

Gewindeschneid-Satz | Zoll | 1/4" - 1"

1/4"-20UNC
5/16"-18UNC
3/8"-16UNC
7/16"-14UNC
1/2"-13UNC
9/16"-12UNC
5/8"-11UNC
3/4"-10UNC
7/8"-9UNC
1"-8UNC

1/4"-28UNF
5/16"-24UNF
3/8"-24UNF
7/16"-20UNF
1/2"-20UNF
9/16"-18UNF
5/8"-18UNF
3/4"-16UNF
7/8"-14UNF
1"-14UNF

WERKZEUGE

- 1 Halter für Schneideisen
- 1 Reduzierring für Schneideisen
- 1 Halter für Gewindebohrer
- 1 T-Halter für Gewindebohrer
- 20 Gewindebohrer in Zoll-Größen
- 20 Schneideisen in Zoll-Größen
- 1 Schlitz-Schraubendreher

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 Schneidöl hinzu.

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.

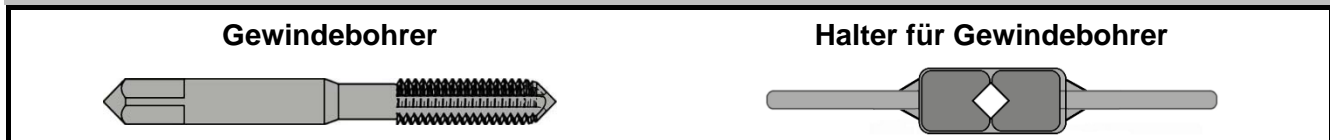


KERNBOHRUNG

Nenngröße in Zoll	Gewindegänge pro Zoll	Bohrergröße in mm
1/4"	28 UNF	5.5
5/16"	24 UNF	6.9
3/8"	24 UNF	8.5
7/16"	20 UNF	9.9
1/2"	20 UNF	11.5
9/16"	18 UNF	13
5/8"	18 UNF	14.5
3/4"	16 UNF	17.5
7/8"	14 UNF	20.5
1"	14 UNF	23.3

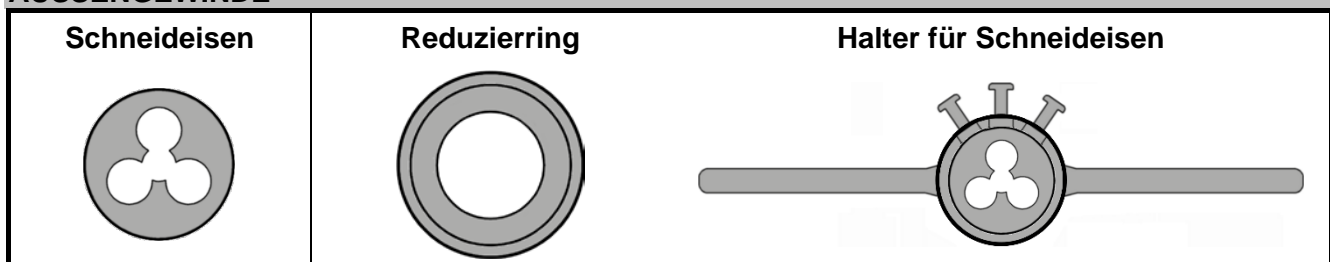
Nenngröße in Zoll	Gewindegänge pro Zoll	Bohrergröße in mm
1/4"	20 UNC	5.2
5/16"	18 UNC	6.6
3/8"	16 UNC	8
7/16"	14 UNC	9.4
1/2"	13 UNC	10.8
9/16"	12 UNC	12.3
5/8"	11 UNC	13.5
3/4"	10 UNC	16.5
7/8"	9 UNC	19.5
1"	8 UNC	22.3

INNENGEWINDE



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

AUSSENGEWINDE



1. Passendes Gewinde Schneideisen, Halter für Schneideisen und wenn notwendig den Reduzerring auswählen. Das Schneideisen, mit oder ohne Reduzerring, in den Halter einsetzen und mit Fixierschrauben befestigen.
2. Setzen Sie das Schneideisen im rechten Winkel am Werkstück an und drehen Sie es 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.

