

197684

197662

197685

197663

197686

197664

197687

197665

197688

197666

197689

197667

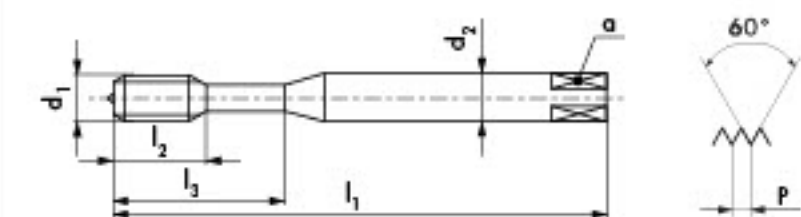
197690

197668

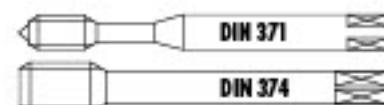
197691

197669

197692



$\varnothing d_1$ MF	P mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm		
6	0.75	80	17	30	6	4.9	3	5.25
8	1	90	20	35	8	6.2	3	7
10	1	100	22	39	10	8	3	9
12	1	100	24		9	7	3	11
12	1.5	100	24		9	7	3	10.5
14	1.5	100	24		11	9	3	12.5
16	1.5	100	26		12	9	3	14.5
18	1.5	110	26		14	11	4	16.5
20	1.5	125	28		16	12	4	18.5



QTAP

Q360VS-3



VS

11 12 13 14

Q460VS-3



VS

15 21 22 23

24 31 32 51

Q363VS-3



VS

52 61 62 63

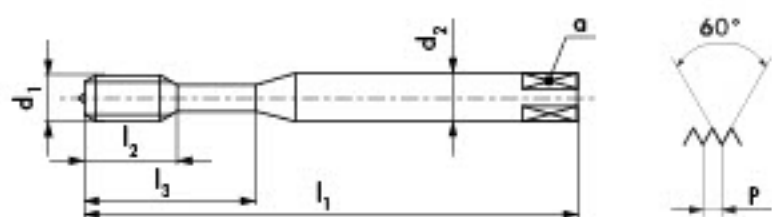
71 72 73 74

Q463VS-3



VS

81 82 83



Q360VS-3

Q460VS-3

Q363VS-3

Q463VS-3



ID

ID

ID

ID

Ø d ₁ MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm		
4	0.5	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.5
5	0.5	70	9	25	6	4.9	3	4.5
6	0.75	80	11	30	6	4.9	3	5.25
8	1	90	12.5	35	8	6.2	3	7
10	1	100	14	39	10	8	3	9
12	1	100	14		9	7	3	11
12	1.5	100	14		9	7	3	10.5
14	1.5	100	14		11	9	3	12.5
16	1.5	100	14		12	9	4	14.5
18	1.5	110	18		14	11	4	16.5
20	1.5	125	20		16	12	4	18.5
22	1.5	125	20		18	14.5	4	20.5
24	1.5	140	22		18	14.5	4	22.5
24	2	140	22		18	14.5	4	22

