

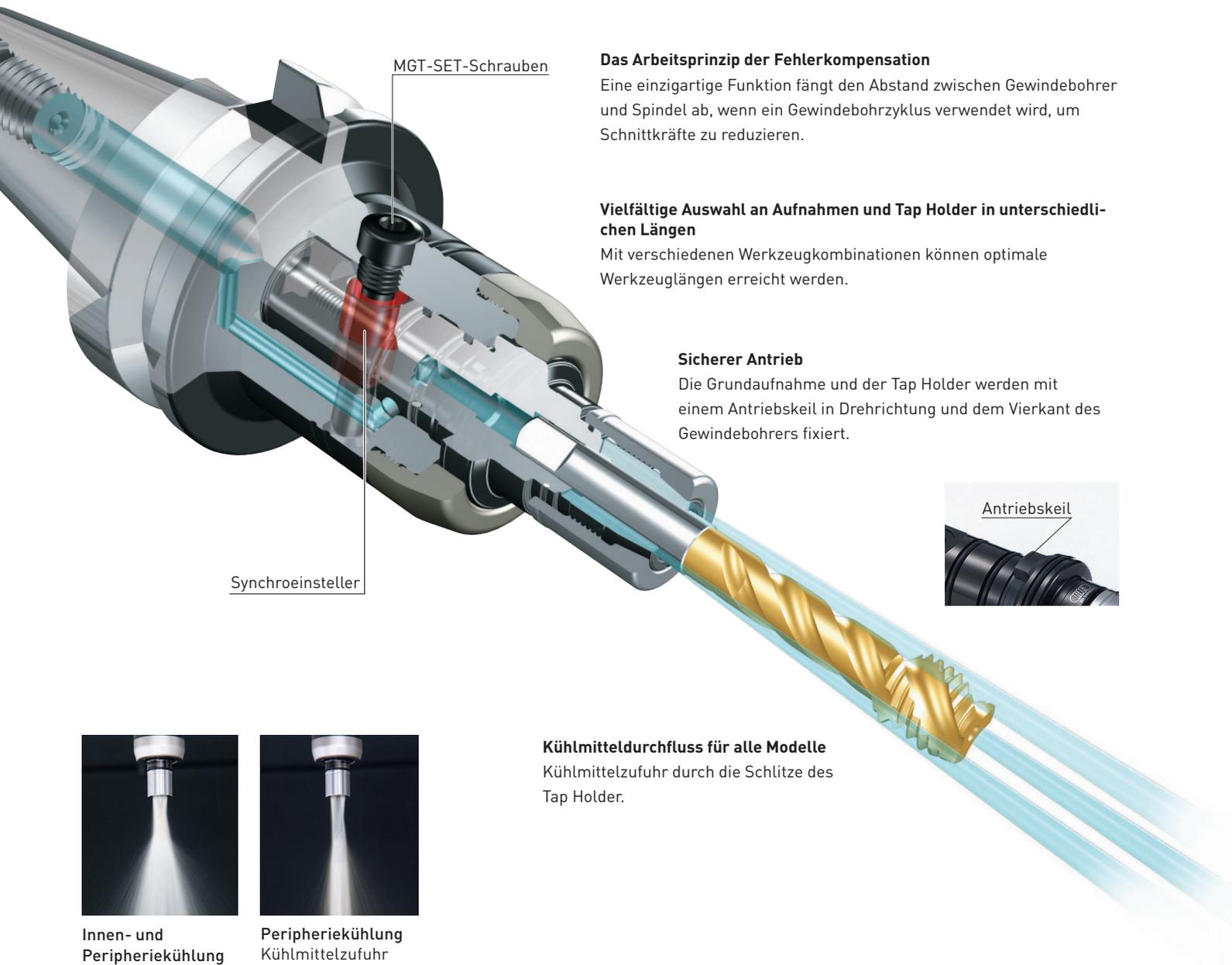


MEGA SYNCHRO[®] **Tapping Holder**

Kompensiert Synchronisationsfehler während des Gewindebohrens

Besondere Funktion zur Kompensation von Synchronisationsfehlern.

Höhere Gewindequalität und längere Werkzeugstandzeiten durch die Verringerung der Kräfte auf den Gewindeflanken um bis zu 90%.



Das Arbeitsprinzip der Fehlerkompensation

Eine einzigartige Funktion fängt den Abstand zwischen Gewindebohrer und Spindel ab, wenn ein Gewindebohrzyklus verwendet wird, um Schnittkräfte zu reduzieren.

Vielfältige Auswahl an Aufnahmen und Tap Holder in unterschiedlichen Längen

Mit verschiedenen Werkzeugkombinationen können optimale Werkzeuglängen erreicht werden.

Sicherer Antrieb

Die Grundaufnahme und der Tap Holder werden mit einem Antriebskeil in Drehrichtung und dem Vierkant des Gewindebohrers fixiert.



Innen- und Peripheriekühlung
Kühlmittelzufuhr sowohl durch das Werkzeug als auch durch die Schlitze des Tap Holder.



Peripheriekühlung
Kühlmittelzufuhr durch die Schlitze des Tap Holder.

Kühlmitteldurchfluss für alle Modelle

Kühlmittelzufuhr durch die Schlitze des Tap Holder.



60 Grundaufnahmen und 193 Tap Holder (Schnellwechseleinsätze)

Perfekte Kombinationen zwischen Aufnahme und Tap Holder bieten die ideale Auskraglänge für jede Maschine und Bearbeitung.

Grundaufnahmen

<p>▶5</p>  <p>Doppelkontakt BIG-PLUS BBT</p>	<p>▶7/8</p>  <p>Doppelkontakt BIG-PLUS BDV/DV</p>	<p>▶9</p>  <p>Doppelkontakt HSK-Form A</p>	<p>▶11</p>  <p>Doppelkontakt BIG CAPTO</p>	<p>▶11</p>  <p>Für CKB- Schnittstelle</p>	<p>▶12</p>  <p>Zylinderschaft (Für Side Lock Holder Modell TSL)</p>
--	---	---	---	--	--

Tap Holder



▶6/10/12

Für kleine Gewindebohrer MGT3



- BBT Schaft
- HSK Schaft
- Zylinderschaft
- Werkzeuge für Drehmaschinen

kompensiert Synchronisationsfehler.

Synchronisationsfehler bleibt während des Gewindebohrens bestehen. Eine kleine Lücke wird durch die zeitliche Abstimmung während des Wechsels zwischen Vorwärts- und Rückwärtsdrehung der Spindel und der Vorschubrichtung von Minus zu Plus verursacht. Zudem verursachen Abstandstoleranzen am Gewindebohrer Fehler. Einige Gewindebohrer haben je nach Form einen stärkeren Schnittwiderstand.

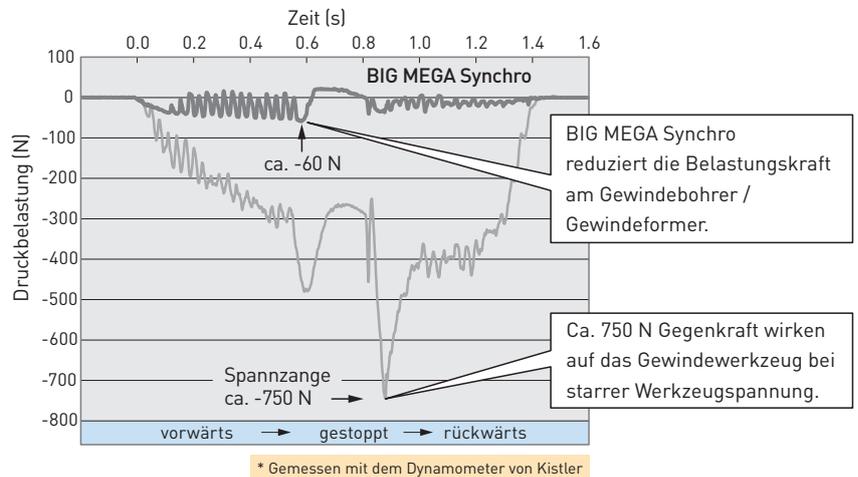
MEGA Synchro Tapping Holder kompensieren Synchronisationsfehler für alle Arten von Gewindebohrern und Gewindeformern.

