



Der perfekte Allrounder
The perfect Allrounder



QTAP

DE-EN-ID QTAP.1



THREADING SOLUTIONS



THREADING SOLUTIONS

VERFÜGBARKEIT DER ARTIKEL

- ID Lagerartikel
- ID Kurzfristig lieferbar

AVAILABILITY OF THE ARTICLES

- ID Stock item
- ID Available at short notice



THREADING SOLUTIONS

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-Gewindschneidprozess.

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

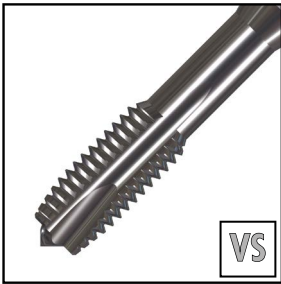
This multi-purpose tap with perfect chip control sets new rules in the NC-tapping process.

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



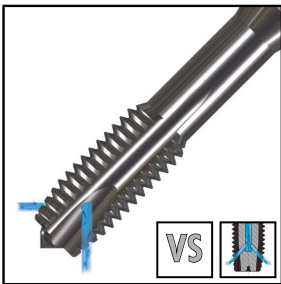
SPEZIFIZIERUNGEN — SPECIFICATIONS

Q.20VS



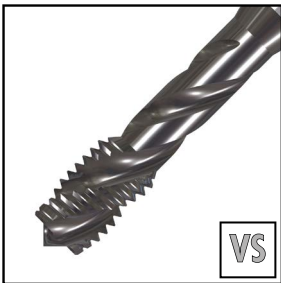
- Für Durchgangslöcher
- Mit Schälanschnitt
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
*** **
- For through holes
- Spiral point
- Geometry and cutting edges optimised
- DC "VS" wear-protective coating for general use

Q.23VS



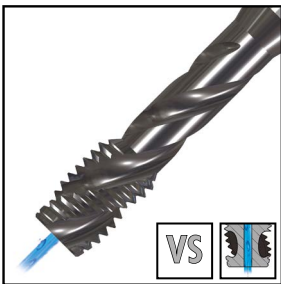
- Für Durchgangslöcher
- Mit Schälanschnitt
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
- Innenkühlung mit seitlichem Schmiermittelaustritt
*** **
- For through holes
- Spiral point
- Geometry and cutting edges optimised
- DC "VS" wear-protective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

Q.60VS

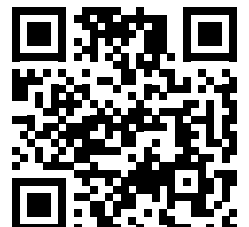


- Für Sacklöcher
- Mit starken Spiralnuten
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
*** **
- For blind holes
- Spiral flutes
- Geometry and cutting edges optimised
- DC "VS" wear-protective coating for general use

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

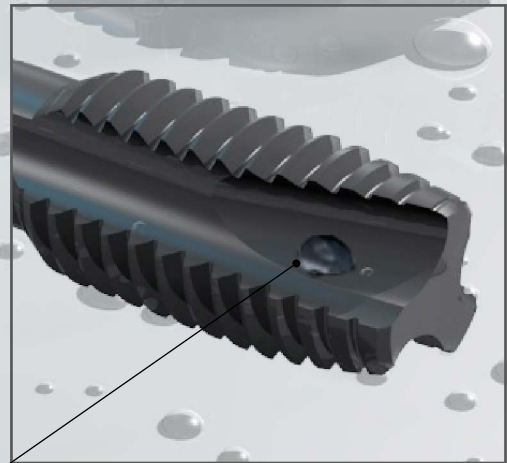


SPEZIFIZIERUNGEN — SPECIFICATIONS

**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.

REGISTER — REGISTER

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

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 Schälanschnitt
Straight flutes with spiral point



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



Durchgangsloch, langspannende Werkstoffe
Through hole, long chipping materials



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



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



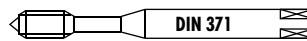
3.5 - 5 Gewindegänge, Anschnitt Form B
3.5 - 5 chamfered threads, lead form B



