

Gewindeschneid-Satz | M6 - M30

WERKZEUGE

Gewindebohrer + Schneideisen M6x1.0 / M6x0.75
Gewindebohrer + Schneideisen M8x1.25 / M8x1.0
Gewindebohrer + Schneideisen M10x1.5 / M10x1.25
Gewindebohrer + Schneideisen M12x1.75 / M12x1.5
Gewindebohrer + Schneideisen M14x2.0 / M14x1.5
Gewindebohrer + Schneideisen M16x2.0 / M16x1.5
Gewindebohrer + Schneideisen M18x2.5 / M18x1.5
Gewindebohrer + Schneideisen M20x2.5 / M20x1.5
Gewindebohrer + Schneideisen M22x2.5 / M22x1.5
Gewindebohrer + Schneideisen M24x3.0 / M24x1.5
Gewindebohrer + Schneideisen M26x3.0/28x3.0/30x3.5
Windeisen für Gewindebohrer
Gleitgriffratsche für Gewindebohrer
Windeisen für Schneideisen (x2)
Schlitzschraubendreher



ACHTUNG

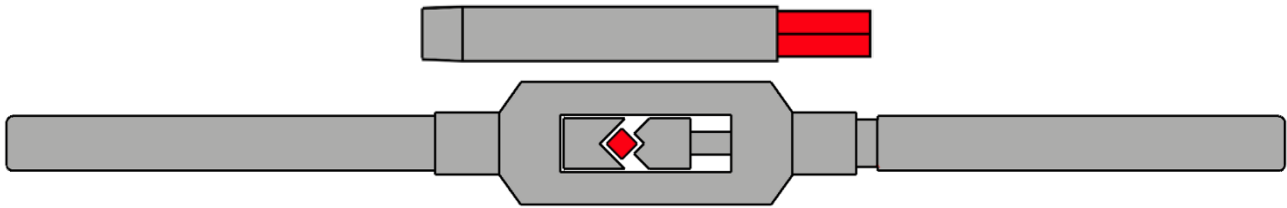
Lesen Sie die Bedienungsanleitung und die enthaltenen Sicherheitshinweise aufmerksam durch, bevor Sie das Produkt verwenden. Benutzen Sie das Produkt korrekt, mit Vorsicht und nur dem Verwendungszweck entsprechend. Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise kann zu Schäden, Verletzungen und Erlöschen der Gewährleistung führen. Bewahren Sie diese Anleitungen für späteres Nachlesen an einem sicheren und trockenen Ort auf. Legen Sie die Bedienungsanleitung bei, wenn Sie das Produkt an Dritte weitergeben.

