



# *Der perfekte Allrounder* **The perfect Allrounder**

**NEW**

**EG**

AVAILABLE FROM  
AUGUST 2023



**QTAP**

DE-EN-ID QTAP.2



**THREADING SOLUTIONS**










THREADING SOLUTIONS

## VERFÜGBARKEIT DER ARTIKEL

- ID Lagerartikel
- ID Kurzfristig lieferbar

## AVAILABILITY OF THE ARTICLES

- ID Stock item
- ID Available at short notice

	QTAP QTAP		QTAP QTAP
<b>M</b> Q320VS-4 12 Q323VS-4 12 Q360VS-3 13 Q363VS-3 13  <b>BOXSETS</b> Q320VS-4 11	Q420VS-4 12 Q423VS-4 12 Q460VS-3 13 Q463VS-3 13	<b>EG UNF</b> Q320VS-4 26 Q360VS-3 27	Q420VS-4 26 Q460VS-3 27
<b>MF</b> Q320VS-4 14 Q323VS-4 14 Q360VS-3 15 Q363VS-3 15	Q420VS-4 14 Q423VS-4 14 Q460VS-3 15 Q463VS-3 15		<b>Werkzeughalter</b> <b>Tool holders</b>
<b>UNC</b> Q320VS-4 16 Q323VS-4 16 Q360VS-3 17 Q363VS-3 17	Q420VS-4 16 Q423VS-4 16 Q460VS-3 17 Q463VS-3 17	SRT312-D20 29	SRT312-D25 29      SRT520-D25 29
<b>UNF</b> Q320VS-4 18 Q323VS-4 18 Q360VS-3 19 Q363VS-3 19	Q420VS-4 18 Q423VS-4 18 Q460VS-3 19 Q463VS-3 19		<i>Technischer Fragebogen</i> <i>Liefer- und Zahlungsbedingungen</i>
<b>G</b> Q420VS-4 20 Q460VS-3 21	Q423VS-4 20 Q463VS-3 21		<b>Weitere Informationen finden Sie unter</b> <b><a href="http://www.dcswiss.com">www.dcswiss.com</a></b>
<b>EG M</b> Q320VS-4 22 Q360VS-3 23	Q420VS-4 22 Q460VS-3 23		Technical questionnaire Delivery and payment conditions
<b>EG UNC</b> Q320VS-4 24 Q360VS-3 25	Q420VS-4 24 Q460VS-3 25		<b>Further information are available on</b> <b><a href="http://www.dcswiss.com">www.dcswiss.com</a></b>

# PIKTOGRAMME — PICTOGRAPHS



DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz  
DC "VS" wear-protective coating for general use



HSSE-PM  
HSSE-PM



HSSE  
HSSE



Toleranzklasse ISO 2 6H  
Tolerance class ISO 2 6H



Für synchrones Gewindeschneiden  
For Rigid Tapping



Für klassisches Gewindeschneiden  
For Classic Tapping



Innenkühlung mit stirnseitigem Schmiermittelaustritt 45°  
Internal coolant with frontal outflow 45°



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 <math>< 2.5 \times D</math>, langspannende Werkstoffe  
Blind hole <math>< 2.5 \times D</math>, 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



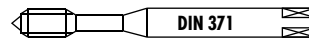
Kernlochdurchmesser  
Core hole diameter



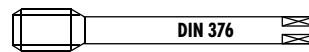
Anzahl Spannuten (Z)  
Number of flutes (Z)