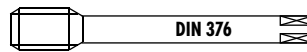
Kernlochdurchmesser
Core-hole diameter



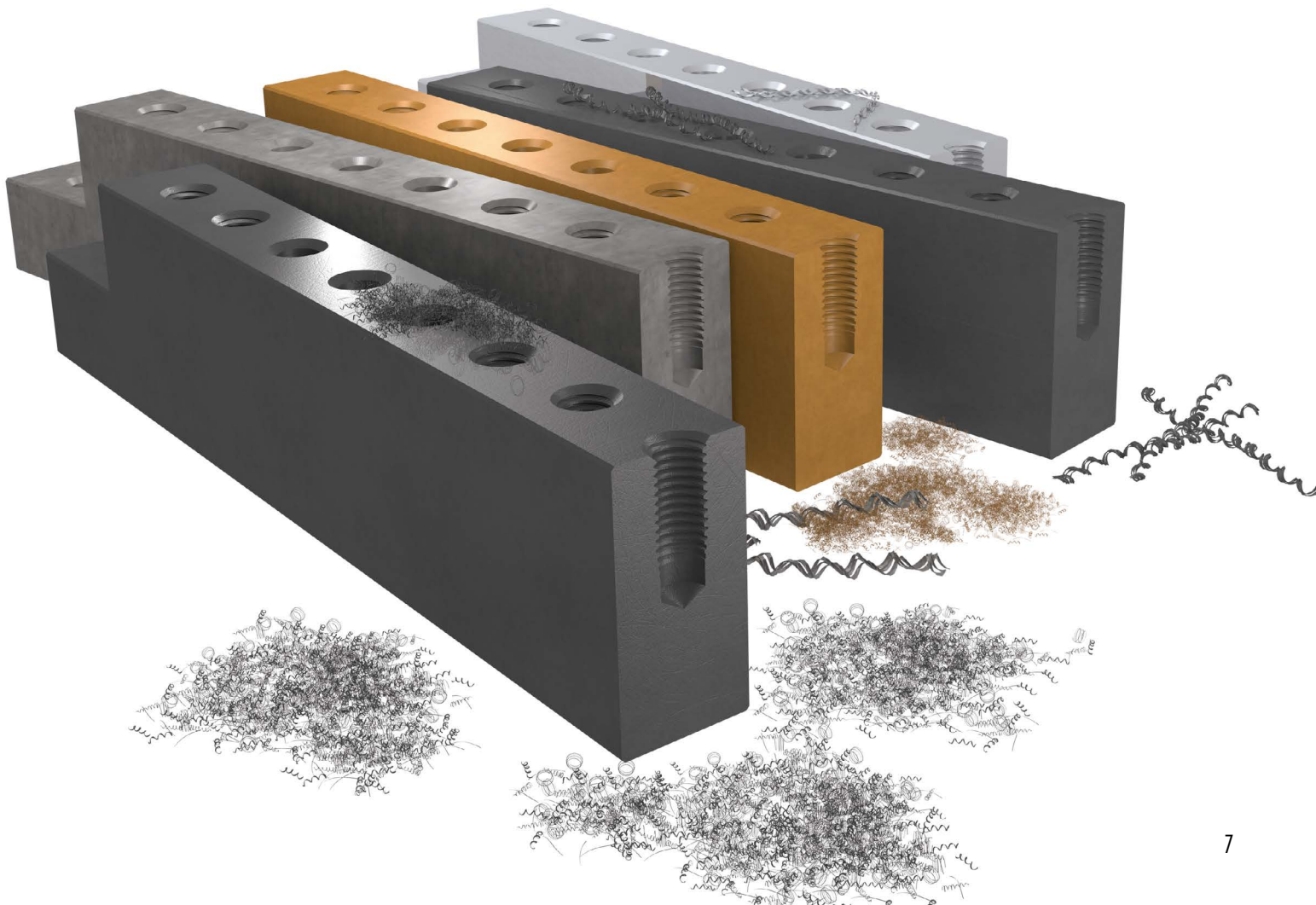
Anzahl Spannuten (Z)
Number of flutes (Z)