● 197670

● 197693

● 197671

● 197694

● 197672

● 197695

● 197673

● 197696

● 197674

● 197697

● 197675

● 197698

● 197676

● 197699

● 197677

● 197700

● 197678

● 197701

● 197679

● 197702

● 197680

● 197703

● 197681

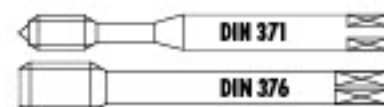
● 197704

● 197682

● 197705

● 197683

● 197706



QTAP

Q320VS-4



VS

Q420VS-4



VS

Q323VS-4

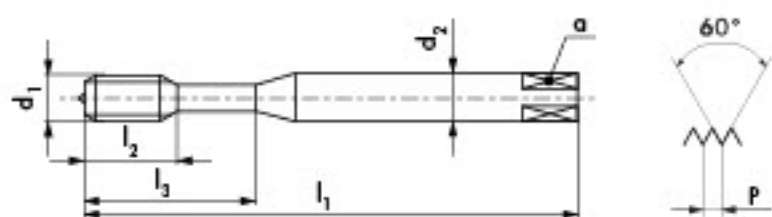


VS

Q423VS-4



VS



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4



2B

2B

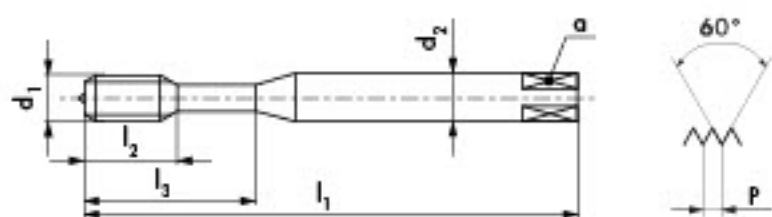
2B

2B

Ø" d ₁ UNC	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm			ID
6	32	3.5	56	13	20	4	3	3	2.75	● 196275
8	32	4.16	63	14	21	4.5	3.4	3	3.4	● 196276
10	24	4.82	70	15	25	6	4.9	3	3.8	● 196277
1/4	20	6.35	80	17	30	7	5.5	3	5.1	● 196278
5/16	18	7.93	90	20	35	8	6.2	3	6.5	● 196279
3/8	16	9.52	100	22	39	10	8	3	8	● 196280
1/2	13	12.7	110	24		9	7	3	10.8	● 196281
5/8	11	15.87	110	30		12	9	3	13.6	● 196282
3/4	10	19.05	125	33		14	11	4	16.6	● 196283
7/8	9	22.22	140	36		18	14.5	4	19.5	● 196284
1	8	25.4	160	39		18	14.5	4	22.3	● 196285
										● 196320
										● 196321
										● 196322
										● 196323
										● 196324
										● 196325
										● 196326
										● 196327
										● 196328
										● 196329
										● 196330

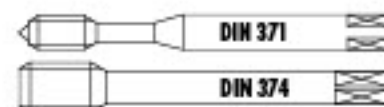
QTAP

Q360VS-3		VS	11 12 13 14
Q460VS-3		VS	15 21 22 23 24 31 32 51
Q363VS-3		 VS	52 61 62 63 71 72 73 74
Q463VS-3		 VS	81 82 83



Q360VS-3	Q460VS-3	Q363VS-3	Q463VS-3
			
			
			
			

Ø" d ₁ UNC	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm			ID
6	32	3.5	56	6.5	20	4	3	3	2.75	● 196286
8	32	4.16	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.4	● 196287
10	24	4.82	70	9	25	6	4.9	3	3.8	● 196288
1/4	20	6.35	80	11	30	7	5.5	3	5.1	● 196289
5/16	18	7.93	90	12.5	35	8	6.2	3	6.5	● 196290
3/8	16	9.52	100	14	39	10	8	3	8	● 196291
7/16	14	11.11	100	14		8	6.2	3	9.3	● 196292
1/2	13	12.7	110	14		9	7	3	10.8	● 196293
5/8	11	15.87	110	18		12	9	3	13.6	● 196294
3/4	10	19.05	125	21		14	11	3	16.6	● 196295
7/8	9	22.22	140	24		18	14.5	3	19.5	● 196296
1	8	25.4	160	27		18	14.5	4	22.3	● 196297



QTAP

Q320VS-4



VS

Q420VS-4



VS

Q323VS-4



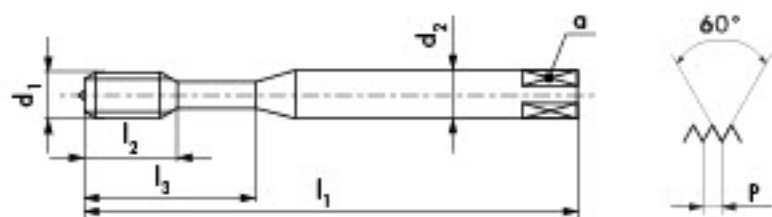
VS

Q423VS-4



VS

11	12	13	14
15	21	22	23
24	31	32	51
52	61	62	63
71	72	73	74
81	82	83	



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4



Ø" d ₁	P	d ₁	l ₁	l ₂	l ₃	d ₂	a		
UNF	TPI	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
10	32	4.82	70	15	25	6	4.9	3	4.05
1/4	28	6.35	80	17	30	7	5.5	3	5.5
5/16	24	7.93	90	20	35	8	6.2	3	6.9
3/8	24	9.52	100	22	39	10	8	3	8.5
7/16	20	11.11	100	19		8	6.2	3	9.8
1/2	20	12.7	100	24		9	7	3	11.4