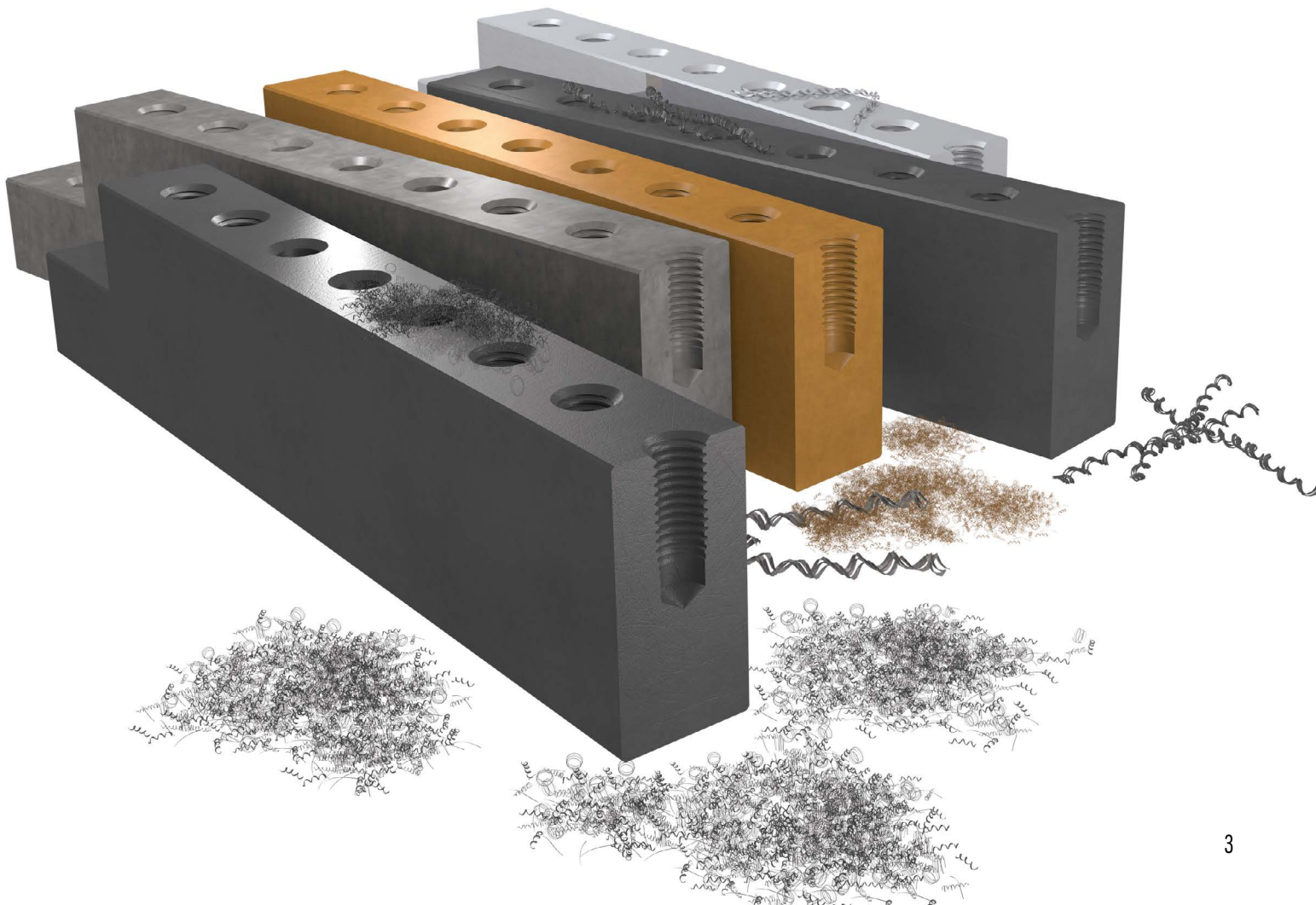
EG-Gewinde (für Drahteinsatzgewinde)  
Thread EG (for wire screw thread inserts)



Verstärkter Schaft gemäss DIN 371  
Reinforced shank as per DIN 371



Durchfallender Schaft gemäss DIN 376  
Reduced shank as per DIN 376





## 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**

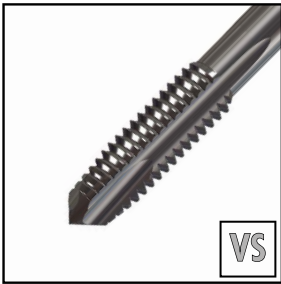
This multi-purpose tap with perfect chip control sets new rules in the NC-tapping process.