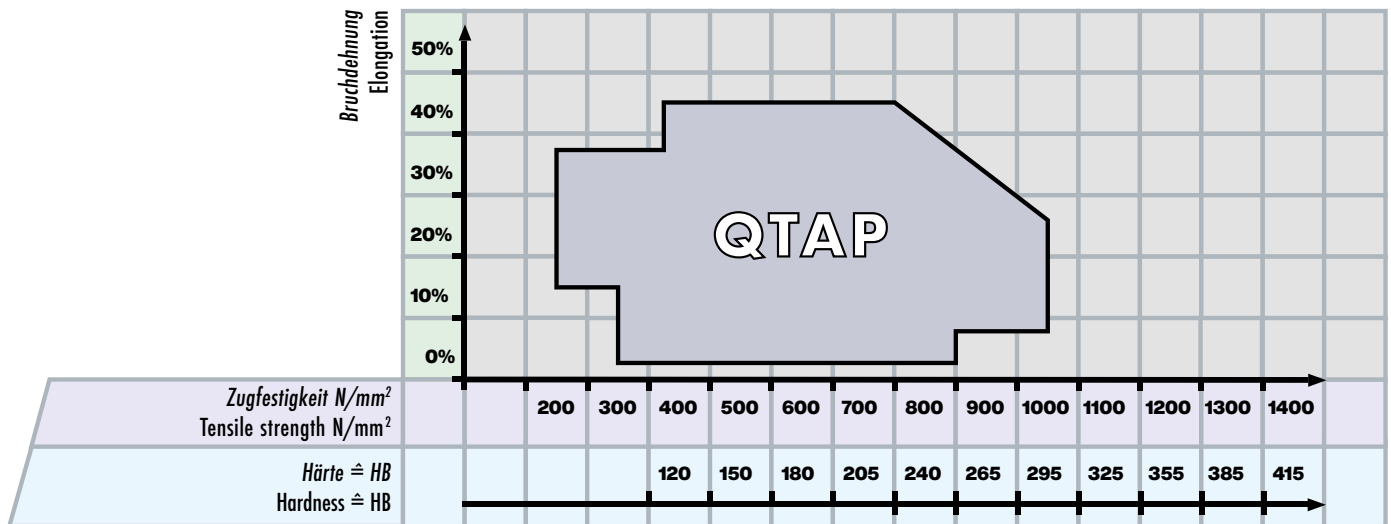
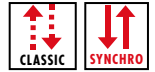
Verstärkter Schaft gemäss DIN 371
Reinforced shank as per DIN 371



Durchfallender Schaft gemäss DIN 376
Reduced shank as per DIN 376

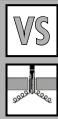
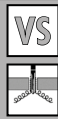


ANWENDUNGSTABELLE QTAP – APPLICATION CHART QTAP



Werkstoff-Gruppen Material groups		Werkstoffbezeichnung	Material designation	Härte Hardness (HB)	Festigkeit Tensile strength R _m (N/mm ²)	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/mm ²	Alloy steels < 850 N/mm ²	< 250	< 850	< 30
		15	Stahl legiert / vergütet > 850 - < 1150 N/mm ²	Alloy steels hard. / temp. > 850 - < 1150 N/mm ²	> 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/mm ²	Ferritic and martensitic < 850 N/mm ²	< 250	< 850	> 20
		24	Ferritisch, martensitisch > 850 - < 1150 N/mm ²	Ferritic and martensitic > 850 - < 1150 N/mm ²	> 250	> 850	> 15
30	Guss Cast iron	31	Grauguss	Cast iron	< 250	< 850	< 10
		32	Kugelgraphitguss, Temperguss	Spheroidal graphite + malleable cast iron	< 250	< 850	> 10
50	Nickel Nickel	51	Nickellegierung 1 ≤ 850 N/mm ²	Nickel alloys 1 ≤ 850 N/mm ²	< 250	< 850	> 25
		52	Nickellegierung 2 > 850 - ≤ 1150 N/mm ²	Nickel alloys 2 > 850 - ≤ 1150 N/mm ²	> 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 Magnesium 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



V_c
(m/min)
Ø 2.8 - 20mm
Beschichtet
Coated

**Kühlung
Lubricant**

20 - 40	E		E		E		E
20 - 40	E		E		E		E
16 - 24	E		E		E		E
16 - 24	E		E		E		E
6 - 12	E		E		E		E
20 - 40	E		E		E		E
6 - 12	E		E		E		E
6 - 12	E		E		E		E
4 - 8	E		E		E		E
20 - 40	E		E		E		E
20 - 40	E		E		E		E
6 - 12	E		E		E		E
4 - 8	E		E		E		E
12 - 16	E		E		E		E
25 - 35	E		E		E		E
20 - 40	E		E		E		E
20 - 40	E		E		E		E
20 - 40	E		E		E		E
20 - 40	E		E		E		E
20 - 40	E		E		E		E
20 - 40	E		E		E		E
16 - 24	E		E		E		E
8 - 16	E		E		E		E