Durch die verringerte Druckbelastung auf den Gewindebohrer und das Werkstück wird die Gewindegüte und die Standzeit des Gewindebohrers verlängert.

Belastung am Gewindebohrer



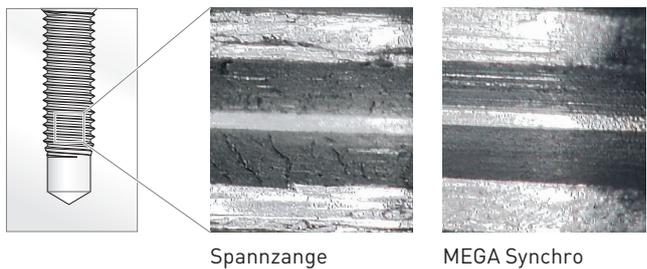
Spiralnuten im Spiralgewindebohrer erzeugen eine Last in Gegenrichtung, ähnlich wie beim Schaftfräsen.



Vergleich der Oberflächenqualität

Beim Gewindeschneiden in hochlegierte Materialien entsteht häufig ein Grat am Gewinde. Der MEGA Synchro Tapping Holder kompensiert den Synchronisationsfehler und verringert die Belastung an den Gewindeflanken.

Spiralgewindebohrer
 M5 P0.8
 Material : SNCM420
 (41CrNiMo2)



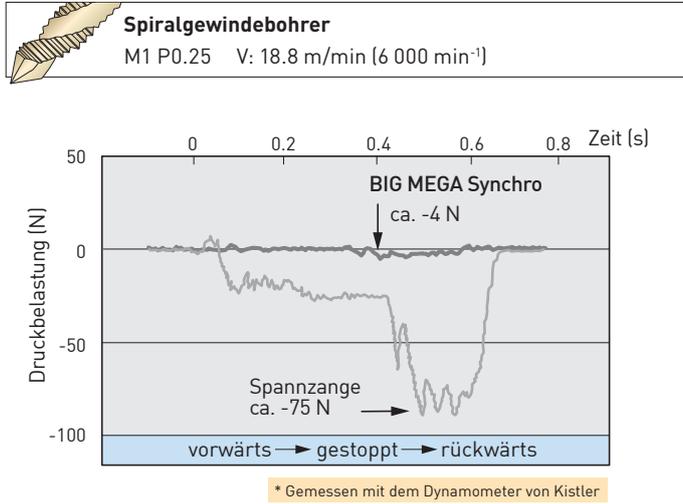
Für kleine Gewindebohrer MGT3



Behobene Synchronisationsfehler und ein minimierter dynamischer Rundlauf bei hoher Geschwindigkeit ermöglichen eine stabile Gewindegüte und eine verlängerte Lebensdauer.

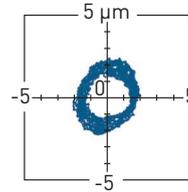
Gewindegewandbereich: M1-M3

Reduziert drastisch die durch Synchronisationsfehler verursachten Schnittkräfte.



Dynamische Rundlaufgenauigkeit unter 5 µm auch bei 5 000 min⁻¹

Eine einzigartige Geometrie für einen hervorragenden Rundlauf.



Hohe Positionsgenauigkeit (Prüfdorns Ø4 mm - Ausraglänge 16 mm).



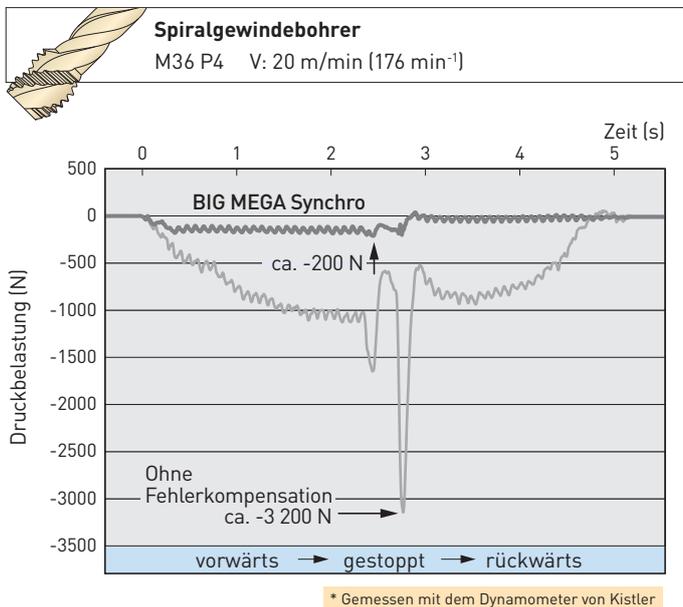
Für große Gewindebohrer MGT36



Die Kompensation von Synchronisationsfehlern beseitigt starke Schnittkräfte bei Gewindebohrern mit großem Durchmesser.

Gewindegewandbereich: M20-M36, P1/2, P3/4, P1

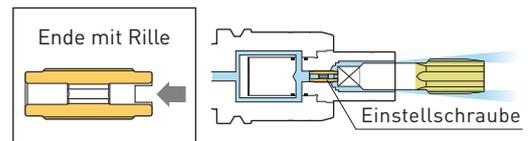
Reduziert drastisch die durch Synchronisationsfehler verursachten Schnittkräfte.



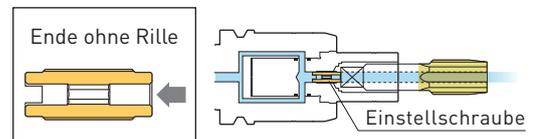
Bietet 2 Funktionen.

- Einstellung der Ausraglänge des Gewindebohrers (einstellbare Menge: 3 mm).
- Die Kühlmittelzufuhr kann mithilfe zusätzlicher Einstellschrauben von Peripheriekühlung auf Innenkühlung umgestellt werden.

Gewindebohrer ohne Kühlkanalbohrung



Gewindebohrer mit Kühlkanalbohrung



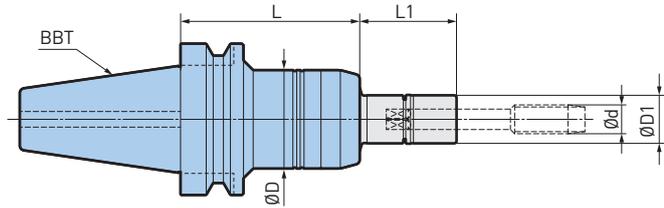


Abb. 1

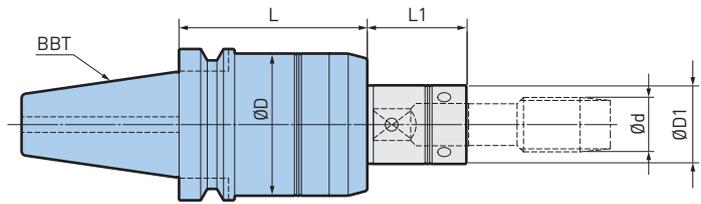
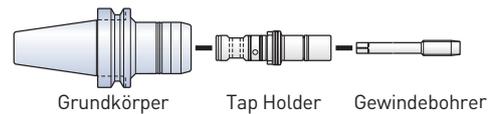


Abb. 2



BIG-PLUS Werkzeuge lassen sich in Bearbeitungszentren mit konventionellen Spindeln verwenden.