ID

ID

ID

ID

• 196298

• 197631

• 196299

• 197632

• 196300

• 197633

• 196301

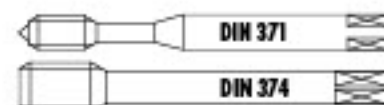
• 197634

• 196302

• 197635

• 196303

• 197636



QTAP

Q360VS-3



VS

11 12 13 14

Q460VS-3



VS

15 21 22 23

24 31 32 51

Q363VS-3



VS

52 61 62 63

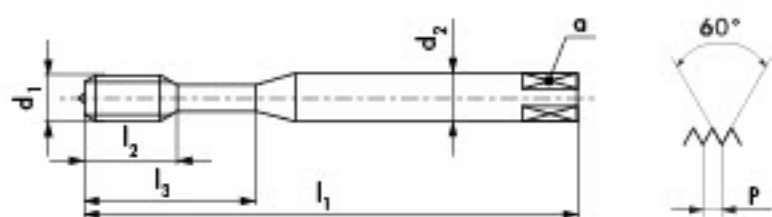
71 72 73 74

Q463VS-3



VS

81 82 83



Q360VS-3

Q460VS-3

Q363VS-3

Q463VS-3



2B

2B

2B

2B

Ø" d ₁ UNF	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm		
10	32	4.82	70	9	25	6	4.9	3	4.05
1/4	28	6.35	80	11	30	7	5.5	3	5.5
5/16	24	7.93	90	12.5	35	8	6.2	3	6.9
3/8	24	9.52	100	14	39	10	8	3	8.5
7/16	20	11.11	100	14		8	6.2	3	9.8
1/2	20	12.7	100	14		9	7	3	11.4
5/8	18	15.87	100	14		12	9	3	14.5
3/4	16	19.05	125	18		14	11	4	17.5

ID

ID

ID

ID

• 196304

• 197637

• 196305

• 197638

• 196306

• 197639

• 196307

• 197640

• 196308

• 197641

• 196309

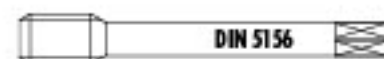
• 197642

• 196310

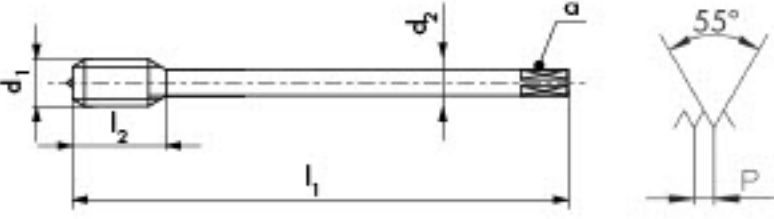
• 197643

• 196311

• 197644



QTAP										Q420VS-4	Q423VS-4		
Q420VS-4 Q423VS-4 11 12 13 14 15 21 22 23 24 31 32 51 52 61 62 63 71 72 73 74 81 82 83													
Ø" d ₁ G	P TH	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm				ID	ID		
1/8	28	9.72	90	22	7	5.5	3	8.75		196312	197645		
1/4	19	13.15	100	20	11	9	3	11.6		196313	197646		
3/8	19	16.66	100	20	12	9	3	15.2		196314	197647		
1/2	14	20.95	125	22	16	12	4	18.9		196315	197648		

QTAP									Q460VS-3	Q463VS-3		
Q460VS-3   11 12 13 14 15 21 22 23 24 31 32 51 52 61 62 63 71 72 73 74 81 82 83 Q463VS-3  												
									 $< 2.5 \times D$	 $< 2.5 \times D$		
									 $2.5 \times P$	 $2.5 \times P$		
Ø" d ₁ G	P TH	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm			ID	ID		
1/8	28	9.72	90	14	7	5.5	3	8.75	● 196316	● 197649		
1/4	19	13.15	100	14	11	9	3	11.6	● 196317	● 197650		
3/8	19	16.66	100	14	12	9	4	15.2	● 196318	● 197651		
1/2	14	20.95	125	20	16	12	4	18.9	● 196319	● 197652		

Der QTAP funktioniert mit einem Längenausgleichsfutter genauso gut wie mit unserem Synchron-Gewindeschneidfutter mit Axial-Stossdämpfer.