E Optimal mit Emulsion
Optimal with emulsion

E Geeignet mit Emulsion
Suitable with emulsion

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

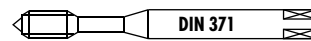
Inhaltsverzeichnis – Maschinengewindebohrer QTAP







Directory – Machine taps QTAP

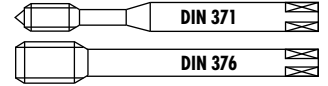


		QTAP							
Merkmale Characteristics									
Typ Type		Q320VS-4 Q420VS-4		Q323VS-4 Q423VS-4		Q360VS-3 Q460VS-3		Q363VS-3 Q463VS-3	
Lochart Hole type									
M	ISO DIN 13	12	12	12	12	13	13	13	13
MF	ISO DIN 13	14	14	14	14	15	15	15	15
UNC	ASME B1.1	16	16	16	16	17	17	17	17
UNF	ASME B1.1	18	18	18	18	19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

QTAP — Gewindeschneid-Sortimente
QTAP — Tap assortments



<p>BOXSET</p>	<p>D5893</p>
<p>Q320VS-4</p>  <p>M3, M4, M5 M6, M8, M10</p> 	
<p>No D5893</p>	<p>ID</p>
<p>M3 - M10</p>	<p>● 197104</p>
<p>BOXSET</p>	<p>D5897</p>
<p>Q360VS-3</p>  <p>M3, M4, M5 M6, M8, M10</p> 	
<p>No D5897</p>	<p>ID</p>
<p>M3 - M10</p>	<p>● 197105</p>



QTAP

Q320VS-4



11 12 13 14

Q420VS-4



15 21 22 23

24 31 32 51

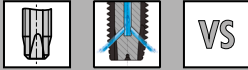
Q323VS-4



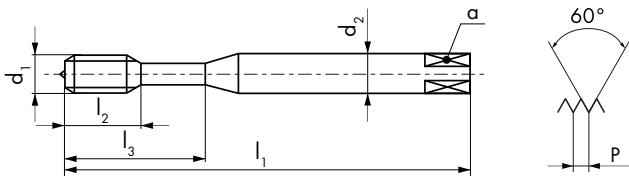
52 61 62 63

71 72 73 74

Q423VS-4



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		
* 2	0.4	45	8	12	2.8	2.1	2	1.6
2.5	0.45	50	10	14.5	2.8	2.1	3	2.05
3	0.5	56	12	18	3.5	2.7	3	2.5
4	0.7	63	14	21	4.5	3.4	3	3.3
5	0.8	70	15	25	6	4.9	3	4.2
6	1	80	17	30	6	4.9	3	5
8	1.25	90	20	35	8	6.2	3	6.8
10	1.5	100	22	39	10	8	3	8.5
12	1.75	110	24		9	7	3	10.2
14	2	110	28		11	9	3	12
16	2	110	30		12	9	3	14
20	2.5	140	36		16	12	4	17.5
24	3	160	39		18	14.5	4	21

ID

ID

ID

ID

● 199365

● 199366

● 195494

● 195495

● 195496

● 195497

● 195498

● 195499

● 195505

● 195506

● 195507

● 195508

● 195509

● 195510

● 195500

● 195501

● 195502

● 195503

● 195504

● 195511

● 195512

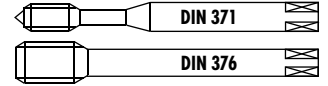
● 195513

● 195514

● 195515

* Q320VS-3





QTAP

Q360VS-3



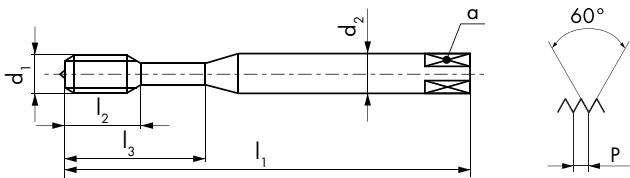
Q460VS-3



Q363VS-3



Q463VS-3



Q360VS-3

Q460VS-3

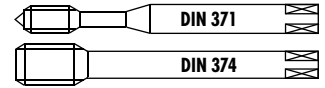
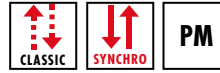
Q363VS-3

Q463VS-3



Ø d ₁ M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm		
2	0.4	45	7	12	2.8	2.1	2	1.6
2.5	0.45	50	9	14.5	2.8	2.1	2	2.05
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