SICHERHEITSHINWEISE

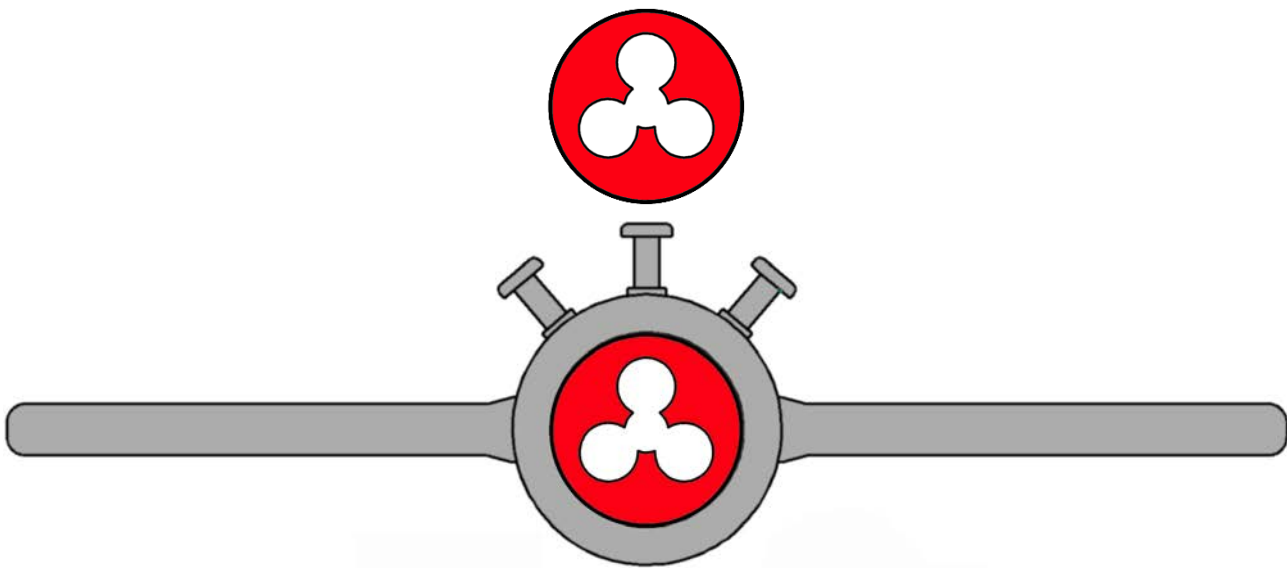
- Halten Sie Kinder und andere unbefugte Personen vom Arbeitsbereich fern.
- Lassen Sie Kinder nicht mit dem Werkzeug oder dessen Verpackung spielen
- Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn Teile beschädigt sind.
- Tragen Sie beim Arbeiten mit diesem Produkt immer eine Schutzbrille.
- Geben Sie bei Gewindeschneiden immer etwas Öl hinzu.

KERNBOHRUNG

M6,0 x 0,75 - Bohrer Ø 5,25	M18 x 1,50 - Bohrer Ø 16,50
M6,0 x 1,00 - Bohrer Ø 5,00	M18 x 2,50 - Bohrer Ø 15,50
M8,0 x 1,00 - Bohrer Ø 7,00	M20 x 1,50 - Bohrer Ø 18,50
M8,0 x 1,25 - Bohrer Ø 6,80	M20 x 2,50 - Bohrer Ø 17,50
M10 x 1,00 - Bohrer Ø 9,00	M22 x 1,50 - Bohrer Ø 20,50
M10 x 1,50 - Bohrer Ø 8,50	M22 x 2,50 - Bohrer Ø 19,50
M12 x 1,50 - Bohrer Ø 10,50	M24 x 1,50 - Bohrer Ø 22,50
M12 x 1,75 - Bohrer Ø 10,20	M24 x 3,00 - Bohrer Ø 21,00
M14 x 1,50 - Bohrer Ø 12,50	M26 x 3,00 - Bohrer Ø 23,00
M14 x 2,00 - Bohrer Ø 12,00	M28 x 3,00 - Bohrer Ø 25,00
M16 x 1,50 - Bohrer Ø 14,50	M30 x 3,50 - Bohrer Ø 26,50
M16 x 2,00 - Bohrer Ø 14,00	

INNENGEWINDE

1. Den erforderlichen Gewindebohrer auswählen und durch Drehen am Handgriff im Windeisen fixieren.
2. Ermitteln Sie die Größe des Bohrers anhand der Tabelle auf Seite 1 und fertigen Sie eine Bohrung mit entsprechendem Durchmesser im Werkstück an.
3. Setzen Sie den Gewindebohrer, im rechten Winkel zum Werkstück, in der Bohrung an und drehen Sie den Gewindebohrer langsam und gefühlvoll in die Kernbohrung. Öl oder Fett reduzieren den Widerstand beim Schneiden und verbessern den Abtransport der Späne.
4. Stockt der Gewindebohrer, dann fahren Sie nicht mit Gewalt fort, sondern versuchen stattdessen mit leichter Vor- und Rückwärtsdrehungen die Späne zu brechen.
5. Beenden Sie das Schneiden wenn, bei Durchgangsbohrungen, kein Widerstand mehr spürbar ist, oder bei Sacklöchern, der Gewindebohrer am Ende des Sacklochs anstößt.