M3 - M36

Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Tap Holder	Ød	ØD	ØD1	L	L1	Gewicht (kg)
BBT30 -MGT6 - 70	965.401	1	MGT6	M3 - M8	36	16	70	30-200	0.69
-MGT12 - 70	965.402		MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 - 30	70	30-200	0.74
-MGT20 -110	965.403		MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	110	35-150	1.45
BBT40 -MGT6 - 75	965.404	1	MGT6	M3 - M8	36	16	75	30-200	1.3
-MGT12 - 75	965.405		MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 - 30	75	30-200	1.4
-MGT20 - 95	965.406		MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	95	35-150	1.8
BBT50 -MGT6 - 90	965.407	1	MGT6	M3 - M8	36	16	90	30-200	3.9
-MGT12 - 90	965.408		MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 - 30	90	30-200	4.0
-MGT20 -105	965.409		MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	105	35-150	4.4
-MGT36 -125	800.323	2	MGT36	M22 - M36 P5/8 - P1	94	38 - 52	125	65	7.2

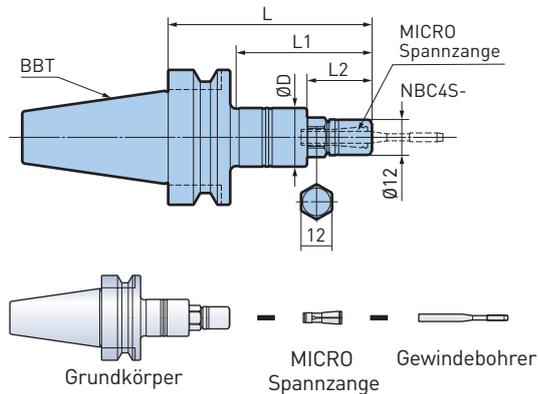
1. Tap Holder müssen separat bestellt werden.
2. Die Maschine muss über eine feste Gewindeschneidfunktion verfügen.



Für Tap Holder ► 13

Für Zubehör ► 17

Für kleine Gewindebohrer MGT3



BIG-PLUS Werkzeuge lassen sich in Bearbeitungszentren mit konventionellen Spindeln verwenden.

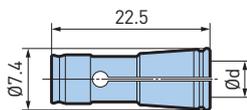
M1 - M3

Modell	Bestell-Nr.	Gewindeschneidbereich	ØD	L	L1	L2	Gewicht (kg)
BBT30 -MGT3 -70	965.400	M1 - M3	20	70	46	22	0.49
BBT40 -MGT3 -90	805.723			90	61		1.2

- Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten. MEGA Rollenschlüssel (MGR12) und Spannange müssen separat bestellt werden.
- Gewöhnlicher 12 mm Schlüssel ist zusätzlich erforderlich, um das Werkzeug zu spannen/lösen.
- Die Maschine muss über eine feste Gewindeschneidfunktion verfügen.
- Kühlmittelzufuhr durch das Zentrum nicht möglich.

Für Zubehör ► 17

MICRO Spannange für MGT3



Modell	Bestell-Nr.	Gewindeschneidbereich			Gewindebohrer Schaft Ød
		DIN 371	ISO 529	JIS	
NBC4S-2.5AA	961.468	M1 - M1.8	M2	-	2.5
-2.8AA	968.353	M2 - M2.6	M2.2, M2.5	-	2.8
-3.0AA	961.470	-	-	M1 - M2.6	3.0
-3.1AA	968.355	-	M3	-	3.15
-3.5AA	961.472	M3	-	-	3.5
-4.0AA	961.474	-	-	M3	4.0



Form AD

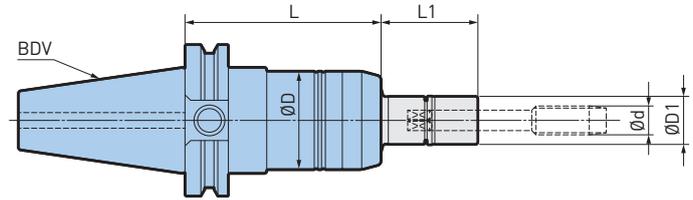


Abb. 1



Form AD

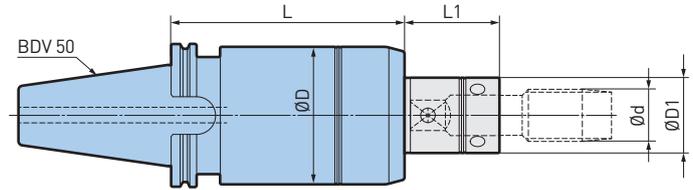
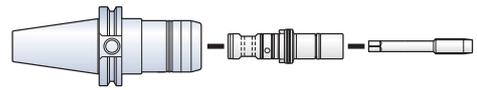


Abb. 2



Grundkörper

Tap Holder

Gewindebohrer

BIG-PLUS Werkzeuge lassen sich in Bearbeitungszentren mit konventionellen Spindeln verwenden.

M3 - M36

Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Tap Holder	Ød	ØD	ØD1	L	L1	Gewicht (kg)
BDV40 -MGT6 - 80	963.401	1	MGT6	M3 - M8	36	16	80	30-200	1.3
-MGT12 - 80	963.402		MGT12	M5 - M12 P1/8 - P1/4	41	20 · 30	80	30-200	1.3
-MGT20 -105	963.403		MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	105	35-150	1.9
BDV50 -MGT6 - 85	963.404	1	MGT6	M3 - M8	36	16	85	30-200	3.2
-MGT12 - 85	963.405		MGT12	M5 - M12 P1/8 - P1/4	41	20 · 30	85	30-200	3.2
-MGT20 -105	963.406		MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	105	35-150	3.8
-MGT36 -160	805.002	2	MGT36	M22 - M36 P5/8 - P1	94	38 - 52	160	65	8.7

1. Tap Holder müssen separat bestellt werden.
2. Die Maschine muss über eine feste Gewindeschneidfunktion verfügen.
3. MEGA Rollenschlüssel wird für MGT36 nicht benötigt.



Für Tap Holder ► 13

Für Zubehör ► 17



Form AD/B

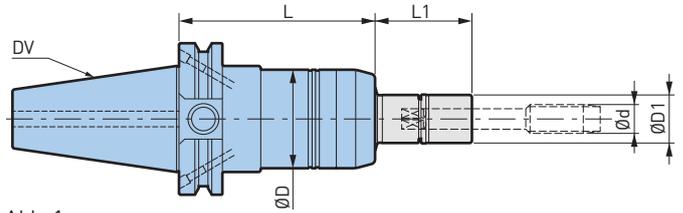


Abb. 1



Form AD

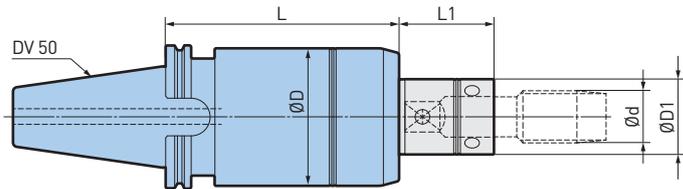
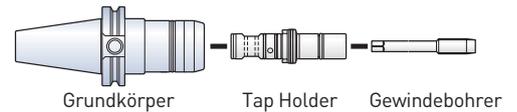