ID	ID	ID	ID
● 199367			
● 199368			
● 195516		● 195527	
● 195517		● 195528	
● 195518		● 195529	
● 195519		● 195530	
● 195520		● 195531	
● 195521		● 195532	
	● 195522		● 195533
	● 195523		● 195534
	● 195524		● 195535
	● 195525		● 195536
	● 195526		● 195537



QTAP

Q320VS-4



11 12 13 14

Q420VS-4



15 21 22 23

Q323VS-4

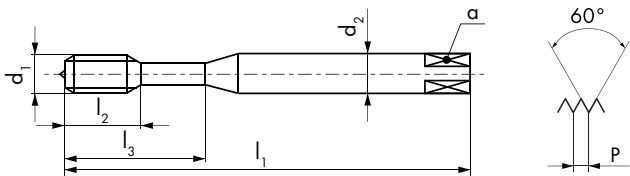


52 61 62 63

Q423VS-4



71 72 73 74
81 82 83



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4



ISO 2
6H

ISO 2
6H

ISO 2
6H

ISO 2
6H

Ø 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

ID

ID

ID

ID

● 197661

● 197684

● 197662

● 197685

● 197663

● 197686

● 197664

● 197687

● 197665

● 197688

● 197666

● 197689

● 197667

● 197690

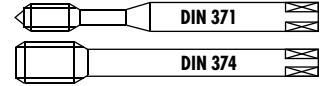
● 197668

● 197691

● 197669

● 197692

≤ Ø 16 > Ø 16



QTAP

Q360VS-3



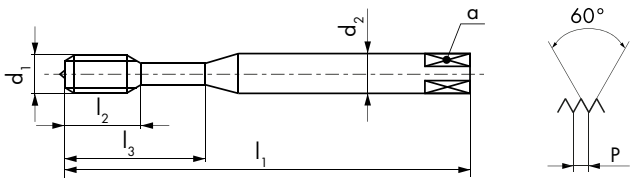
Q460VS-3



Q363VS-3



Q463VS-3



Q360VS-3

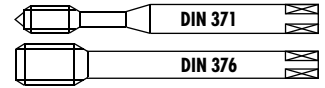
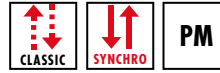
Q460VS-3

Q363VS-3

Q463VS-3



Ø d ₁ MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm			ID	ID	ID	ID
4	0.5	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.5	● 197670		● 197693	
5	0.5	70	9	25	6	4.9	3	4.5	● 197671		● 197694	
6	0.75	80	11	30	6	4.9	3	5.25	● 197672		● 197695	
8	1	90	12.5	35	8	6.2	3	7	● 197673		● 197696	
10	1	100	14	39	10	8	3	9	● 197674		● 197697	
12	1	100	14		9	7	3	11		● 197675		● 197698
12	1.5	100	14		9	7	3	10.5		● 197676		● 197699
14	1.5	100	14		11	9	3	12.5		● 197677		● 197700
16	1.5	100	14		12	9	4	14.5		● 197678		● 197701
18	1.5	110	18		14	11	4	16.5		● 197679		● 197702
20	1.5	125	20		16	12	4	18.5		● 197680		● 197703
22	1.5	125	20		18	14.5	4	20.5		● 197681		● 197704
24	1.5	140	22		18	14.5	4	22.5		● 197682		● 197705
24	2	140	22		18	14.5	4	22		● 197683		● 197706



QTAP

Q320VS-4



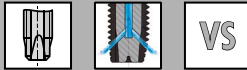
11 12 13 14

Q420VS-4



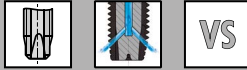
15 21 22 23

Q323VS-4



24 31 32 51

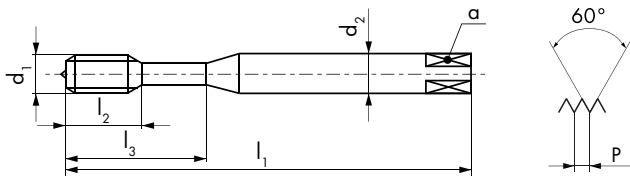
Q423VS-4



52 61 62 63

71 72 73 74

81 82 83



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4



$\emptyset'' d_1$ UNC	P TPI	d_1 mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm		
6	32	3.5	56	13	20	4	3	3	2.75
8	32	4.16	63	14	21	4.5	3.4	3	3.4
10	24	4.82	70	15	25	6	4.9	3	3.8
1/4	20	6.35	80	17	30	7	5.5	3	5.1
5/16	18	7.93	90	20	35	8	6.2	3	6.5
3/8	16	9.52	100	22	39	10	8	3	8
1/2	13	12.7	110	24		9	7	3	10.8
5/8	11	15.87	110	30		12	9	3	13.6
3/4	10	19.05	125	33		14	11	4	16.6
7/8	9	22.22	140	36		18	14.5	4	19.5
1	8	25.4	160	39		18	14.5	4	22.3

