

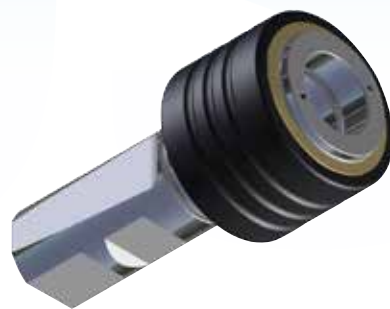
Maschiatori cilindrici

Cylindrical shank tapping chuck

CWE MS

Sincronizzato
Synchronized

Pag. 62



ABM ER

Bussole porta maschio Sinkro Plus
Tap Adapter Sinkro Plus

Pag. 63



CWE MR

RIGIDO senza compensazione assiale
RIGID without axial compensation

Pag. 64



CWE MC-MCW

Doppia compensazione assiale
Double axial compensation

Pag. 65



Dati tecnici ed immagini sono indicativi. Mickros si riserva di apportare aggiornamenti in qualsiasi momento e senza obbligo di preavviso.
Technical data and drawings are for information purposes only. Mickros reserves the right to update specs at anytime and without notice.

Maschiatori cilindrici

Cylindrical shank tapping chuck

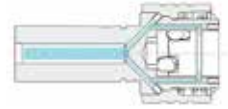
CWE.MS

SINKRO PLUS

Tool Shank DIN 1835 B - E

Maschiatore gambo cilindrico per maschiatura sincronizzata con passaggio lubrificante
Tapping Chuck for Synchronized tapping with coolant flow
Appareil à tarauder pour taraudage Synchronisé
Gewindeschneidfutter für Werkzeugmaschinen mit Synchronsteuerung

p. 62

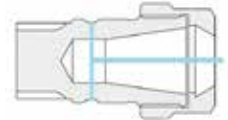


ABM.ER

ER Type - DIN 6499

Bussole per Sinkro
Tap Adapter for Sinkro
Douilles Porte-taraud pour Sinkro
Schnellwechseleinsätze für Sinkro

p. 63



CWE.MR

Tool Shank DIN 1835 B - E

Maschiatore rigido a cambio rapido senza compensazione assiale con passaggio lubrificante
Rigid Tap Holder without axial compensation with coolant flow
Mandrins de taraudage à changement rapide sans compensation axiale avec passage du lubrifiant
Gewindeschneid - schnellwechselfutter ohne Ausgleich und zentraler kuhlmitelzufuhr

p. 64



CWE.MC-MCW

Tool Shank DIN 1835 B - E

Maschiatore gambo cilindrico a cambio rapido con doppia compensazione assiale
Quick-change tap holder with double axial compensation
Mandrins de taraudage à changement rapide à double compensation axiale
Gewindeschneid - schnellwechselfutter mit Doppelausgleich

p. 65



Maschiatori per maschiatura sincronizzata “SINKRO”

Tapping chuck for synchronized tapping “SINKRO”

Sulle macchine con maschiatura rigida sincronizzata la compensazione assiale, anche se minima, è fondamentale per l'esecuzione di filetti in tolleranza, questa compensazione permette infatti di eliminare eventuali errori della macchina dovuti a difetti o giochi che inevitabilmente si vengono a creare.

Esiste una correlazione tra la durata del maschio per lavorazioni meccaniche e l'allineamento maschio-foro particolarmente evidente su maschi da M3 a M12.

Se il fissaggio del maschio nel maschiatore è tale da non garantire in punta al maschio un perfetto allineamento ed una perfetta assenza di gioco assiale, nell'esecuzione del filetto il maschio avrà un'usura rapida nelle prime spire dell'elica dovuta alle micro collisioni generate dallo scorretto imbocco con il foro da filettare.

Al contrario se il maschio è perfettamente allineato al foro ed anche perfettamente esente da giochi, quando inizia a filettare, la durata del maschio aumenta in modo evidente, fino a tre volte la durata solita.