Abb. 2



M3 - M36

Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Tap Holder	Ød	ØD	ØD1	L	L1	Gewicht (kg)
DV40 -MGT6 - 80	805.692	1	MGT6	M3 - M8	36	16	80	30-200	1.3
-MGT12 - 80	805.693		MGT12	M5 - M12 P1/8 - P1/4	41	20 · 30	80	30-200	1.3
-MGT20 -105	805.694		MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	105	35-150	1.9
DV50 -MGT6 - 85	805.619	1	MGT6	M3 - M8	36	16	85	30-200	3.2
-MGT12 - 85	805.620		MGT12	M5 - M12 P1/8 - P1/4	41	20 · 30	85	30-200	3.2
-MGT20 -105	805.621		MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	105	35-150	3.8
-MGT36 -160	805.721	2	MGT36	M22 - M36 P5/8 - P1	94	38 - 52	160	65	8.7

1. Tap Holder müssen separat bestellt werden.
2. Die Maschine muss über eine feste Gewindeschneidfunktion verfügen.
3. MEGA Rollenschlüssel wird für MGT36 nicht benötigt.
4. Auslasslöcher sind integriert und ermöglichen das Umschalten zwischen der Kühlung durch das Zentrum und durch den Flansch. MGT36 ist nur für die Kühlung durch das Zentrum geeignet.



Für Tap Holder ► 13

Für Zubehör ► 17

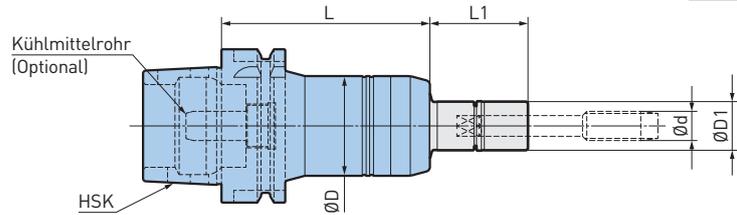


Abb. 1

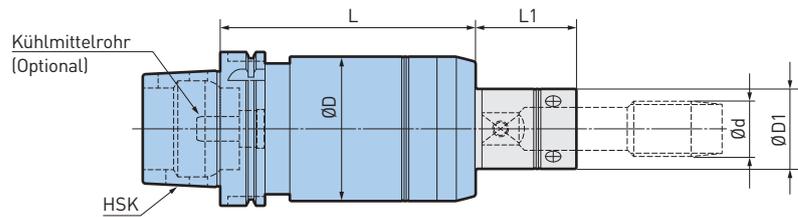
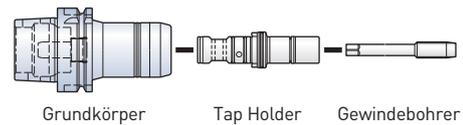


Abb. 2



M3 - M36

Modell	Bestell-Nr.	Abb.	Tap Holder	Ød	ØD	ØD1	L	L1	Gewicht (kg)
HSK-A40 -MGT6 - 80	965.601	1	MGT6	M3 - M8	36	16	80	30-200	0.6
-MGT12 - 85	965.602		MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 · 30	85	30-200	0.7
HSK-A50 -MGT6 - 85	965.603	1	MGT6	M3 - M8	36	16	85	30-200	0.8
-MGT12 - 85	965.604		MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 · 30	85	30-200	0.9
-MGT20 -125	978.325		MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	125	35-150	1.6
HSK-A63 -MGT6 - 85	965.606	1	MGT6	M3 - M8	36	16	85	30-200	1.1
-MGT12 - 85	965.607		MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 · 30	85	30-200	1.2
-MGT20 -110	965.608		MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	110	35-150	1.8
HSK-A100 -MGT6 - 95	965.609	1	MGT6	M3 - M8	36	16	95	30-200	2.6
-MGT12 - 95	965.610		MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 · 30	95	30-200	2.7
-MGT20 -115	965.611		MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	115	35-150	3.3
-MGT36 -165	801.164	2	MGT36	M22 - M36 P5/8 - 1	94	32 - 52	165	65	8.2
HSK-A125 -MGT12 -105	805.655	1	MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 · 30	105	30-200	4.1
-MGT20 -120	805.656		MGT20	M12 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	120	35-150	4.7
-MGT36 -170	805.657	2	MGT36	M22 - M36 P5/8 - 1	94	32 - 52	170	65	10.1

1. Tap Holder müssen separat bestellt werden.
2. Das Kühlmittelrohr muss separat bestellt werden.
3. Die Maschine muss über eine feste Gewindeschneidfunktion verfügen.



Für Tap Holder ▶ 13

Für Zubehör ▶ 17

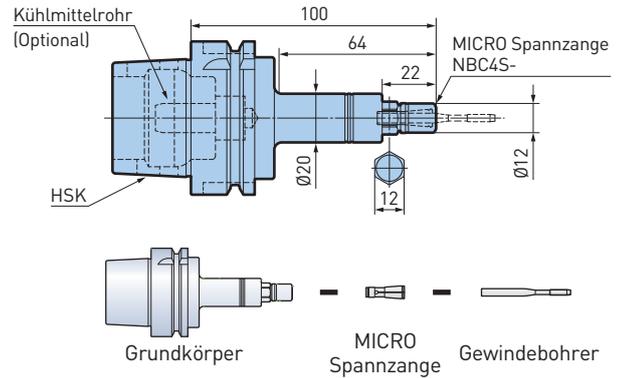
Für kleine Gewindebohrer MGT3



M1 - M3

Modell	Bestell-Nr.	Gewicht (kg)
HSK-A63-MGT3-100	805.542	1.0

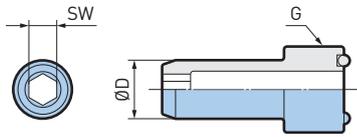
Für Zubehör ▶ 17



- Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten. MEGA Rollenschlüssel (MGR12) und Spannzange müssen separat bestellt werden.
- Gewöhnlicher 12 mm Schlüssel ist zusätzlich erforderlich, um das Werkzeug zu spannen/lösen.
- Die Maschine muss über eine feste Gewindefunktion verfügen.
- Kühlmittelzufuhr durch das Zentrum nicht möglich.

Kühlmittelrohre

Monoblock

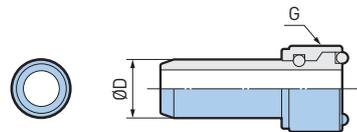


Hinweis:

Bei Maschinen mit Kühlmittelzufuhr durch die Spindel muss das Kühlmittelrohr zum Schutz gegen eine irrtümliche Wahl der Kühlung an allen HSK-Aufnahmen montiert werden.