AUSSENGEWINDE

1. Das benötigte Schneideisen in das Windeisen einsetzen und mit den Fixierschrauben befestigen.
2. Setzen Sie den Gewindeschneider im rechten Winkel am Werkstück an und drehen Sie das Schneideisen langsam und gefühlvoll. Öl oder Fett reduzieren den Widerstand beim Schneiden und verbessern den Abtransport der Späne.
3. Stockt der Gewindeschneider, dann fahren Sie nicht mit Gewalt fort, sondern versuchen stattdessen mit leichter Vor- und Rückwärtsdrehungen die Späne zu brechen.
4. Der Schneidvorgang ist beendet, wenn die erforderliche Gewindelänge erreicht ist.

UMWELTSCHUTZ

Recyceln Sie unerwünschte Stoffe, anstatt sie als Abfall zu entsorgen. Verpackungen sind zu sortieren, einer Wertstoffsammelstelle zuzuführen und umweltgerecht zu entsorgen. Erkundigen Sie sich bei Ihrer örtlichen Abfallbehörde über Recyclingmaßnahmen.



Tap and Die Set | M6 - M30

TOOLS

Tap + Die M6x1.0 / M6x0.75
 Tap + Die M8x1.25 / M8x1.0
 Tap + Die M10x1.5 / M10x1.25
 Tap + Die M12x1.75 / M12x1.5
 Tap + Die M14x2.0 / M14x1.5
 Tap + Die M16x2.0 / M16x1.5
 Tap + Die M18x2.5 / M18x1.5
 Tap + Die M20x2.5 / M20x1.5
 Tap + Die M22x2.5 / M22x1.5
 Tap + Die M24x3.0 / M24x1.5
 Tap + Die M26x3.0 / M28x3.0 / M30x3.5
 Tap holder
 Tap holder with sliding bar ratchet
 Die holder (x2)
 Slot screw driver



ATTENTION

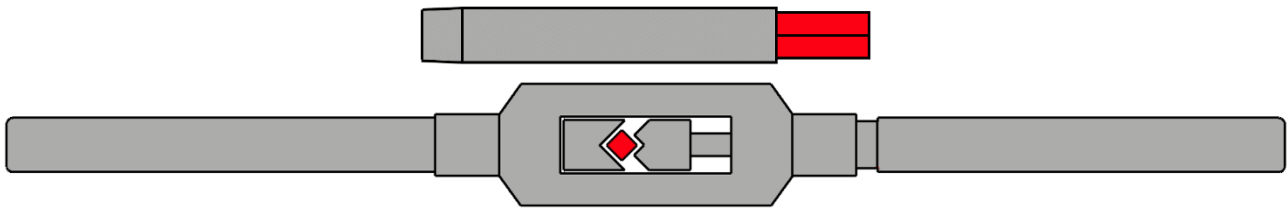
Read the operating instructions and all safety instructions contained therein carefully before using the product. Use the product correctly, with care and only according to the intended purpose. Non-compliance of the safety instructions may lead to damage, personal injury and to termination of the warranty. Keep these instructions in a safe and dry location for future reference. Enclose the operating instructions when handing over the product to third parties.