Caratteristiche tecniche:

- Capacità di maschiatura: M3 - M12; M6 - M20; M14 - M33
- Perfetto allineamento maschio - foro
- Durata del maschio tripla rispetto ad un sistema di maschiatura tradizionale
- Cambio rapido del maschio e della bussola
- Adatto per maschiatura rigida sincronizzata con compensazione in sfilamento (1 mm) ed in rientro (0,2 mm) per serie **M3 - M12 e M6 - M20** e con compensazione in sfilamento (2 mm) ed in rientro (0,4 mm) per serie **M14 - M33**
- Predisposto per il passaggio della lubrificazione fino a 50 bar
- Ingombro ridotto

La filettatura rigida sincronizzata presuppone una macchina atta a sincronizzare la rotazione del mandrino principale ed il movimento di avanzamento. Oggi questa è generalmente una caratteristica standard dei centri di lavoro.

L'esperienza ha dimostrato che al momento dell'inversione di rotazione la sincronia non è sempre garantita al 100%. In tal caso si producono in parte sull'utensile forze assiali molto elevate.

I maschi per filettatura sincrona possono essere alloggiati sia nei comuni mandrini Weldon che nei portautensili a pinze. Entrambi gli elementi di serraggio presentano lo svantaggio, che le forze assiali prodotte non possono essere compensate nell'inversione.



On rigid tapping we need a minimum compensation to absorb eventual errors between feed rate and pitch of the thread. Analysis showed that there is a correlation between the alignment of the tap and hole especially on small taps from M3 to M12.

If the alignment isn't perfect than the tap wears out easily because the tap touches the flanks of the hole because of a slight radial play. On the other hand we found that if there is no radial play involved the tool life can be increased drastically.

Technical features:

- Tap capacity: M3 - M12; M6 - M20; M14 - M33;
- Perfect line up tap-hole
- Triple life of tap in comparison to a traditional tapping system
- Quick change of the tap and the adapter
- Suitable for rigid tapping with a micro compensation in extension (1 mm) and (0,2 mm) in compression type **M3 - M12 and M6 - M20** and compensation in extension (2 mm) and (0,4 mm) in compression type **M14 - M33**
- Possible coolant flow till 50 bar
- Reduced dimensions.

With rigid tapping we need a machining centre with a rigid tapping program. This has become a standard feature nowadays.

Our experience showed us at the very critical moment of inverting the sense of the machine the synchronisation is not always 100% granted. In that case there is a high pressure on the flanks of the tap.

Taps for synchronized tapping can be placed in Weldon tapping chucks or in collect chucks. In both cases axial forces can not be compensated during the inversion.



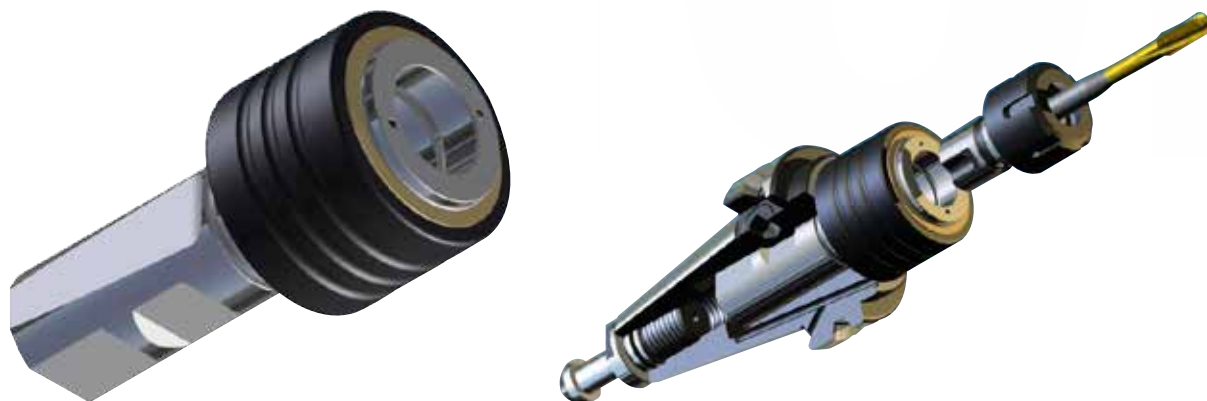
CWE MS Sinkro plus

Maschiatore gambo cilindrico per maschiatura sincronizzata con passaggio lubrificante