ID

ID

ID

ID

● 196275

● 196320

● 196276

● 196321

● 196277

● 196322

● 196278

● 196323

● 196279

● 196324

● 196280

● 196325

● 196281

● 196326

● 196282

● 196327

● 196283

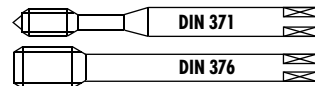
● 196328

● 196284

● 196329

● 196285

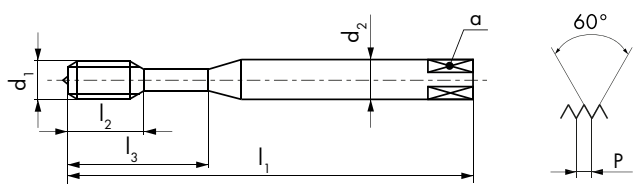
● 196330



QTAP

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

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



Ø" d1 UNC	P TPI	d1 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	d2 mm	a mm			ID	ID	ID	ID
6	32	3.5	56	6.5	20	4	3	3	2.75	● 196286		● 196331	
8	32	4.16	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.4	● 196287		● 196332	
10	24	4.82	70	9	25	6	4.9	3	3.8	● 196288		● 196333	
1/4	20	6.35	80	11	30	7	5.5	3	5.1	● 196289		● 197622	
5/16	18	7.93	90	12.5	35	8	6.2	3	6.5	● 196290		● 197623	
3/8	16	9.52	100	14	39	10	8	3	8	● 196291		● 197624	
7/16	14	11.11	100	14		8	6.2	3	9.3		● 196292		● 197625
1/2	13	12.7	110	14		9	7	3	10.8		● 196293		● 197626
5/8	11	15.87	110	18		12	9	3	13.6		● 196294		● 197627
3/4	10	19.05	125	21		14	11	3	16.6		● 196295		● 197628
7/8	9	22.22	140	24		18	14.5	3	19.5		● 196296		● 197629
1	8	25.4	160	27		18	14.5	4	22.3		● 196297		● 197630

QTAP

Q320VS-4



VS

11 12 13 14

Q420VS-4



VS

15 21 22 23

24 31 32 51

Q323VS-4

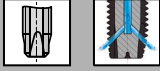


VS

52 61 62 63

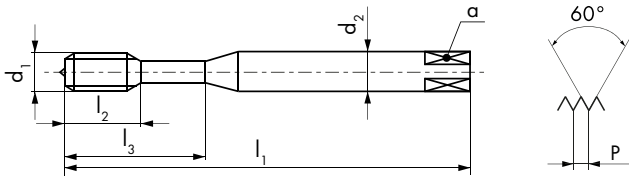
71 72 73 74

Q423VS-4



VS

81 82 83



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4





2B

2B

2B

2B

\emptyset'' UNF	d_1 TPI	d_1 mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a 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

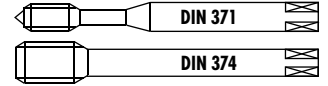
● 197634

● 196302

● 197635

● 196303

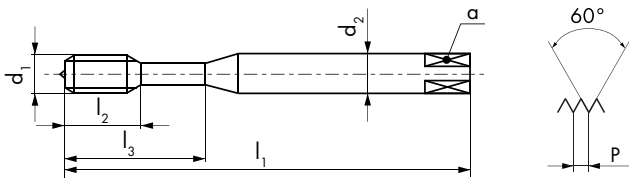
● 197636



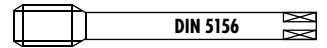
QTAP

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

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



Ø" d ₁ UNF	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm			ID	ID	ID	ID
10	32	4.82	70	9	25	6	4.9	3	4.05	● 196304		● 197637	
1/4	28	6.35	80	11	30	7	5.5	3	5.5	● 196305		● 197638	
5/16	24	7.93	90	12.5	35	8	6.2	3	6.9	● 196306		● 197639	
3/8	24	9.52	100	14	39	10	8	3	8.5	● 196307		● 197640	
7/16	20	11.11	100	14		8	6.2	3	9.8		● 196308		● 197641
1/2	20	12.7	100	14		9	7	3	11.4		● 196309		● 197642
5/8	18	15.87	100	14		12	9	3	14.5		● 196310		● 197643
3/4	16	19.05	125	18		14	11	4	17.5		● 196311		● 197644