SAFETY INFORMATION

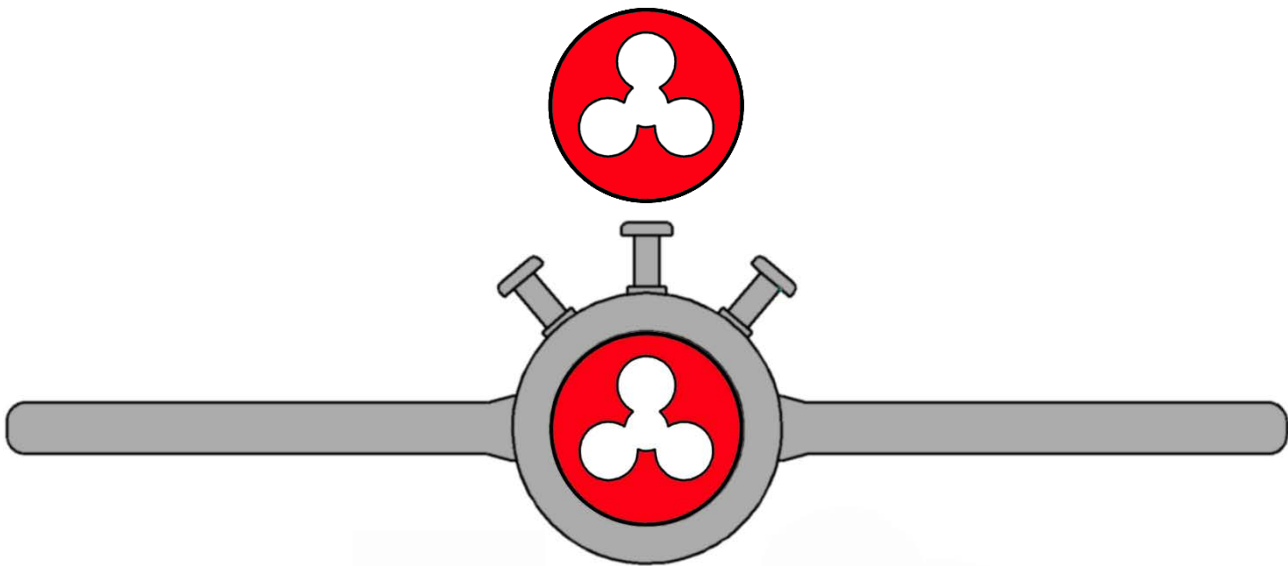
- Keep children and other persons away from the working area.
- Do not allow children to play with this tool or its packaging.
- Do not use the tool if parts are damaged.
- Always wear safety goggles when using this product.
- Always add some oil when cutting threads.

CORE HOLE

M6.0 x 0.75 - Drill Ø 5.25	M18 x 1.50 - Drill Ø 16.50
M6.0 x 1.00 - Drill Ø 5.00	M18 x 2.50 - Drill Ø 15.50
M8.0 x 1.00 - Drill Ø 7.00	M20 x 1.50 - Drill Ø 18.50
M8.0 x 1.25 - Drill Ø 6.80	M20 x 2.50 - Drill Ø 17.50
M10 x 1.00 - Drill Ø 9.00	M22 x 1.50 - Drill Ø 20.50
M10 x 1.50 - Drill Ø 8.50	M22 x 2.50 - Drill Ø 19.50
M12 x 1.50 - Drill Ø 10.50	M24 x 1.50 - Drill Ø 22.50
M12 x 1.75 - Drill Ø 10.20	M24 x 3.00 - Drill Ø 21.00
M14 x 1.50 - Drill Ø 12.50	M26 x 3.00 - Drill Ø 23.00
M14 x 2.00 - Drill Ø 12.00	M28 x 3.00 - Drill Ø 25.00
M16 x 1.50 - Drill Ø 14.50	M30 x 3.50 - Drill Ø 26.50
M16 x 2.00 - Drill Ø 14.00	

INNER THREAD

1. Choose the required tap and fix it in the tap wrench by turning the handle.
2. Use the table on page 1 to determine the size of the drill and drill a hole of the appropriate diameter in the workpiece.
3. Place the tap in the hole at right angles to the workpiece and turn the tap slowly and carefully into the core hole. Oil or fat reduce the resistance when cutting and improve the evacuation of the chips.
4. If the tap jams, do not continue with force, but instead try to break the chips with slight back and forth turns.
5. Stop cutting when, for through holes, you no longer feel any resistance, or for blind holes, the tap hits the end of the blind hole.

OUTER THREAD

1. Insert the required die into the tap wrench and fasten with the fixing screws.
2. Position the tap at a right angle to the workpiece and turn the die slowly and carefully. Oil or fat reduce the resistance when cutting and improve the evacuation of the chips.
3. If the tap jams, do not continue with force, but instead try to break the chips with slight back and forth turns.
4. The cutting process is finished when the required thread length is reached.

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Recycle unwanted materials instead of disposing of them as waste. Packaging should be sorted, taken to a recycling centre and disposed of in a manner which is compatible with the environment. Contact your local solid waste authority for recycling information.