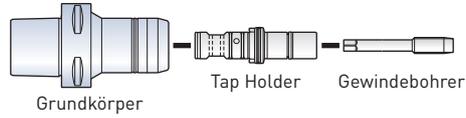
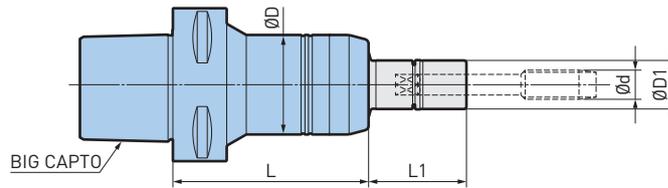
Modell	Bestell-Nr.	ØD	G	SW
HSK 40 -CP	978.913	8	M12 x P1	4
50 -CP	801.071	10	M16 x P1	5
63 -CP	969.475	12	M18 x P1	6
100 -CP	802.351	16	M24 x P1.5	8
125 -CP	805.684	18	M30 x P1.5	10

1° Winkelbeweglichkeit (DIN) Form A



Modell	Bestell-Nr.	ØD	G	Schlüssel	
				Modell	Bestell-Nr.
HSK 40 -CPM	978.907	8	M12 x P1	CPW-40	802.825
50 -CPM	801.690	10	M16 x P1	CPW-50	802.315
63 -CPM	978.910	12	M18 x P1	CPW-63	978.911
100 -CPM	802.314	16	M24 x P1.5	CPW-100	802.316

BIG CAPTO



M3 - M20

Modell	Bestell-Nr.	Tap Holder	Ød	ØD	ØD1	L	L1	Gewicht (kg)
C5 -MGT6 - 75	800.767	MGT6	M3 - M8	36	16	75	30-200	0.8
-MGT12 - 75	800.765	MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 · 30	75	30-200	0.9
-MGT20 - 100	800.766	MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	100	35-150	1.4
C6 -MGT6 - 80	973.754	MGT6	M3 - M8	36	16	80	30-200	1.1
-MGT12 - 80	973.755	MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 · 30	80	30-200	1.2
-MGT20 - 100	973.756	MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	100	35-150	1.8
C8 -MGT6 - 80	800.935	MGT6	M3 - M8	36	16	80	30-200	2.1
-MGT12 - 80	800.933	MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 · 30	80	30-200	2.2
-MGT20 - 95	800.934	MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	95	35-150	2.6

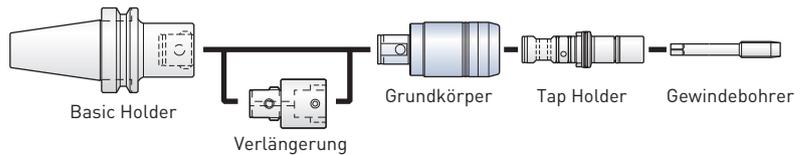
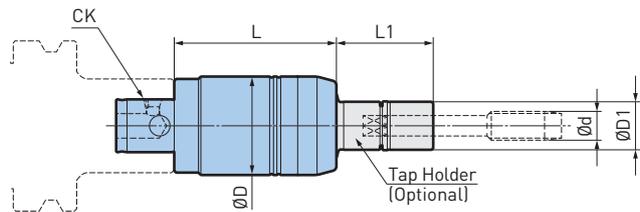
1. Tap Holder und Schlüssel müssen separat bestellt werden.
2. Die Maschine muss über eine feste Gewindeschneidfunktion verfügen.



Für Tap Holder ▶ 13

Für Zubehör ▶ 17

Für CKB- Schnittstelle



Modell	Bestell-Nr.	CK	Ød	ØD	ØD1	L	L1	Tap Holder	Gewicht (kg)
CKB4-MGT6 - 62	335.764	CKB4	M2 - M6	36	16	62	30-200	MGT 6	0.5
-MGT12 - 67	335.768		M6 - M12	41	20 · 30	67	30-200	MGT12	0.6
CKB5-MGT20- 87	335.769	CKB5	M12 - M20	54	30	87	35-150	MGT20	1.2
CKB7-MGT36-137	800.949	CKB7	M20 - M36	94	32-52	137	65	MGT36	6.8

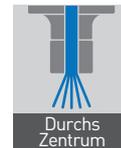
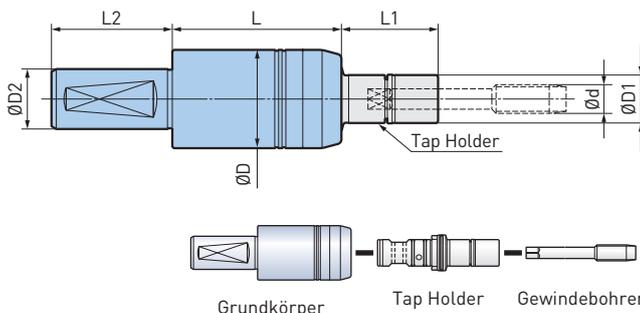
1. Tap Holder und Schlüssel müssen separat bestellt werden.
2. Die Maschine muss über eine feste Gewindeschneidfunktion verfügen.



Für Tap Holder ▶ 13

Für Zubehör ▶ 17

Zylinderschaft



M3 - M20

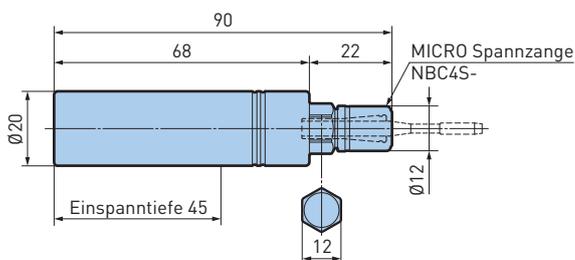
Modell	Bestell-Nr.	Tap Holder	Ød	ØD	ØD1	ØD2	L	L1	L2	Gewicht [kg]
ST20 -MGT6 - 65	963.601	MGT6	M3 - M8	36	16	20	65	30-200	40	0.5
ST25 -MGT12 - 70	963.602	MGT12	M5 - M12 P1/8	41	20 · 30	25	70	30-200	50	0.8
ST32 -MGT20 - 90	963.603	MGT20	M10 - M20 P1/4 - P1/2	54	30	32	90	35-150	55	1.5

1. Tap Holder und Schlüssel müssen separat bestellt werden.
2. Die Maschine muss über eine feste Gewindeschneidfunktion verfügen.
3. Flächenspannfutter TSL wird als Werkzeugaufnahme empfohlen.

Für Tap Holder ► 13

Für Zubehör ► 17

Für kleine Gewindebohrer MGT3



M1 - M3

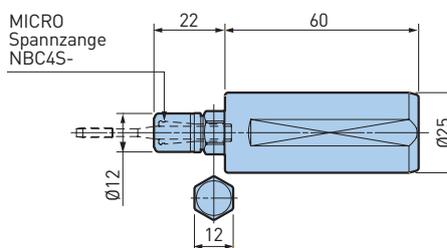
Modell	Bestell-Nr.
ST20-MGT3-90	978.356

Für Zubehör ► 17



1. Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten. MEGA Rollenschlüssel (MGR12) und Spannzange müssen separat bestellt werden.
2. Gewöhnlicher 12 mm Schlüssel ist zusätzlich erforderlich, um das Werkzeug zu spannen/lösen.
3. Die Maschine muss über eine feste Gewindeschneidfunktion verfügen.
4. Kühlmittelzufuhr durch das Zentrum nicht möglich.

Werkzeuge für Drehmaschinen



Modell	Bestell-Nr.
SLS25-MGT3-22	804.115

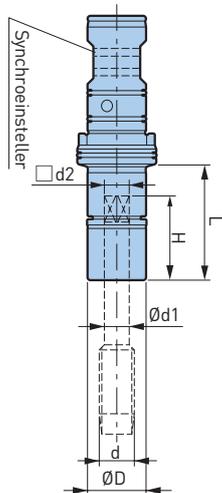
Für Zubehör ► 17



1. MEGA Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten.
2. MEGA Rollenschlüssel (MGR12) und handelsüblicher Schlüssel (12 mm) sind nötig, um den Gewindebohrer zu spannen / lösen.

Erhältlich in kurzer, langer und extra langer Ausführung (150 mm, 200 mm).