QTAP

Q420VS-4



11 12 13 14

15 21 22 23

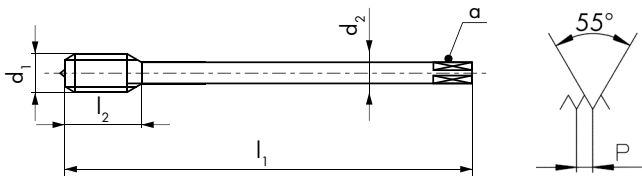
24 31 32 51

52 61 62 63

71 72 73 74

81 82 83

Q423VS-4



Q420VS-4

Q423VS-4



\emptyset'' G	d_1 TPI	d_1 mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm		
1/8	28	9.72	90	22	7	5.5	3	8.75
1/4	19	13.15	100	20	11	9	3	11.6
3/8	19	16.66	100	20	12	9	3	15.2
1/2	14	20.95	125	22	16	12	4	18.9

ID

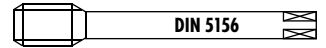
ID

● 196312	● 197645
● 196313	● 197646
● 196314	● 197647
● 196315	● 197648

G

DIN EN ISO 228 (BSP)

≤ Ø 16 > Ø 16



QTAP

Q460VS-3



11 12 13 14

15 21 22 23

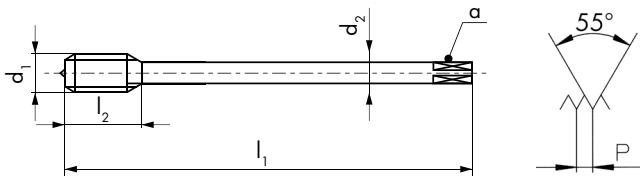
24 31 32 51

52 61 62 63

71 72 73 74

81 82 83

Q463VS-3



Q460VS-3

Q463VS-3



Ø" d ₁ G	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm		
1/8	28	9.72	90	14	7	5.5	3	8.75
1/4	19	13.15	100	14	11	9	3	11.6
3/8	19	16.66	100	14	12	9	4	15.2
1/2	14	20.95	125	20	16	12	4	18.9

ID

ID

● 196316

● 197649

● 196317

● 197650

● 196318

● 197651

● 196319

● 197652

SYNCHRON-GEWINDESCHNEIDFUTTER — SYNCHRO TAPPING CHUCKS

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!



SRT 312 DC SYNCHRO

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 maschiatura sincrona
Solo para roscado sincronizado

DIN 1835 B	SRT312-D20	SRT312-D25	SRT520-D25																																				
<h1>SRT short</h1>																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>D_1 mm</th> <th>D_2 mm</th> <th>L mm</th> <th>L_1 mm</th> <th></th> <th>ID</th> <th>ID</th> <th>ID</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M3 - M12</td> <td>39</td> <td>20</td> <td>47</td> <td>86.0</td> <td>S1</td> <td>● 162832</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>M3 - M12</td> <td>39</td> <td>25</td> <td>53</td> <td>90.0</td> <td>S1</td> <td></td> <td>● 162831</td> <td></td> </tr> <tr> <td>M5 - M20</td> <td>56</td> <td>25</td> <td>53</td> <td>110.0</td> <td>S2</td> <td></td> <td></td> <td>● 162833</td> </tr> </tbody> </table>					D_1 mm	D_2 mm	L mm	L_1 mm		ID	ID	ID	M3 - M12	39	20	47	86.0	S1	● 162832			M3 - M12	39	25	53	90.0	S1		● 162831		M5 - M20	56	25	53	110.0	S2			● 162833
D_1 mm	D_2 mm	L mm	L_1 mm		ID	ID	ID																																
M3 - M12	39	20	47	86.0	S1	● 162832																																	
M3 - M12	39	25	53	90.0	S1		● 162831																																
M5 - M20	56	25	53	110.0	S2			● 162833																															
<p>Weitere Typen und Ausführungen auf Anfrage. Further types and executions on request.</p>																																							