Tap and Die Set | Inch Sizes | 1/4" - 1"



1/4"-20UNC
5/16"-18UNC
3/8"-16UNC
7/16"-14UNC
1/2"-13UNC
9/16"-12UNC
5/8"-11UNC
3/4"-10UNC
7/8"-9UNC
1"-8UNC

1/4"-28UNF
5/16"-24UNF
3/8"-24UNF
7/16"-20UNF
1/2"-20UNF
9/16"-18UNF
5/8"-18UNF
3/4"-16UNF
7/8"-14UNF
1"-14UNF

TOOLS

- 1 die holder
- 1 reducing ring for dies
- 1 tap holder
- 1 T-holder for taps
- 20 tap in inch sizes
- 20 die in inch sizes
- 1 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 NOTES

- Keep children and other unauthorised persons away from the work area.
- Do not let any children play with the tool or its packaging.
- Do not use the tool if parts are damaged.
- When working with this tool, always wear safety glasses.
- Always add a little cutting oil when cutting the thread.

ENVIRONMENTAL PROTECTION

Recycle undesired materials instead of disposing of them as waste. Packaging should be sorted, taken to a recycling centre and disposed of in an environmentally friendly manner. Check with your local waste disposal authority about recycling measures.

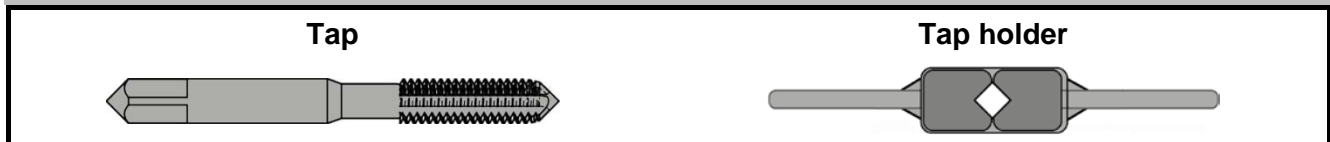


BORE HOLE SIZES

Nominal size in Inch	Threads per Inch	Drill size in mm
1/4"	28 UNF	5.5
5/16"	24 UNF	6.9
3/8"	24 UNF	8.5
7/16"	20 UNF	9.9
1/2"	20 UNF	11.5
9/16"	18 UNF	13
5/8"	18 UNF	14.5
3/4"	16 UNF	17.5
7/8"	14 UNF	20.5
1"	14 UNF	23.3

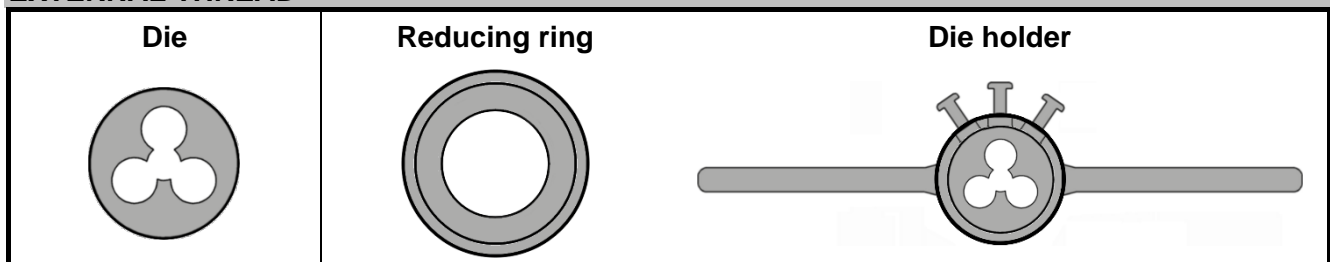
Nominal size in Inch	Threads per Inch	Drill size in mm
1/4"	20 UNC	5.2
5/16"	18 UNC	6.6
3/8"	16 UNC	8
7/16"	14 UNC	9.4
1/2"	13 UNC	10.8
9/16"	12 UNC	12.3
5/8"	11 UNC	13.5
3/4"	10 UNC	16.5
7/8"	9 UNC	19.5
1"	8 UNC	22.3