DC SWISS SA offeriert eine spezifische Gesamtlösung, den aktuellen Bearbeitungsmethoden angepasst: ein Gewindeschneidfutter Typ SRT, Soft-Rigid-Tapping mit "Axial-Stossdämpfer", welches praktisch den gesamten Druck, der beim Umschalten der Spindel auf die Schneidkanten des Gewindebohrers ausgeübt wird, ausgleicht. Dadurch wird eine erhebliche Standzeiterhöhung erzielt!



The QTAP works just as well with a linear compensating spindle as with our Synchro tapping chuck with axial shock absorber.

DC SWISS SA offers a specific global solution adapted to this modern machining method; a tapping chuck with axial shock absorber, type SRT, Soft Rigid Tapping. This tapping chuck, suitable for quick change systems is able to absorb the axial pressure applied to the cutting edges while the spindle reverses, and therefore increases the tap life.

SRT

Synchron-Gewindeschneidfutter mit Axial-Stossdämpfer
Tapping chucks with axial shock absorber



Uniquement pour taraudage synchrone
Nur für Synchronbearbeitung
Only for rigid tapping
Solo per macchina a sincrono
Solo para roscado sincronizado

DIN 1835 B	SRT312-D20	SRT312-D25	SRT520-D25	
SRT short				
< 30 bar < 30 bar < 30 bar				
	ID	ID	ID	
M3 - M12	39	20	47	86.0 S1
M3 - M12	39	25	53	90.0 S1
M5 - M20	56	25	53	110.0 S2
	162832	162831	162833	

Weitere Typen und Ausführungen auf Anfrage.
Further types and executions on request.

Angebotsanfrage ☐

 Versuchsergebnis ☐

 Beanstandung ☐

Vertretung : _____
Kunde : _____
Tel.- /Fax-Nr : _____

Kontaktperson : _____
E-Mail : _____
Datum : _____

1. Werkzeug-Typ : _____
Besonderheit : _____

Abmessung : _____
Toleranzklasse : _____

2. Werkstoffgruppe : _____
Werkstoff-Nr : _____
Norm : _____

Härte : _____ **N/mm² /HB/HRC**
Bruchdehnung : _____ **%**

3. Gewinde : ☐ Sackloch ☐ Durchgangsloch
Kernloch-Ø : _____
Aufbohrungs-Ø : _____

Gewindelänge : _____ **mm**
Tiefe : _____ **mm**
Tiefe : _____ **mm**

4. Schnittgeschwindigkeit (V_d) : _____ **m/min** _____ **l/min**
Vorschub (f) : _____ **%**

5. Maschine : _____ ☐ Innenkühlung

Arbeitsrichtung : ☐ horizontal

☐ vertikal

Synchro-Gewindeschneiden : ☐ Soft-Rigidfutter
☐ Spannzange
☐ Weldon
☐ Schrumpffutter

Gewindeschneidspindel : ☐ Längenausgleich
☐ Ausklinkbar
☐ Rutschkupplung
☐ Automat. Umschaltung

6. Schmierung : ☐ Emulsion
Produkt : _____

☐ Schneidöl

☐ Luft

☐ MMS

7. Grund des Werkzeugwechsels : ☐ Werkzeugverschleiss
☐ Gewinde nicht korrekt (kontrolliert mit Lehre)
☐ Maschinenfehler

☐ Werkzeugbruch
☐ Zahnausbrüche im Anschnittbereich
☐ Zahnausbrüche im Führungsgewinde

8. Standzeitvergleich :
Vergleichswerkzeug : _____
Resultat und Befund : _____

Bemerkungen : _____

TECHNICAL QUESTIONNAIRE

Thread cutting and thread forming

Enquiry ☐

Test result ☐

Complaint ☐

Agency : _____
Customer : _____
Phone or fax : _____

Contact : _____
E-mail : _____
Date : _____

1. Tool type : _____
Particularity : _____

Thread size : _____
Class of tolerance : _____

2. Material group : _____
Material N° : _____
Norm : _____

Hardness : _____ N/mm² /HB/HRC
Elongation : _____ %

3. Thread : ☐ blind hole ☐ through hole
Core hole Ø : _____
Counter-bore Ø : _____

Threaded length : _____ mm
Depth : _____ mm
Depth : _____ mm

4. Cutting speed (V_c) : _____ m/min _____ l/min
Feed (f) : _____ %

5. Machine : _____ ☐ internal coolant

Working position : ☐ horizontal

☐ vertical

Rigid Tapping : ☐ "Soft Rigid Tapping"
☐ collet
☐ Weldon
☐ hot / cold shrunk

Tapping spindle : ☐ axial compensation
☐ de-clutching
☐ reversible
☐ sliding clutch