MGT6 (Gewindebohrergröße DIN: M3 - M8; ISO: M3 - M5)



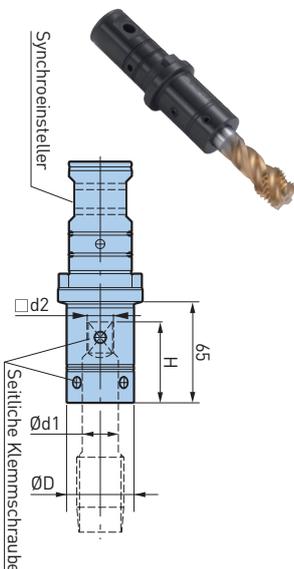
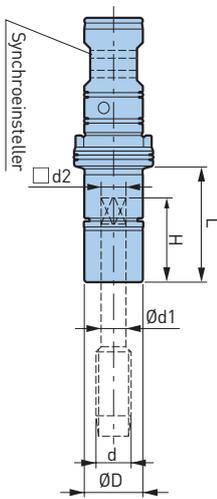
Modell	Bestell-Nr.	Gewindebohrergröße d			Ød1	□d2	H	L	ØD	Gewicht (kg)
		DIN 371	DIN 376	ISO 529						
MGT6 -031025 - 30	963.611							30	16	0.12
- 70	963.612			M3	3.15	2.5	20	70		0.18
-100	963.613			M3	3.15	2.5	20	100		0.23
-150	963.614			M3	3.15	2.5	20	150		0.31
-035027 - 30	963.615							30		0.12
- 70	963.616	M3	M5		3.5	2.7	21	70		0.18
-100	963.617	M3	M5		3.5	2.7	21	100		0.23
-150	963.618	M3	M5		3.5	2.7	21	150		0.31
-040032 - 30	963.619							30		0.12
- 70	963.620			M4	4.0	3.15	21	70		0.18
-100	963.621			M4	4.0	3.15	21	100		0.23
-150	963.622			M4	4.0	3.15	21	150		0.31
-045034 - 30	963.623							30	0.12	
- 70	963.624	M4	M6		4.5	3.4	21	70	0.18	
-100	963.625	M4	M6		4.5	3.4	21	100	0.22	
-150	963.626	M4	M6		4.5	3.4	21	150	0.30	
-050040 - 30	963.627							30	0.12	
- 70	963.628							70	0.18	
-100	963.629			M5	5.0	4.0	25	100	0.22	
-150	963.630			M5	5.0	4.0	25	150	0.30	
-200	963.631			M5	5.0	4.0	25	200	0.37	
-060049 - 30	963.632							30	0.12	
- 70	963.633							70	0.17	
-100	963.634	M5, M6	M8		6.0	4.9	26	100	0.22	
-150	963.635	M5, M6	M8		6.0	4.9	26	150	0.30	
-200	963.636	M5, M6	M8		6.0	4.9	26	200	0.37	

1. Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten. Rollenschlüssel muss separat bestellt werden. **Für Zubehör ▶ 17**

MGT12 (Gewindebohrergröße DIN: M5 - M12; ISO: M6 - M12)

Modell	Bestell-Nr.	Gewindebohrergröße d			Ød1	□d2	H	L	ØD	Gewicht (kg)
		DIN 371	DIN 376	ISO 529						
MGT12 -060049 - 30	963.637							30	20	0.19
- 70	963.638							70		0.29
-100	963.639	M5, M6	M8		6.0	4.9	28	100		0.36
-150	963.640	M5, M6	M8		6.0	4.9	28	150		0.48
-200	963.641	M5, M6	M8		6.0	4.9	28	200		0.60
-063050 - 30	963.642							30	0.19	
- 70	963.643							70	0.29	
-100	963.644			M6	6.3	5.0	28	100	0.36	
-150	963.645			M6	6.3	5.0	28	150	0.48	
-200	963.646			M6	6.3	5.0	28	200	0.60	
-070055 - 30	963.647							30	0.19	
- 70	963.648							70	0.28	
-100	963.649			M10	7.0	5.5	28	100	0.35	
-150	963.650			M10	7.0	5.5	28	150	0.47	
-200	963.651			M10	7.0	5.5	28	200	0.59	
-080063 - 30	963.652							30	0.18	
- 70	963.653							70	0.28	
-100	963.654	M8		M8	8.0	6.3	29	100	0.35	
-150	963.655	M8		M8	8.0	6.3	29	150	0.46	
-200	963.656	M8		M8	8.0	6.3	29	200	0.58	
-090071 - 30	963.657							30	0.18	
- 70	963.658							70	0.27	
-100	963.659			M12	9.0	7.1	30	100	0.34	
-150	963.660			M12	9.0	7.1	30	150	0.46	
-200	963.661			M12	9.0	7.1	30	200	0.58	

1. Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten. Rollenschlüssel muss separat bestellt werden. **Für Zubehör ▶ 17**



MGT12 (Gewindebohrergröße **DIN**: M5 - M12; **ISO**: M6 - M12)

Modell	Bestell-Nr.	Gewindebohrergröße d			Ød1	□d2	H	L	ØD	Gewicht (kg)
		DIN 371	DIN 376	ISO 529						
MGT12 -100080 - 35	807.211	M10		M10	10.0	8.0	33	35	30	0.28
- 85	807.212							85		0.49
-115	807.213							115		0.61
-150	807.214							150		0.76

1. Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten. Rollenschlüssel muss separat bestellt werden. **Für Zubehör ▶ 17**

MGT20 (Gewindebohrergröße **DIN**: M10 - M20; **ISO**: M10 - M20)

Modell	Bestell-Nr.	Gewindebohrergröße d			Ød1	□d2	H	L	ØD	Gewicht (kg)
		DIN 371	DIN 376	ISO 529						
MGT20 -090071 - 35	963.662							35	30	0.55
- 85	963.663							85		0.82
-115	963.664							115		0.98
-150	963.665							150		1.17
-100080 - 35	963.666	M10		M10	10.0	8.0	33	35	30	0.54
- 85	963.667							85		0.80
-115	963.668							115		0.96
-150	963.669							150		1.15
-110090 - 35	963.670							35	30	0.53
- 85	963.671							85		0.79
-115	963.672							115		0.95
-150	963.673							150		1.14
-112090 - 35	963.674							35	30	0.53
- 85	963.675							85		0.79
-115	963.676							115		0.95
-150	963.677							150		1.14
-120090 - 35	963.678							35	30	0.52
- 85	963.679							85		0.78
-115	963.680							115		0.94
-150	963.681							150		1.13
-125100 - 35	963.682							35	30	0.52
- 85	963.683							85		0.77
-115	963.684							115		0.93
-150	963.685							150		1.11
-140110 - 35	963.686							35	30	0.51
- 85	963.687							85		0.76
-115	963.688							115		0.92
-150	963.689							150		1.10
-140112 - 35	963.690							35	30	0.51
- 85	963.691							85		0.76
-115	963.692							115		0.92
-150	963.693							150		1.10
-160120 - 35	805.173							35	30	0.51
-150	805.172							150		1.10

1. Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten. Rollenschlüssel muss separat bestellt werden. **Für Zubehör ▶ 17**

MGT36 (Gewindebohrergröße **DIN**: M22 - M36)

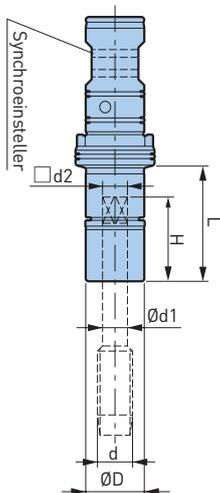
Tap Holder	Bestell-Nr.	Gewindebohrergröße		Ød1	□d2	H	ØD	Gewicht (kg)
		DIN 376	DIN 353					
MGT36-180145-65	805.240	M22, 24	P5/8	18	14.5	45	38	1.4
-200160-65	805.241	M27	P3/4	20	16	51	40	1.4
-220180-65	805.238	M30	P7/8	22	18	53	42	1.5
-250200-65	805.242	M33	P1	25	20	58	49	1.6
-280220-65	805.239	M36	-	28	22	62	52	1.6

1. Rollenschlüssel ist nicht erforderlich. 2. Einstellschraube ist enthalten. **Für Zubehör ▶ 17**

Bitte Kompatibilität vom Schaft des Gewindebohrers (Ød1) und (□d2) sicherstellen.