Angebotsanfrage

Versuchsergebnis

Beanstandung

Vertretung : _____

Kontaktperson : _____

Kunde : _____

E-Mail : _____

Tel.- /Fax-Nr : _____

Datum : _____

1. Werkzeug-Typ : _____

Abmessung : _____

Besonderheit : _____

Toleranzklasse : _____

2. Werkstoffgruppe : _____

Werkstoff-Nr : _____

Härte : _____ N/mm² /HB/HRC

Norm : _____

Bruchdehnung : _____ %

3. Gewinde : Sackloch Durchgangsloch

Gewindelänge : _____ mm

Kernloch-Ø : _____

Tiefe : _____ mm

Aufbohrungs-Ø : _____

Tiefe : _____ mm

4. Schnittgeschwindigkeit (V_c) : _____ m/min

_____ 1/min

Vorschub (f) : _____ %

5. Maschine : _____

Innenkühlung

Arbeitsrichtung : horizontal

vertikal

Synchro-Gewindeschneiden : Soft-Rigidfutter

Gewindeschneidspindel : Längenausgleich

Spannzange

Ausklinkbar

Weldon

Rutschkupplung

Schrumpffutter

Automat. Umschaltung

6. Schmierung : Emulsion

Schneidöl

Luft

MMS

Produkt : _____

7. Grund des Werkzeugwechsels : Werkzeugverschleiss

Werkzeugbruch

Gewinde nicht korrekt (kontrolliert mit Lehre)

Zahnausbrüche im Anschnittbereich

Maschinenfehler

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 : _____ Thread size : _____
Particularity : _____ Class of tolerance : _____

2. Material group : _____
Material N° : _____ Hardness : _____ N/mm² /HB/HRC
Norm : _____ Elongation : _____ %

3. Thread : blind hole through hole Threaded length : _____ mm
Core hole Ø : _____ Depth : _____ mm
Counter-bore Ø : _____ 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" Tapping spindle : axial compensation
 collet de-clutching
 Weldon reversible
 hot / cold shrunk 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	<p>Bestellungen, die nicht ab Lager ausgeliefert werden können, sind von uns zu bestätigen.</p> <p>Artikel, die nicht mehr standardmässig hergestellt werden, obwohl sie im Katalog aufgeführt sind, müssen als Spezialanfertigung angeboten und berechnet werden.</p> <p>Aufträge können nur nach gegenseitiger schriftlicher Abmachung annulliert werden.</p>
Angebote und Auftragsbestätigungen	<p>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.</p>
Preise	<p>Unsere Preise verstehen sich exklusive MWSt, für Lieferung ab Werk, ausschliesslich Verpackung, Versandkosten und Versicherung.</p> <p>Im Falle einer Preiserhöhung behalten wir uns das Recht vor, bereits bestätigte Werkzeuge zu den neuen Preisen zu verrechnen.</p>
Zahlungen	<p>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.</p>
Eigentumsvorbehalt	<p>Wir behalten uns das Eigentum an der jeweils gelieferten Ware bis zur vollständigen Bezahlung des Kaufpreises, einschliesslich aller Nebenkosten, vor.</p>
Versand	<p>Erfolgt auf Rechnung und Gefahr des Bestellers.</p>
Lieferfristen	<p>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.</p>
Spezialanfertigungen	<p>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.</p>
Garantie	<p>Werkzeuge, die wir als fehlerhaft anerkennen, werden gratis ersetzt. Dies jedoch ohne jegliche weitere Entschädigung.</p>
Beanstandungen	<p>Müssen spätestens innert 14 Tagen nach Erhalt der Ware schriftlich angebracht werden.</p>
Zeichnungen und Abbildungen	<p>Es ist untersagt, Zeichnungen und Abbildungen zu kopieren oder Dritten zugänglich zu machen.</p> <p>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.</p>
Notstandsbedingungen	<p>In Fällen von höherer Gewalt, teilweisem oder totalem Unterbruch unserer Fabrikation, behalten wir uns das Recht vor, von eingegangenen Lieferverpflichtungen ganz oder teilweise zurückzutreten.</p>
Erfüllungsort und Gerichtsstand	<p>Für alle sich aus dem Vertragsverhältnis ergebenden Streitigkeiten ist das Amtsgericht Moutier (Schweiz) zuständig.</p> <p>Streitigkeiten unterstehen ausschliesslich dem Schweizerischen Obligationenrecht.</p>

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.



THREADING SOLUTIONS

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



THREADING SOLUTIONS

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