Jeu de tarauds et filières | M6 - M30

OUTILS

Tarauds + filières M6x1,0 / M6x0,75
Tarauds + filières M8x1,25 / M8x1,0
Tarauds + filières M10x1,5 / M10x1,25
Tarauds + filières M12x1,75 / M12x1,5
Tarauds + filières M14x2,0 / M14x1,5
Tarauds + filières M16x2,0 / M16x1,5
Tarauds + filières M18x2,5 / M18x1,5
Tarauds + filières M20x2,5 / M20x1,5
Tarauds + filières M22x2,5 / M22x1,5
Tarauds + filières M24x3,0 / M24x1,5
Tarauds + filières M26x3,0 / 28x3,0 / 30x3,5
Tourne-à-gauche
Poignée coulissante à cliquet pour tarauds
Porte-filières (x2)
Tournevis plat



ATTENTION

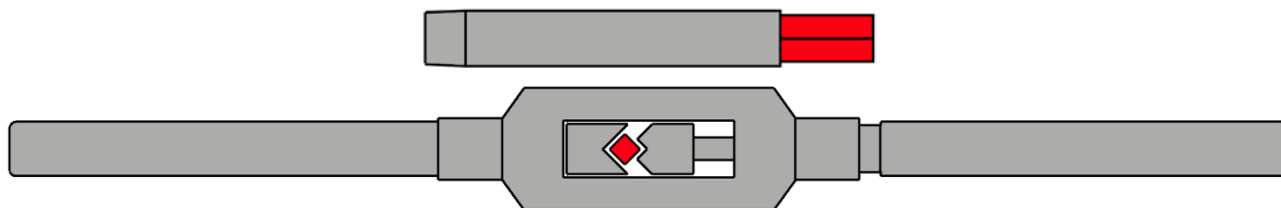
Veuillez lire attentivement la notice d'utilisation et les consignes de sécurité avant d'utiliser le produit. Utilisez correctement le produit, avec prudence et uniquement en conformité avec l'utilisation prévue. Ne pas respecter les instructions et consignes de sécurité peut entraîner des blessures, des dommages matériels et l'annulation de la garantie. Conservez ce manuel en lieu sûr et sec, afin de pouvoir le consulter ultérieurement. Veuillez joindre le présent mode d'emploi au produit si vous le transmettez à des tiers.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

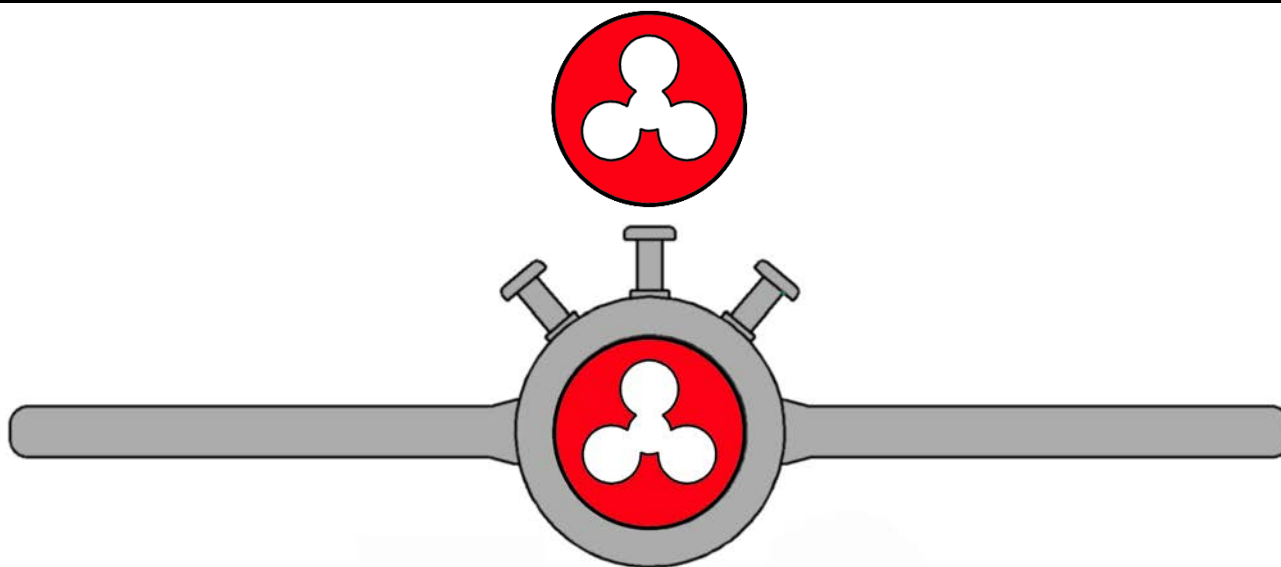
- Maintenez à l'écart les enfants et toutes les autres personnes non autorisées de la zone de travail.
- Ne permettez jamais que des enfants jouent avec l'outil ou avec son emballage.
- N'utilisez pas l'outil si des pièces sont endommagées.
- Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous allez travailler avec ce produit.
- Ajoutez toujours un peu d'huile de coupe lorsque vous allez couper des filetages.