Tapping Chuck for Synchronized tapping with coolant flow

Appareil à tarauder pour taraudage Synchronisé

Gewindeschneidfutter für werkzeugmaschinen mit Synchronsteuerung



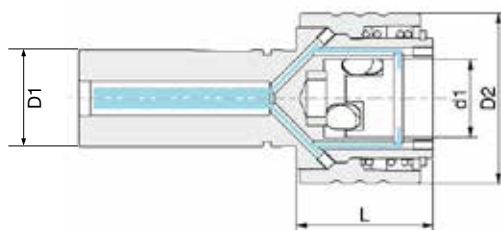
Forma "KOMBI" da utilizzare con mandrini tipo Weldon e PU.
"KOMBI" form using with Weldon and PU tool holders.

MASCHIATORE SINCRONIZZATO Sinkro Plus

- Gambo Cilindrico Din 1835 B-E
- per bussole ABM.ER con pinze ER Type-Din 6499
- con passaggio lubrificante

Tapping Chucks Sinkro plus

- Cylindrical Shank Din 1835 B-E
- For Sinkro's tap adapter ABM.ER with ER Type Collets Din 6499
- With coolant flow



CODICE-CODE	d1	L	D2	D2	COMBINATION	CAPACITY	SHANK
CWE.025.MS020.034	25	34	20	43	ABM.020.ER016	ER 16M3÷12	1835 B-E
CWE.025.MS032.056	25	56	32	60	ABM.032.ER025	ER 25M6÷20	1835 B-E

Accessori | Accessories

Ricambi | Spare parts

ABM ER



p. 63

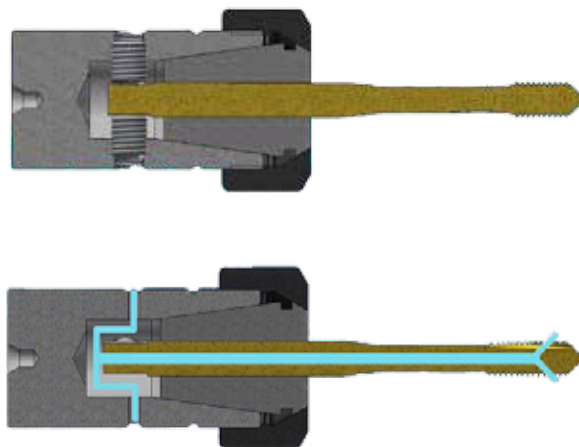
ABM ER Sinkro plus

Bussole porta maschio Sinkro Plus

Tap Adapter Sinkro Plus

Douilles Porte-taroud pour Sinkro

Schnellwechseleinsatze für Sinkro

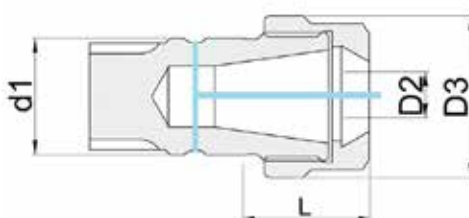


BUSSOLE PORTA MASCHIO Per maschiatore Sinkro Plus

- con pinze ER Type - Din 6499
- con passaggio lubrificante

SINKROS TAP ADAPTER For Sinkro Plus tapping chuck

- with ER Type collets Din 6499
- with coolant flow



CODICE-CODE	d1	L	D2	D3	CAPACITY	NUTS/GHIERA
ABM.020.ER016.024	20	24	ER16	32	M3÷12	RGX
ABM.032.ER025.028	32	28	ER25	42	M6÷20	RGS

Accessori | Accessories

PER-S



p. 317

ACH GS



p. 344

ACH GX



p. 344

Ricambi | Spare parts

RGX



p. 339

RGS



p. 340

CWE MR

Maschiatore rigido a cambio rapido senza compensazione assiale con passaggio lubrificante