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



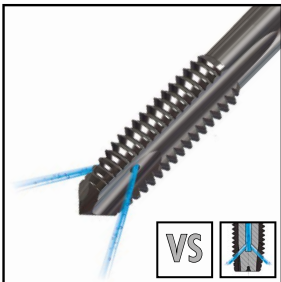
# SPEZIFIZIERUNGEN — SPECIFICATIONS

## Q.20VS



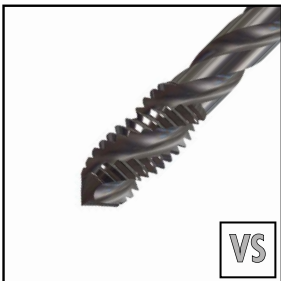
- Für Durchgangslöcher
- Mit Schälanschnitt
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz  
\*\*\* \*\*
- For through holes
- Spiral point
- Geometry and cutting edges optimised
- DC "VS" wear-protective coating for general use

## Q.23VS



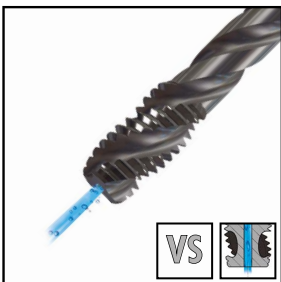
- Für Durchgangslöcher
- Mit Schälanschnitt
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
- Innenkühlung mit seitlichem Schmiermittelaustritt  
\*\*\* \*\*
- For through holes
- Spiral point
- Geometry and cutting edges optimised
- DC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

## Q.60VS

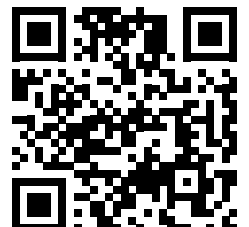


- Für Sacklöcher
- Mit starken Spiralnuten
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz  
\*\*\* \*\*
- For blind holes
- Spiral flutes
- Geometry and cutting edges optimised
- DC "VS" wear-protective coating for general use

## 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.**

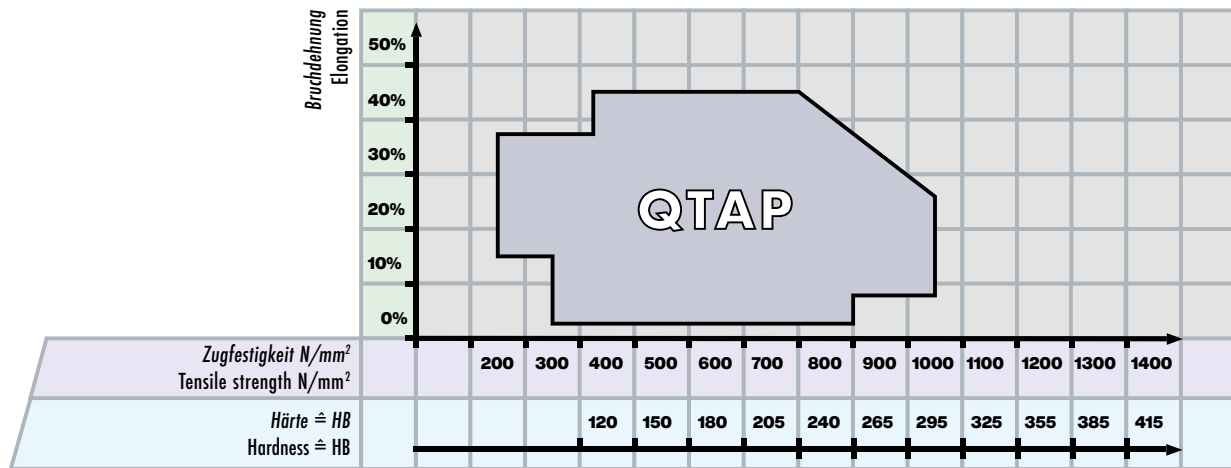
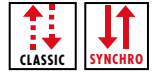
*Die innovative geometrische Konstruktion in Kombination mit den perfekten Schneidkanten und der neuen VS-Beschichtung erlaubt die Bearbeitung verschiedenster Werkstoffe und vielfältige Anwendungen.*