AVANT-TROU DE TARAUDAGE

M6,0 x 0,75 - Foret Ø 5,25	M18 x 1,50 - Foret Ø 16,50
M6,0 x 1,00 - Foret Ø 5,00	M18 x 2,50 - Foret Ø 15,50
M8,0 x 1,00 - Foret Ø 7,00	M20 x 1,50 - Foret Ø 18,50
M8,0 x 1,25 - Foret Ø 6,80	M20 x 2,50 - Foret Ø 17,50
M10 x 1,00 - Foret Ø 9,00	M22 x 1,50 - Foret Ø 20,50
M10 x 1,50 - Foret Ø 8,50	M22 x 2,50 - Foret Ø 19,50
M12 x 1,50 - Foret Ø 10,50	M24 x 1,50 - Foret Ø 22,50
M12 x 1,75 - Foret Ø 10,20	M24 x 3,00 - Foret Ø 21,00
M14 x 1,50 - Foret Ø 12,50	M26 x 3,00 - Foret Ø 23,00
M14 x 2,00 - Foret Ø 12,00	M28 x 3,00 - Foret Ø 25,00
M16 x 1,50 - Foret Ø 14,50	M30 x 3,50 - Foret Ø 26,50
M16 x 2,00 - Foret Ø 14,00	

FILETAGE INTÉRIEUR

1. Sélectionnez le taraud requis et fixez-le dans le tourne-à-gauche en vissant la poignée.
2. Déterminez la taille du foret à l'aide du tableau à la page 1 et réalisez un alésage de diamètre correspondant dans la pièce à usiner.
3. Placez le taraud perpendiculairement dans l'alésage de la pièce à usiner et tournez lentement et avec sensibilité le taraud dans l'avant-trou. De l'huile ou de la graisse réduisent la résistance lors de la coupe et améliorent l'évacuation des copeaux.
4. Si le taraud se bloque, ne poursuivez pas le taraudage par la force, mais essayez plutôt de casser les copeaux avec de légères rotations à droite et à gauche.
5. Pour les trous traversants, arrêtez le taraudage lorsqu'il n'y a plus de résistance ou pour les trous borgnes, lorsque la pointe du taraud touche le fond du trou borgne.

FILETAGE MÂLE

1. Insérez la filière nécessaire dans le porte-filières et fixez-la avec les vis de fixation.
2. Placez la filière en angle droit sur la pièce à usiner et tournez-la lentement et avec sensibilité. De l'huile ou de la graisse réduisent la résistance lors de la coupe et améliorent l'évacuation des copeaux.
3. Si la filière se bloque, ne poursuivez pas l'usinage par la force, mais essayez plutôt de casser les copeaux avec de légères rotations à droite et à gauche.
4. Le processus d'usinage est terminé lorsque la longueur de filetage requise est atteinte.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Recyclez les matières indésirables au lieu de les jeter comme déchets. Les emballages doivent être triés, envoyés à un point de collecte de recyclage et éliminés dans le respect de l'environnement. Consultez votre autorité locale de gestion des déchets à propos des mesures de recyclage à appliquer.