Rigid Tap Holder without axial compensation with coolant flow

Mandrins de taraudage à changement rapide sans compensation axiale avec passage du lubrifiant

Gewindeschneid - schnellwechselfutter ohne Ausgleich und zentraler kuhlmittelezufuhr



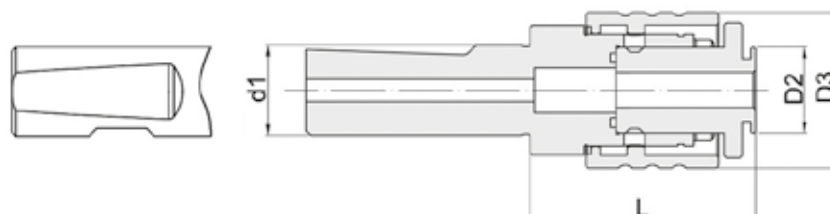
Forma "KOMBI" da utilizzare con mandrini tipo Weldon e PU.
"KOMBI" form using with Weldon and PU tool holders.

MASCHIATORE RIGIDO senza compensazione assiale

- Gambo Cilindrico Din 1835 B-E
- per bussole portamaschi ABM-R/RW/F
- Con passaggio lubrificante

RIGID Tap Holder without axial compensation

- Cylindrical Shank Din 1835 B-E
- Bush for tapping ABM-R/RW/F type
- With coolant flow



CODICE-CODE	d1	L	D2	D3	CAPACITY	SHANK
CWE.020.MR019.041	20	41	19	35	M3÷14	1835 B-E
CWE.025.MR031.063	25	63	31	50	M6÷20	1835 B-E
CWE.032.MR048.088	32	88	48	72	M14÷33	1835 B-E

Accessori | Accessories

Ricambi | Spare parts

ABM R



p. 346

ABM RW



p. 346

ABM F



p. 347

CWE MC - MCW

Maschiatore con doppia compensazione assiale

Tapping Chuck with double axial compensation

Mandrins de taraudage à changement rapide à double compensation axiale

Gewindeschneid - schnellwechselfutter mit Doppelausgleich



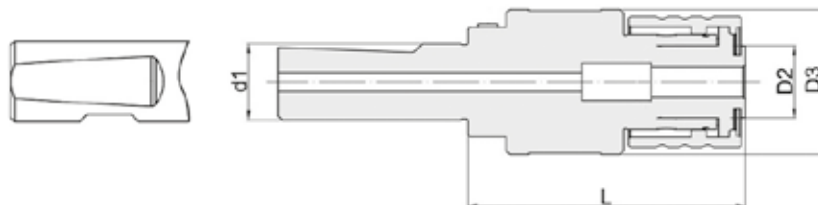
Forma "KOMBI" da utilizzare con mandrini tipo Weldon e PU.
"KOMBI" form using with Weldon and PU tool holders.

MASCHIATORE con doppia compensazione assiale

- Gambo Cilindrico Din 1835 B-E
- per bussole portamaschi ABM-R/RW/F
- MC: senza passaggio liquido refrigerante
- MCW: con passaggio liquido refrigerante

Tapping Chuck with double axial compensation

- Cylindrical Shank Din 1835 B-E
- Bush for tapping ABM-R/RW/F type
- MC: without coolant flow
- MCW: with coolant flow



CODICE-CODE	d1	L	D2	D3	CAPACITY	COMPR - EXT
CWE.020.MC019.041	20	41	19	38	M3÷12	09-09
CWE.025.MC031.063	25	63	31	55	M6÷20	15 - 15
CWE.032.MC048.109	32	109	48	79	M14÷33	24 - 24
CWE.040.MC048.098	40	98	48	79	M14÷33	24 - 24
CWE.025.MCW19.062	25	62	19	39	M3÷12	7,5 - 7,5
CWE.025.MCW31.098	25	98	31	53	M6÷20	10 - 10
CWE.040.MCW48.149	40	149	48	86	M14÷33	17,5 - 17,5

Accessori | Accessories

ABM R



p. 346

ABM F



p. 347

Ricambi | Spare parts