INTERNAL THREAD



1. Determine the size of the drill using the table (see above) and make a hole with the appropriate diameter in the workpiece.
2. Place the tap at right angles to the workpiece, in the hole and turn the tap slowly and carefully into the hole. Oil or grease reduce resistance during cutting and improve chip removal.
3. If the tap sticks, do not continue by force, but try to break the chips with gentle forward and backward rotations instead.
4. For through holes, end the cutting when no more resistance can be felt or, for blind holes, when the tap makes contact with the end of the blind hole.

EXTERNAL THREAD



1. Select suitable die, holder for die and when required reducing ring. Insert the die with or without the reducing ring into holder and fasten it with fixing screws.
2. Place the tap on the workpiece and turn and turn it slowly and carefully. Oil, grease or oil reduce resistance during cutting and improve chip removal.
3. If the tap sticks, do not continue by force, but try to break the chips with gentle forward and backward rotations instead.
4. The cutting process is finished when the required thread length is reached.

Jeu de tarauds | en pouces | 1/4" - 1"

1/4"-20UNC
5/16"-18UNC
3/8"-16UNC
7/16"-14UNC
1/2"-13UNC
9/16"-12UNC
5/8"-11UNC
3/4"-10UNC
7/8"-9UNC
1"-8UNC

1/4"-28UNF
5/16"-24UNF
3/8"-24UNF
7/16"-20UNF
1/2"-20UNF
9/16"-18UNF
5/8"-18UNF
3/4"-16UNF
7/8"-14UNF
1"-14UNF

OUTILS

1 porte-filières
1 bague de réduction pour filières
1 porte-tarauds
1 support T pour tarauds et filières
20 tarauds en tailles en pouces
20 filières en tailles en pouces
1 tournevis à fente

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.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

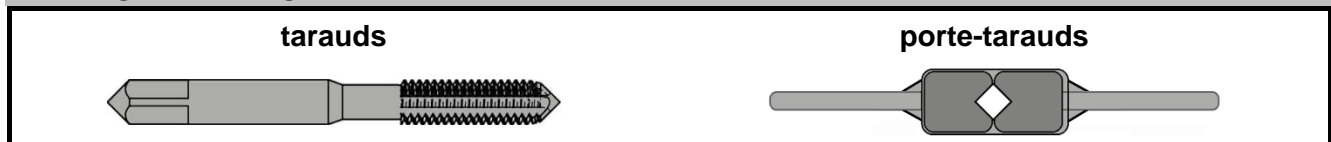
Recyclez les matières indésirables au lieu de les jeter comme déchets. Les emballages doivent être triés, envoyés à un point de collecte de recyclage et éliminés dans le respect de l'environnement. Consultez votre autorité locale de gestion des déchets à propos des mesures de recyclage à appliquer.