Juego de machos de terrajas | M6 - M30

HERRAMIENTAS

Macho + terraja M6x1,0 / M6x0,75
Macho + terraja M8x1,25 / M8x1,0
Macho + terraja M10x1,5 / M10x1,25
Macho + terraja M12x1,75 / M12x1,5
Macho + terraja M14x2,0 / M14x1,5
Macho + terraja M16x2,0 / M16x1,5
Macho + terraja M18x2,5 / M18x1,5
Macho + terraja M20x2,5 / M20x1,5
Macho + terraja M22x2,5 / M22x1,5
Macho + terraja M24x3,0 / M24x1,5
Macho + terraja M26x3,0/28x3,0/30x3,5
Giramachos para machos
Carraca de mango deslizante para machos de roscar
Giramachos para terrajas (x2)
Destornillador plano



ATENCIÓN

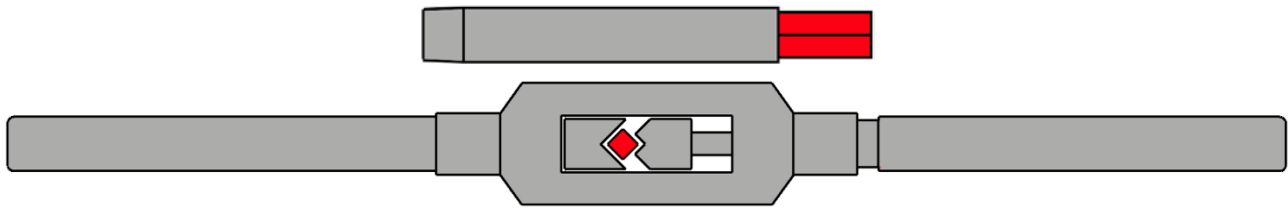
Lea atentamente el manual de instrucciones y todas las instrucciones de seguridad antes de utilizar el producto. Utilice el producto de forma correcta, con precaución y solo de acuerdo con su uso previsto. El incumplimiento de las instrucciones de seguridad puede provocar daños, lesiones y la anulación de la garantía. Guarde estas instrucciones en un lugar seguro y seco para futuras consultas. Incluya el manual de instrucciones si entrega el producto a un tercero.

INDICACIONES DE SEGURIDAD

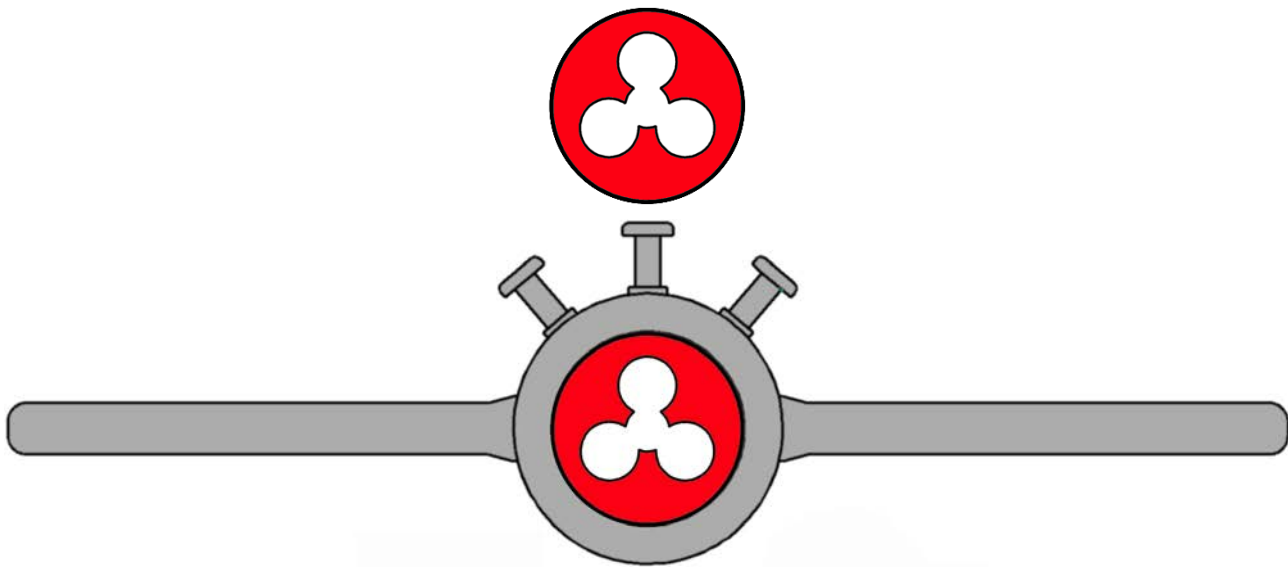
- Mantenga a los niños y otras personas no autorizadas lejos del área de trabajo.
- No permita que los niños jueguen con la herramienta o su embalaje
- No utilice la herramienta si alguna pieza está dañada.
- Utilice siempre unas gafas de protección cuando trabaje con este producto.
- No utilice la herramienta si alguna pieza está dañada.

