

CROWN TAPS

MACHO DE CORONA

General information

The DC crown tap with "V" surface treatment to prevent cold welding is a tool of high performance, which offers a very high quality surface finish of the tapped threads.

Application rang

Thanks to the front recess providing space for the chip collection, the DC crown tap is suitable for both, through and blind hole tapping. The crown tap can be used for materials with a tensile strength up to 850 N/mm² and an elongation of maximum 30 %.

Utilization

The crown tap can be used for through holes of any depth. However, for an optimal blind hole threading, the core hole depth must be adapted accordingly and the following application instructions must be followed:

- Tap until tapping head clutch slips
- Retract tap and clear chips
- Tap to the full depth.

General hints

The efficient operation of DC crown taps, as well as the quality of the cut threads, depend on observation of the following rules:

- Do not exceed the maximum permissible centering error of 0.1 mm
- The tap must run concentrically, use a suitable tapping head
- Tap at the correct cutting speed
- Select a coolant to suit the material being tapped
- Use a tapping head with axial compensation and safety clutch
- Set the safety clutch so that it will slip at just above the tapping torque.

When tapping the first hole, slacken the clutch until it slips, then gradually tighten it until the tap is driven.

Chip accumulation

The chip accumulation capacity of the recess is the following :

Thread diameter	Ø 20 - 29 mm	≥ Ø 30 mm
M	-	1.4 x D
MF	1.2 x D	1.4 x D
UN-8	-	1.4 x D
G	1.2 x D	1.4 x D

Generalidad

El macho de corona DC con tratamiento superficial "V" es un útil de alto rendimiento que realiza tolerancias de rosca precisas y una calidad superficial del roscado particularmente buena.

Campos de aplicación

El ahuecamiento delantero permite alojar las virutas. Por esta razón, el macho de corona puede ser utilizado tanto en agujeros pasantes como en agujeros ciegos. Su campo de aplicación se sitúa para materiales con resistencia hasta 850 N/mm² y alargamiento máximo a la rotura de 30 %.

Utilización

El macho de corona DC puede ser utilizado para todas las profundidades de roscados en agujeros pasantes. En caso de agujeros ciegos, para un roscado correcto, hay que adaptar la profundidad del taladro previo y seguir las siguientes instrucciones :

- roscar hasta que la fricción del aparato de roscar patine
- retroceder el macho y quitar las virutas
- terminar de roscar hasta el fondo de agujero.

Exigencias particulares

El funcionamiento correcto del macho de corona DC, así como la calidad de la rosca, dependen de los puntos siguientes :

- el error de alineación no debe exceder 0.1 mm
- el macho debe girar perfectamente centrado, utilizar un porta-machos de roscar adecuado
- trabajar con una velocidad de corte correcta
- lubricante adaptado al material
- fijar el útil en un aparato de roscar con compensación axial y embrague de seguridad
- reglar el embrague de seguridad sobre una posición superior al par de potencia de trabajo.

En el momento del primer roscado, aflojar el embrague, y apretar progresivamente hasta que el macho entre en movimiento.

Virutas

La capacidad de acumulación de las virutas en el ahuecamiento es la siguiente :

Roscas	Ø 20 - 29 mm	≥ Ø 30 mm
M	-	1.4 x D
MF	1.2 x D	1.4 x D
UN-8	-	1.4 x D
G	1.2 x D	1.4 x D

Cutting and spindle speeds (guide values) - Velocidad de corte y revoluciones por minuto (directivas)

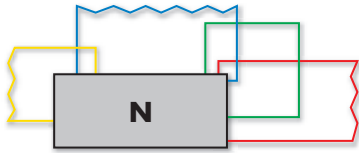
M				MF				MF				UN-8			
M	P	V _c (m/min)	n (U/min)	MF	P	V _c (m/min)	n (U/min)	MF	P	V _c (m/min)	n (U/min)	UN-8	P TPI	V _c (m/min)	n (U/min)
30	3.5	7.9	84	22	1.5	8.0	116	45	1.5	6.9	49	1 1/4"	8.0	7.8	77
33	3.5	7.7	74	24	1.5	8.0	106	45	2.0	6.9	49	1 3/8"	8.0	7.6	69
36	4.0	7.5	66	26	1.5	7.9	97	48	1.5	6.6	44	1 1/2"	8.0	7.3	62
39	4.0	7.3	60	28	1.5	7.9	90	48	2.0	6.6	44	1 5/8"	8.0	7.1	55
42	4.5	7.1	54	30	1.5	7.9	84	48	3.0	6.6	44	1 3/4"	8.0	6.9	49
45	4.5	6.9	49	30	2.0	7.9	84	48	4.0	6.6	44	1 7/8"	8.0	6.7	45
48	5.0	6.6	44	32	1.5	7.8	77	50	1.5	6.5	41	2"	8.0	6.4	40
52	5.0	6.4	39	32	2.0	7.8	77	52	1.5	6.4	39				
56	5.5	6.1	35	33	1.5	7.7	74	52	3.0	6.4	39				
60	5.5	5.8	31	33	2.0	7.7	74	55	1.5	6.2	36				
64	6.0	5.5	28	34	1.5	7.6	71	56	4.0	6.1	35				
68	6.0	5.2	25	35	1.5	7.6	69	60	2.0	5.8	31				
				36	1.5	7.5	66	64	4.0	5.5	28				
				36	2.0	7.5	66	68	4.0	5.2	25				
				36	3.0	7.5	66	72	6.0	5.0	22				
				38	1.5	7.3	62	76	6.0	4.7	20				
				40	1.5	7.2	57	80	2.0	4.4	18				
				40	2.0	7.2	57	80	4.0	4.4	18				
				42	1.5	7.1	54	80	6.0	4.4	18				
				42	2.0	7.1	54	90	6.0	3.7	13				
				42	3.0	7.1	54	100	6.0	3.0	10				
				42	4.0	7.1	54	110	6.0	2.5	7				

M, MF ISO DIN 13

HSSE

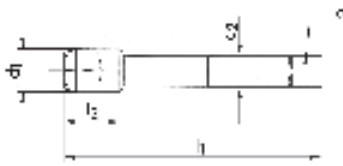
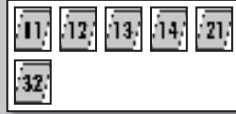


		N470V-4		N470V-3	
N470V-4 					
N470V-3 					



N470V-3

N470V-3



∅ d ₁ MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm		
42	3.00	220	47.0	28.0	22.0	5	39.00
48	1.50	205	34.0	32.0	24.0	5	46.50
48	3.00	205	41.0	32.0	24.0	5	45.00
52	1.50	205	34.0	32.0	24.0	5	50.50
52	3.00	205	41.0	32.0	24.0	5	49.00
56	4.00	260	58.0	36.0	29.0	6	52.00
60	2.00	220	37.0	36.0	29.0	6	58.00
64	4.00	290	64.0	40.0	32.0	6	60.00
68	4.00	290	64.0	40.0	32.0	6	64.00
80	4.00	270	56.0	45.0	35.0	7	76.00

ID

102547

* 102551

102553

* 102556

102557

102559

* 102560

102561

* 102562

* 102564