TAILLE DU FORET A LA TAILLE DU FILETAGE

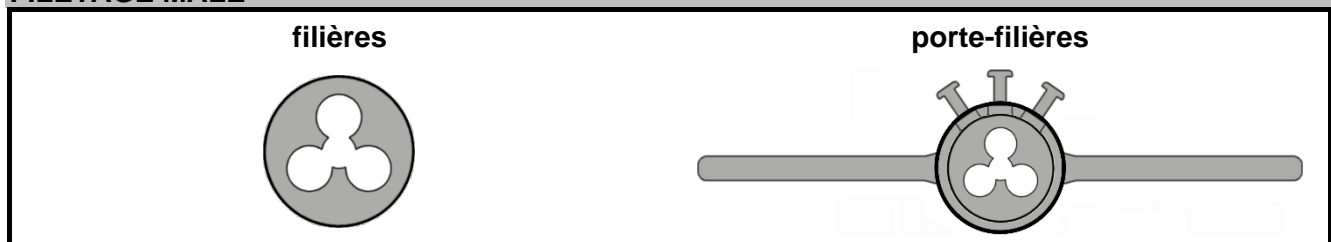
taille nominale en pouce	filet par pouce	taille le foret en mm	taille nominale en pouce	filet par pouce	taille le foret en mm
1/4"	28 UNF	5.5	1/4"	20 UNC	5.2
5/16"	24 UNF	6.9	5/16"	18 UNC	6.6
3/8"	24 UNF	8.5	3/8"	16 UNC	8
7/16"	20 UNF	9.9	7/16"	14 UNC	9.4
1/2"	20 UNF	11.5	1/2"	13 UNC	10.8
9/16"	18 UNF	13	9/16"	12 UNC	12.3
5/8"	18 UNF	14.5	5/8"	11 UNC	13.5
3/4"	16 UNF	17.5	3/4"	10 UNC	16.5
7/8"	14 UNF	20.5	7/8"	9 UNC	19.5
1"	14 UNF	23.3	1"	8 UNC	22.3

FILETAGE INTÉRIEUR



1. Déterminez la taille du foret à l'aide du tableau (voir ci-dessus) et faites un trou avec le diamètre approprié dans la pièce.
2. Placez le taraud perpendiculairement à la pièce, dans le trou et tournez le taraud lentement et avec précaution dans le trou. L'huile ou la graisse réduit la résistance lors de la coupe et améliore l'évacuation des copeaux.
3. Si de tarauds ne peut plus être tourné, ne continuez pas avec force, mais essayez plutôt de briser les copeaux avec de légères rotations vers l'avant et vers l'arrière.
4. Pour les trous débouchants, terminez la coupe lorsqu'il n'y a plus de résistance ou, pour les trous borgnes, lorsque le taraud entre en contact avec l'extrémité du trou borgne.

FILETAGE MÂLE



1. Choisir de tailles de filière, porte-filière, si nécessaire, la bague de réduction. Insérez la filière avec ou sans la bague de réduction dans le support et fixez-la avec les vis de fixation.
2. Placez de filière sur la pièce et tournez-le lentement et avec précaution. L'graisse ou l'huile réduisent la résistance lors de la coupe et améliorent l'évacuation des copeaux.
3. Si de filière se bloque, ne poursuivez pas l'usinage par la force, mais essayez plutôt de casser les copeaux avec de légères rotations vers l'avant et vers l'arrière.
4. Le processus de coupe est terminé lorsque la longueur de filetage requise est atteinte.

Juego de machos y terrajas | pulgadas | 1/4" - 1"



1/4"-20UNC
5/16"-18UNC
3/8"-16UNC
7/16"-14UNC
1/2"-13UNC
9/16"-12UNC
5/8"-11UNC
3/4"-10UNC
7/8"-9UNC
1"-8UNC

1/4"-28UNF
5/16"-24UNF
3/8"-24UNF
7/16"-20UNF
1/2"-20UNF
9/16"-18UNF
5/8"-18UNF
3/4"-16UNF
7/8"-14UNF
1"-14UNF

HERRAMIENTAS

- 1 soporte de terraja de rosca
- 1 anillo reductor de terraja de rosca
- 1 soporte de machos de rosca
- 1 soporte en T para machos
- 20 macho de rosca tamaños en pulgadas
- 20 terraja de rosca tamaños en pulgadas
- 1 destornillador plano

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.
- Añada siempre un poco de aceite de corte al roscar.

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.