PERFORACIÓN DEL AGUJERO

M6,0 x 0,75 - Broca Ø 5,25	M18 x 1,50 - Broca Ø 16,50
M6,0 x 1,00 - Broca Ø 5,00	M18 x 2,50 - Broca Ø 15,50
M8,0 x 1,00 - Broca Ø 7,00	M20 x 1,50 - Broca Ø 18,50
M8,0 x 1,25 - Broca Ø 6,80	M20 x 2,50 - Broca Ø 17,50
M10 x 1,00 - Broca Ø 9,00	M22 x 1,50 - Broca Ø 20,50
M10 x 1,50 - Broca Ø 8,50	M22 x 2,50 - Broca Ø 19,50
M12 x 1,50 - Broca Ø 10,50	M24 x 1,50 - Broca Ø 22,50
M12 x 1,75 - Broca Ø 10,20	M24 x 3,00 - Broca Ø 21,00
M14 x 1,50 - Broca Ø 12,50	M26 x 3,00 - Broca Ø 23,00
M14 x 2,00 - Broca Ø 12,00	M28 x 3,00 - Broca Ø 25,00
M16 x 1,50 - Broca Ø 14,50	M30 x 3,50 - Broca Ø 26,50
M16 x 2,00 - Broca Ø 14,00	

ROSCA INTERIOR

1. Seleccione el macho de rosca requerido y fíjelo girándolo en el mango del giramachos.
2. Determine el tamaño de la broca utilizando la tabla de la página 1 y realice un agujero con el diámetro adecuado en la pieza.
3. Coloque el macho de roscar en ángulo recto con respecto a la pieza, en el agujero y gire el Macho de roscar lentamente y con cuidado en la perforación del agujero. El aceite o la grasa reducen la resistencia al corte y mejoran la expulsión de las virutas.
4. Si el macho se atasca, no hay que seguir forzándolo, sino que hay que intentar romper las virutas con suaves giros hacia delante y hacia atrás.
5. Detenga el cortado, en el caso de los agujeros pasantes, no se sienta más resistencia, o, en el caso de los agujeros ciegos, cuando el macho toque el extremo del agujero ciego.

ROSCA EXTERIOR

1. Introduzca la terraja requerida en el giramachos y fíjela con los tornillos de fijación.
2. Coloque la terraja sobre la pieza y gírela lentamente y con cuidado. El aceite o la grasa reducen la resistencia al corte y mejoran la expulsión de las virutas.
3. Si el macho se atasca, no hay que seguir forzándolo, sino que hay que intentar romper las virutas con suaves giros hacia delante y hacia atrás.
4. El proceso de corte finaliza cuando se alcanza la longitud de rosca requerida.

PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL

Recicle las sustancias no deseadas, en lugar de tirarlas a la basura. Los embalajes deben ser clasificados, llevados a un centro de reciclaje y desechados de forma respetuosa con el medio ambiente. Consulte con la autoridad local de gestión de residuos sobre las posibilidades de reciclaje.