6. Lubricant : ☐ emulsion ☐ cutting oil ☐ air ☐ mist
Product : _____

7. Tool change reason : ☐ tool wear ☐ tool breakage
☐ thread not correct (checked with thread plug gauge) ☐ tooth breakage in the chamfer lead
☐ machine error ☐ tooth breakage in the guiding thread

8. Efficiency comparison :

Tool under test : _____

Performance and observations : _____

Remarks : _____

LIEFER- UND ZAHLUNGSBEDINGUNGEN

Bestellungen	Bestellungen, die nicht ab Lager ausgeliefert werden können, sind von uns zu bestätigen. Artikel, die nicht mehr standardmässig hergestellt werden, obwohl sie im Katalog aufgeführt sind, müssen als Spezialanfertigung angeboten und berechnet werden. Aufträge können nur nach gegenseitiger schriftlicher Abmachung annulliert werden.
Angebote und Auftragsbestätigungen	Die zu unseren Angeboten gehörenden Beschreibungen und Unterlagen, wie Gewichts- und Massangaben, Abbildungen und Zeichnungen, sind durch die ständige Weiterentwicklung nur annähernd massgebend, sofern sie nicht als verbindlich bezeichnet sind.
Preise	Unsere Preise verstehen sich exklusive MWSt, für Lieferung ab Werk, ausschliesslich Verpackung, Versandkosten und Versicherung. Im Falle einer Preiserhöhung behalten wir uns das Recht vor, bereits bestätigte Werkzeuge zu den neuen Preisen zu verrechnen.
Zahlungen	Unsere Rechnungen sind innert 30 Tagen netto zahlbar. Bei Zielüberschreitungen werden Verzugszinsen nach dem jeweils gültigen Diskontsatz verrechnet. Die Kosten für Lieferungen per Nachnahme, Wechselspesen, usw. gehen zu Lasten des Käufers.
Eigentumsvorbehalt	Wir behalten uns das Eigentum an der jeweils gelieferten Ware bis zur vollständigen Bezahlung des Kaufpreises, einschliesslich aller Nebenkosten, vor.
Versand	Erfolgt auf Rechnung und Gefahr des Bestellers.
Lieferfristen	Die Lieferfristen werden jeweils sorgfältig ermittelt, sind jedoch stets ohne Gewähr. Bei Überschreitung der bestätigten Lieferfrist lehnen wir Verzugsstrafen oder sonstige Schadenersatzforderungen, sowie Rücktritt von Bestellungen, grundsätzlich ab.
Spezialanfertigungen	Bei allen Lieferungen von Spezialwerkzeugen behalten wir uns das Recht einer Über- oder Unterschreitung der Bestellmenge um bis zu 15 %, bei kleinen Mengen um 1 bis 2 Stück, vor.
Garantie	Werkzeuge, die wir als fehlerhaft anerkennen, werden gratis ersetzt. Dies jedoch ohne jegliche weitere Entschädigung.
Beanstandungen	Müssen spätestens innert 14 Tagen nach Erhalt der Ware schriftlich angebracht werden.
Zeichnungen und Abbildungen	Es ist untersagt, Zeichnungen und Abbildungen zu kopieren oder Dritten zugänglich zu machen. Angaben in unserem Katalog, auf Zeichnungen und in anderen Dokumenten können sich infolge technischer Weiterentwicklung und eventueller neuer Normen ändern. Sie sind deshalb nicht verbindlich.
Notstandsbedingungen	In Fällen von höherer Gewalt, teilweisem oder totalem Unterbruch unserer Fabrikation, behalten wir uns das Recht vor, von eingegangenen Lieferverpflichtungen ganz oder teilweise zurückzutreten.
Erfüllungsort und Gerichtsstand	Für alle sich aus dem Vertragsverhältnis ergebenden Streitigkeiten ist das Amtsgericht Moutier (Schweiz) zuständig. Streitigkeiten unterstehen ausschliesslich dem Schweizerischen Obligationenrecht.