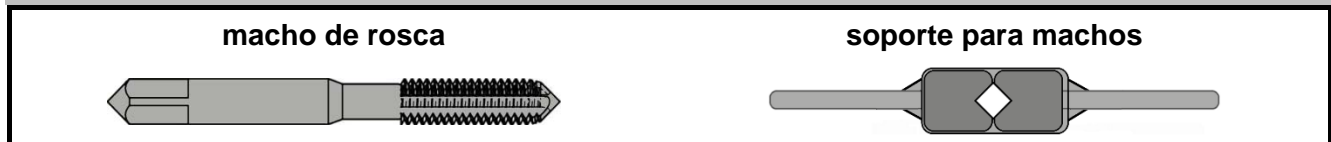


PERFORACIÓN DEL AGUJERO

dimensión nominal en pulgadas	pasos de rosca por pulgadas	tamaño de perforar en mm
1/4"	28 UNF	5.5
5/16"	24 UNF	6.9
3/8"	24 UNF	8.5
7/16"	20 UNF	9.9
1/2"	20 UNF	11.5
9/16"	18 UNF	13
5/8"	18 UNF	14.5
3/4"	16 UNF	17.5
7/8"	14 UNF	20.5
1"	14 UNF	23.3

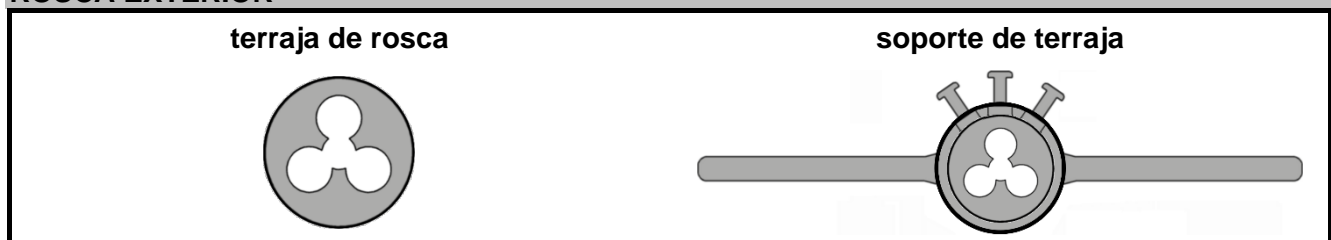
dimensión nominal en pulgadas	pasos de rosca por pulgadas	tamaño de perforar en mm
1/4"	20 UNC	5.2
5/16"	18 UNC	6.6
3/8"	16 UNC	8
7/16"	14 UNC	9.4
1/2"	13 UNC	10.8
9/16"	12 UNC	12.3
5/8"	11 UNC	13.5
3/4"	10 UNC	16.5
7/8"	9 UNC	19.5
1"	8 UNC	22.3

ROSCA INTERIOR



1. Determine el tamaño del taladro usando la tabla (ver arriba) y taladre un agujero del diámetro apropiado en la pieza de trabajo.
2. Coloque el macho de roscar en el orificio en ángulo recto con respecto a la pieza de trabajo y gírelo lenta y cuidadosamente en el orificio. El aceite o la grasa reducen la resistencia al corte y mejoran la evacuación de las virutas.
3. Si el macho de rosca se atasca, no continúe con la fuerza, sino que intente romper las virutas con ligeros giros de ida y vuelta.
4. Detenga el corte del hilo cuando ya no sienta resistencia en un agujero pasante, o cuando el macho de roscar toque el fondo de un agujero ciego.

ROSCA EXTERIOR



1. Seleccione el terraja de rosca adecuado, el porta de terraja de rosca y, si es necesario, el anillo reductor. Coloque el terraja de rosca en el porta de terraja de rosca, con o sin el anillo reductor, y fíjelo con los tornillos de sujeción.
2. Coloque el terraja de rosca en ángulo recto con la pieza de trabajo y gírelo lentamente y con cuidado. El aceite o la grasa reducen la resistencia al cortar y mejoran la evacuación de las virutas.
3. Si el macho se atasca, no continúe forzando, sino trate de romper las virutas con giros suaves hacia adelante y hacia atrás.
4. El proceso de corte finaliza cuando se ha alcanzado la longitud de rosca requerida..