**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.*



# ANWENDUNGSTABELLE QTAP – APPLICATION CHART QTAP



## DC -Anwendungsgruppen

## DC Material classification

Werkstoff-Gruppen Material groups	Werkstoffbezeichnung	Material designation	Härte Hardness (HB)	Festigkeit Tensile strength R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	Dehnung Elongation A (%)
<b>10</b> 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 <sup>2</sup>	Alloy steels < 850 N/mm <sup>2</sup>	< 250	< 850	< 30
	15 Stahl legiert / vergütet > 850 - < 1150 N/mm <sup>2</sup>	Alloy steels hard. / temp. > 850 - < 1150 N/mm <sup>2</sup>	> 250	> 850	< 30
	16 Hochfester Stahl ≤ 44 HRC	High tensile alloy steels ≤ 44 HRC	> 250	> 850	< 12
	17 Stahl vergütet > 44 - ≤ 54 HRC	Alloy steels tempered > 44 - ≤ 54 HRC	> 410	> 1400	< 2
	18 Stahl gehärtet > 54 - ≤ 63 HRC	Alloy steels hardened > 54 - ≤ 63 HRC	> 560	> 1980	< 2
<b>20</b> 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 <sup>2</sup>	Ferritic and martensitic < 850 N/mm <sup>2</sup>	< 250	< 850	> 20
	24 Ferritisch, martensitisch > 850 - < 1150 N/mm <sup>2</sup>	Ferritic and martensitic > 850 - < 1150 N/mm <sup>2</sup>	> 250	> 850	> 15
<b>30</b> Guss Cast iron	31 Grauguss	Cast iron	< 250	< 850	< 10
	32 Kugelgraphitguss, Temperguss	Spheroidal graphite + malleable cast iron	< 250	< 850	> 10
<b>40</b> Titan Titanium	41 Reintitan	Pure titanium	< 250	< 850	> 20
	42 Titanlegierung	Titanium alloys	> 250	> 850	< 20
<b>50</b> Nickel Nickel	51 Nickellegierung 1 ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	Nickel alloys 1 ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	< 250	< 850	> 25
	52 Nickellegierung 2 > 850 - ≤ 1150 N/mm <sup>2</sup>	Nickel alloys 2 > 850 - ≤ 1150 N/mm <sup>2</sup>	> 250	> 850	< 25
	53 Nickellegierung 3 > 1150 - ≤ 1600 N/mm <sup>2</sup>	Nickel alloys 3 > 1150 - ≤ 1600 N/mm <sup>2</sup>	> 340	> 1150	< 20
<b>60</b> Kupfer Copper	61 Reinkupfer (Elektrolytkupfer)	Pure copper (electrolytic 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
	64 Messing bleifrei	Lead free brass	< 220	< 700	> 15
<b>70</b> 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
<b>80</b> Kunststoff Plastic compounds	81 Thermoplaste	Thermoplastics	-	-	-
	82 Duroplaste	Duroplastics	-	-	-
	83 Faserverstärkte Kunststoffe	Glass fibre reinforced plastics	-	-	-
<b>90</b> Edelmetalle Precious metals	91 Gelbgold	Yellow gold	-	-	-
	92 Rotgold	Red gold	-	-	-
	93 Weissgold	White gold	-	-	-
	94 Silber	Silver	-	-	-

Optimal mit Schneidöl  
Optimal with cutting oil

Geeignet mit Schneidöl  
Suitable with cutting oil

















Optimal mit Emulsion  
Optimal with emulsion

Geeignet mit Emulsion  
Suitable with emulsion

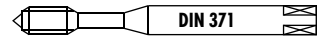


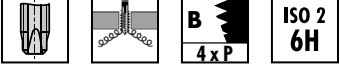





# Inhaltsverzeichnis – Maschinengewindebohrer QTAP

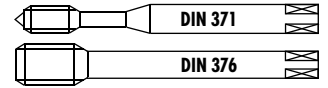
## Directory – Machine taps QTAP

		QTAP							
Merkmale Characteristics		 VS		 VS		 R40 VS		 R40 VS	
Typ Type		Q320VS-4	Q420VS-4	Q323VS-4	Q423VS-4	Q360VS-3	Q460VS-3	Q363VS-3	Q463VS-3
									