DELIVERY AND PAYMENT CONDITIONS

Orders	Orders, which cannot be delivered from stock, will be acknowledged. Items, which do not belong any more to our standard programme, although still featured in the catalogue, will be invoiced as "specials". Orders may only be cancelled by mutual written agreement.
Quotations and acknowledgements	For reasons of constant development in this field, all descriptions mentioned in our quotations, annexed documents, weight indications, measurements as well as illustrations and drawings are approximate indications. These technical data have binding value only if expressly specified.
Prices	Our prices are quoted for deliveries ex works Malleray, excluding VAT, packing, insurance, freight, customs' and legalisation duties. Should prices increase, we reserve the right to invoice tools already acknowledged at the new prices.
Payment	Payments must be made in advance or against irrevocable and confirmed documentary credit to be opened in our favour with a Swiss bank. All banking commissions and charges have to be borne by the buyer.
Right of ownership	We reserve the right of ownership of all goods supplied until the sales price, plus all incidental charges, have fully been paid.
Despatch	Deliveries take place at the purchaser's risk.
Delivery	Confirmed delivery dates are non-binding. We will do our utmost to maintain them. However, we cannot accept responsibility of direct or consequential losses due to delayed deliveries.
Special orders	For all special tools we reserve the right to over or under supply the ordered quantity by up to 15 %, or on small quantities by 1 or 2 pieces.
Guarantee	Tools recognised to be defective by DC will be replaced free of charge, but without prejudice.
Complaints	Complaints will be considered only within 14 days after receipt of the goods.
Drawings and sketches	The reproduction or transmission of drawings and other documents to a third party are prohibited. The information (drawings and prints) in our catalogue is for guidance only and is not binding.
Special conditions	In the case of partial or total disruption of our production; we reserve the right to partially or totally cancel our delivery commitments.
Tribunal	All disputes are subject to Swiss Law. The seat of court of law will be Moutier (Switzerland).



dcswiss.com



WARNUNG

Gewindewerkzeuge können durch technisches Versagen oder durch Fahrlässigkeit brechen oder zersplittern und die Gesundheit des Mitarbeitenden gefährden. Befolgen Sie daher die gesetzlichen Sicherheits- und Gesundheitsvorschriften. Zudem ist das Tragen der Schutzbrille unerlässlich.

Das Schleifen von Gewindewerkzeugen verursacht gefährlichen Staub und darf nur unter gewissenhaftesten Sicherheitsrichtlinien verrichtet werden.

WARNING

Thread tools can break or shatter either through technical failure or negligence, and can endanger the health of the operator. Always obey the safety and health regulations, also the wearing of safety glasses is compulsory.

The grinding of threading tools causes hazardous particles, and must be performed only under most rigorous safety standards.

Eventuelle Änderungen oder Anpassungen der technischen Daten sowie Druckfehler berechtigen zu keinerlei Entschädigung.

Die Wiedergabe von Texten oder Bildern, auch auszugsweise, ist nicht gestattet.

We have made every effort to ensure that the information (drawings, prints, technical data) given is correct. However, we do not assume any responsibility for any errors, omissions or subsequent changes.

The reproduction of drawings and other documents and their transmission to a third party is prohibited.



DC SWISS SA
 Grand-Rue 19
 CH-2735 Malleray
 Tel. + 41 32 491 63 63
info@dcswiss.ch

DC Nano Tools SA
 Grand-Rue 19
 CH-2735 Malleray
 Tel. + 41 32 491 63 63
info@dcswiss.ch



DC Swiss GmbH
 Graseggerstrasse 125
 DE-50737 Köln
 Tel. + 49 221 995 532 0
info@dcswiss.de

DC Swiss s.r.l
 Via Canova 10
 IT-20017 Rho
 Tel. + 39 02 669 40 41
info@dcswiss.it

DC Swiss UK Ltd
 9 Orgreave Road
 GB-Sheffield S13 9LQ
 Tel. + 44 114 293 90 13
info@dcswiss.co.uk