Erhältlich in kurzer, langer und extra langer Ausführung (150 mm, 200 mm).

MGT6 (Gewindebohrergröße JIS: M2 - M6)



Modell	Bestell-Nr.	Gewindebohrergröße d			Ød1	□d2	H	L	ØD	Gewicht (kg)
		Metrisch	Pipe	Unify						
MGT6 -M2	- 30	963.400	M2 - M2.6	Nr. 3 Nr. 4	3	2.5	19	30	16	0.12
	- 70	801.481						70		0.18
	-100	801.479						100		0.23
	-150	801.480						150		0.31
-M3	- 30	801.484	M3	Nr. 5 Nr. 6	4	3.2	21	30	0.12	
	- 70	801.485						70	0.18	
	-100	801.482						100	0.23	
	-150	801.483						150	0.31	
-M4	- 30	801.489	M4	Nr. 8	5	4	25	30	0.12	
	- 70	801.490						70	0.18	
	-100	801.486						100	0.22	
	-150	801.487						150	0.30	
	-200	801.488						200	0.37	
-M5	- 30	801.494	M5	Nr. 10 Nr. 12	5.5	4.5	25	30	0.12	
	- 70	801.495						70	0.18	
	-100	801.491						100	0.22	
	-150	801.492						150	0.30	
	-200	801.493						200	0.37	
-M6, U1/4	- 30	801.499	M6	U1/4	6	4.5	25	30	0.12	
	- 70	801.500						70	0.17	
	-100	801.496						100	0.22	
	-150	801.497						150	0.30	
	-200	801.498						200	0.37	

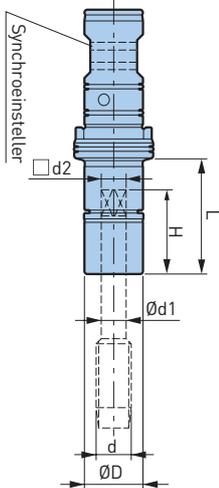
1. Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten. Rollenschlüssel muss separat bestellt werden. [Für Zubehör ▶ 17](#)

MGT12 (Gewindebohrergröße JIS: M6 - M12)

Modell	Bestell-Nr.	Gewindebohrergröße d			Ød1	□d2	H	L	ØD	Gewicht (kg)
		Metrisch	Pipe	Unify						
MGT12-M6, U1/4	- 30	978.286	M6	U1/4	6	4.5	27	30	20	0.19
	- 70	801.415						70		0.29
	-100	801.412						100		0.36
	-150	801.413						150		0.48
	-200	801.414						200		0.60
-U5/16	- 30	801.424		U5/16	6.1	5	28	30	0.19	
	- 70	801.425						70	0.29	
	-100	801.421						100	0.36	
	-150	801.422						150	0.48	
	-200	801.423						200	0.60	
-M8	- 30	978.287	M7, M8		6.2	5	28	30	0.19	
	- 70	801.419						70	0.29	
	-100	801.416						100	0.36	
	-150	801.417						150	0.48	
	-200	801.418						200	0.60	
-M10, U3/8	- 30	978.288	M9, M10	U3/8	7	5.5	28	30	0.19	
	- 70	801.408						70	0.28	
	-100	801.405						100	0.35	
	-150	801.406						150	0.47	
	-200	801.407						200	0.59	
-U7/16, P1/8	- 30	801.429		P1/8	8	6	29	30	0.18	
	- 70	801.430						70	0.28	
	-100	801.426						100	0.35	
	-150	801.427						150	0.46	
	-200	801.428						200	0.58	
-M12	- 30	978.289	M12		8.5	6.5	29	30	0.18	
	- 70	801.411						70	0.27	
	-100	801.409						100	0.34	
	-150	963.399						150	0.46	
	-200	801.410						200	0.58	

1. Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten. Rollenschlüssel muss separat bestellt werden. [Für Zubehör ▶ 17](#)

MGT20 (Gewindebohrergröße JIS: M12 - M20)

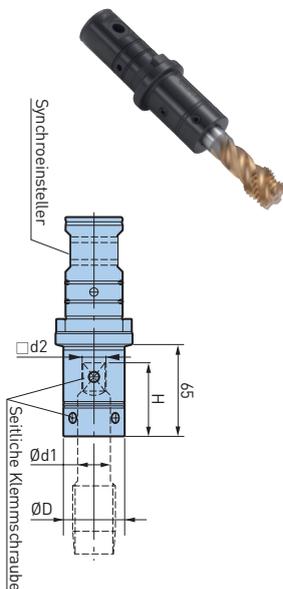


Modell	Bestell-Nr.	Gewindebohrergröße d			Ød1	□d2	H	L	ØD	Gewicht (kg)
		Metrisch	Pipe	Unify						
MGT20-M12	- 35 801.433	M12			8.5	6.5	29	35	30	0.55
	- 85 801.434		85	0.82						
	-115 801.431		115	0.98						
	-150 801.432		150	1.17						
-U1/2	- 35 801.460	U1/2			9	7	30	35	30	0.55
	- 85 801.461		85	0.82						
	-115 804.130		115	0.98						
	-150 804.128		150	1.17						
-M14, U9/16	- 35 801.437	M14	U9/16		10.5	8	33	35	30	0.53
	- 85 801.438			85				0.79		
	-115 801.435			115				0.95		
	-150 801.436			150				1.14		
-P1/4	- 35 801.454	P1/4			11	9	31	35	30	0.53
	- 85 801.455		85	0.79						
	-115 801.452		115	0.95						
	-150 801.453		150	1.14						
-U5/8	- 35 801.462	U5/8			12	9	34	35	30	0.52
	- 85 801.463		85	0.78						
	-115 804.131		115	0.94						
	-150 804.129		150	1.13						
-M16	- 35 801.441	M16			12.5	10	35	35	30	0.52
	- 85 801.442		85	0.77						
	-115 801.439		115	0.93						
	-150 801.440		150	1.11						
-M18, U3/4	- 35 801.445	M18	U3/4		14	11	36	35	30	0.51
	- 85 801.446			85				0.76		
	-115 801.443			115				0.92		
	-150 801.444			150				1.10		
-P3/8	- 35 801.458	P3/8			14	11	33	35	30	0.51
	- 85 801.459		85	0.76						
	-115 801.456		115	0.92						
	-150 801.457		150	1.10						
-M20	- 35 801.449	M20			15	12	37	35	30	0.49
	- 85 801.450		85	0.74						
	-115 801.447		115	0.89						
	-150 801.448		150	1.06						

1. Spannmutter ist im Lieferumfang enthalten. Rollenschlüssel muss separat bestellt werden.

Für Zubehör ▶ 17

MGT36 (Gewindebohrergröße JIS: M20 - M36; P1/2, P3/4, P1)



Tap Holder	Bestell-Nr.	Gewindebohrergröße	Ød1	□d2	H	ØD	L	Gewicht (kg)
MGT36 -M20	-65 801.465	M20	15	12	40	32	65	1.2
-M22 U7/8	-65 801.466	M22, U7/8	17	13	44	34		1.3
-M24	-65 978.330	M24	19	15	46	39		1.4
-M27 U1	-65 801.467	M27, U1	20	15	50	40		1.4
-M30	-65 801.468	M30	23	17	52	43		1.5
-M33	-65 801.469	M33	25	19	57	49		1.6
-M36	-65 978.331	M36	28	21	61	52		1.6
-P1/2	-65 801.471	P1/2	18	14	42	35		1.3
-P3/4	-65 801.473	P3/4	23	17	47	43		1.5
-P1	-65 801.472	P1	26	21	46	50		1.7

1. Rollenschlüssel ist nicht erforderlich. 2. Einstellschraube ist enthalten.

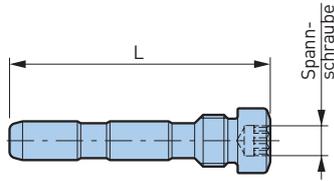
Für Zubehör ▶ 17

Bitte Kompatibilität vom Schaft des Gewindebohrers (Ød1) und (□d2) sicherstellen.

MGT-SET-Schrauben

Für MGT6, MGT12, MGT20, MGT36

Zum Befestigen der Tap Holder in der Grundaufnahme.



Modell	Bestell-Nr.	Spannschrauben-grösse	L	Grundkörper
MGT6SS	963.711	4	35	MGT 6
MGT12SS	963.432	4	40	MGT12
MGT20SS	963.713	5	53	MGT20
MGT36SS	801.478	8	92	MGT36

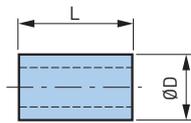
Synchroeinsteller

Für MGT6, MGT12, MGT20, MGT36

Aus hochfestem Material. Austauschbare Buchse für die Tap Holder.

Soft Type

Standard Ausführung



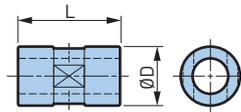
Soft Type

Modell	Bestell-Nr.	ØD	L	Tap Holder
MGT6SA-5P	963.721	9	11	MGT 6-
MGT12SA-5P	963.722	10	15	MGT12-
MGT20SA-5P	963.723	14	24	MGT20-
MGT36SA-5P	801.474	20	32	MGT36-

1. Set enthält 5 Stück.
2. Soft Type ist im standard MEGA Synchro Tapping Holder montiert.

Harter Type

Für Hochgeschwindigkeits-Gewindeschneiden.



Harter Type

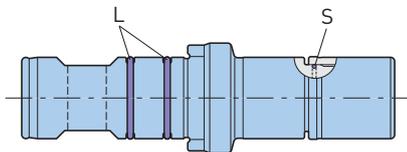
Modell	Bestell-Nr.	ØD	L	Tap Holder
MGT6SAH	807.197	9	11	MGT 6-
MGT12SAH	807.198	10	15	MGT12-
MGT20SAH	807.199	14	24	MGT20-

1. Einzelstück.

O-Ring Set

Für MGT6, MGT12, MGT20

Set beinhaltet 1 kleiner (S) und 2 grosse (L) O-Ringe.

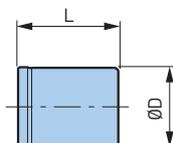


Modell	Bestell-Nr.	Mutterndurchmesser	Tap Holder
MGT6 OR	801.501	Ø 16	MGT 6-
MGT12 OR	801.420	Ø 20	MGT12-
MGT20 OR	801.451	Ø 30	MGT20-
MGT36 OR	801.470	-	MGT36-

MGT Spannmutter

Für MGT3, MGT6, MGT12, MGT20

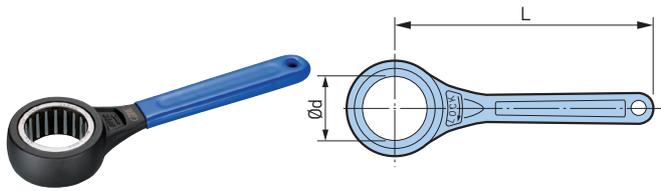
Exklusive Spannmutter für MEGA Synchro Tapping Holder.



Modell	Bestell-Nr.	ØD	L	Tap Holder
MGN4S	969.481	12	14.5	MGT 3-
MGN6T	963.700	16	19	MGT 6-
MGN12T	963.702	20	21	MGT12-
MGN20T	963.703	30	24	MGT12-100080 MGT20-

MEGA Rollenschlüssel

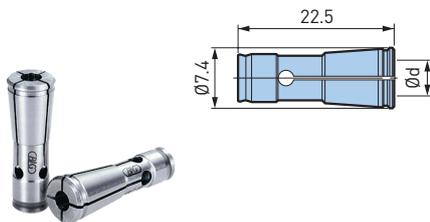
Für MGT3, MGT6, MGT12, MGT20



Modell	Bestell-Nr.	Ød	L	Tap Holder
MGR12	969.450	12	90	MGT 3
MGR16	969.446	16	90	MGT 6-
MGR20L	969.447	20	160	MGT12-
MGR30L	969.448	30	220	MGT12-100080 MGT20-

MICRO Spannzange

Für MGT3



Modell	Bestell-Nr.	Gewindeschneidbereich			Gewindebohrer Schaft
		DIN 371	ISO 529	JIS	Ød
NBC4S-2.5AA	961.468	M1 - M1.8	M2	-	2.5
-2.8AA	968.353	M2 - M2.6	M2.2, M2.5	-	2.8
-3.0AA	961.470	-	-	M1 - M2.6	3.0
-3.1AA	968.355	-	M3	-	3.15
-3.5AA	961.472	M3	-	-	3.5
-4.0AA	961.474	-	-	M3	4.0

1. Weitere Grössen verfügbar. Siehe MICRO Spannzangen.

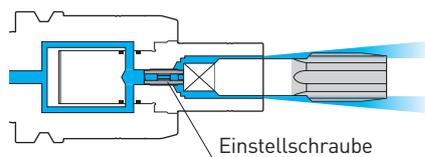
Einstellschraube

Für MGT36

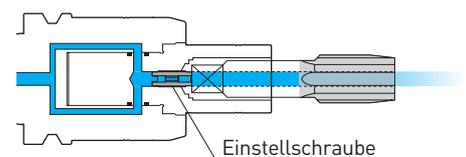
Einstellung der Auskraglänge des Gewindebohrers (einstellbar 3 mm). Je nach Gewindebohrer kann zwischen zwei Arten von Kühlung ausgewählt werden.

Modell	Bestell-Nr.
MGT36AJ	801.464

Gewindebohrer ohne Kühlmittelbohrung



Gewindebohrer mit Kühlmittelbohrung



Klemmschrauben-Set

Für MGT36

Ersatz-Klemmschrauben zum Spannen des Gewindebohrers.

Set	Bestell-Nr.	Tap Holder		Schraubengrösse
		DIN	JIS	
MGT36SL6	801.476	-	MGT36 -M20 -65	M6 x 8L (x4)
		-	-M22 -65	+ M6 x 10L (x2)
		-	-P1/2 -65	
MGT36SL8	801.477	MGT36 -180145-65	-M24 -65	M8 x 10L (x4)
		-200160-65	-M27 -65	+ M8 x 12L (x2)
		-220180-65	-M30 -65	
			-P3/4 -65	
MGT36SL10	801.475	MGT36 -250200-65	MGT36 -M33 -65	M10 x 12L (x4)
		-280220-65	-M36 -65	+ M10 x 14L (x2)
			-P1 -65	

BIG DAISHOWA GmbH

Allmendstrasse 12 72189 Vöhringen Telefon: +49 (7454) 96033 60 Telefax: +49 (7454) 96033 80 <https://www.big-daishowa.de> E-mail: info@big-daishowa.de