Lochart Hole type						 <2.5 x D		 <2.5 x D	
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
EG M	ISO DIN 8140	22	22			23	23		
EG UNC	ASME B18.29.1	24	24			25	25		
EG UNF	ASME B18.29.1	26	26			27	27		
		<b>BOXSET</b>				<b>BOXSET</b>			
M	ISO DIN 13	11				11			

**Gewindebohrer-Sortimente — QTAP**  
**Tap assortments — QTAP**



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



# QTAP

**Q320VS-4**



**VS**

**Q420VS-4**



**VS**

**Q323VS-4**



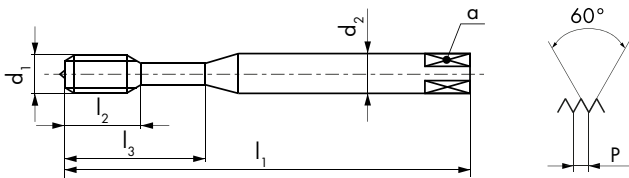
**VS**

**Q423VS-4**



**VS**

- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94



**Q320VS-4**

**Q420VS-4**

**Q323VS-4**

**Q423VS-4**



**ISO 2  
6H**

**ISO 2  
6H**

**ISO 2  
6H**

**ISO 2  
6H**

$\emptyset d_1$ 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

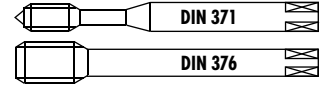
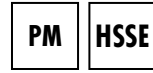
\* Q320VS-3







≤ Ø 16 > Ø 16



# QTAP

**Q360VS-3**



**Q460VS-3**



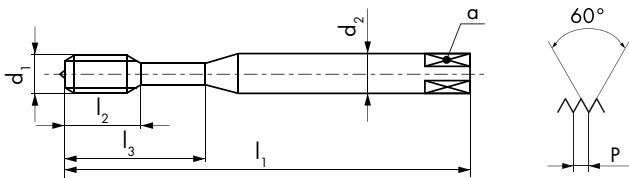
**Q363VS-3**



**Q463VS-3**



- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94



**Q360VS-3**

**Q460VS-3**

**Q363VS-3**

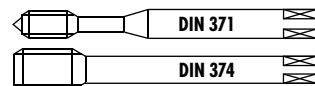
**Q463VS-3**



Ø d <sub>1</sub> M	P mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	a mm			ID	ID	ID	ID
2	0.4	45	7	12	2.8	2.1	2	1.6	● 199367			
2.5	0.45	50	9	14.5	2.8	2.1	2	2.05	● 199368			
3	0.5	56	5.5	18	3.5	2.7	3	2.5	● 195516		● 195527	
4	0.7	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.3	● 195517		● 195528	
5	0.8	70	9	25	6	4.9	3	4.2	● 195518		● 195529	
6	1	80	11	30	6	4.9	3	5	● 195519		● 195530	
8	1.25	90	12.5	35	8	6.2	3	6.8	● 195520		● 195531	
10	1.5	100	14	39	10	8	3	8.5	● 195521		● 195532	
12	1.75	110	14		9	7	3	10.2		● 195522		● 195533
14	2	110	14		11	9	3	12		● 195523		● 195534
16	2	110	18		12	9	3	14		● 195524		● 195535
20	2.5	140	24		16	12	3	17.5		● 195525		● 195536
24	3	160	27		18	14.5	4	21		● 195526		● 195537



PM



## QTAP

Q320VS-4



VS

Q420VS-4



VS

Q323VS-4



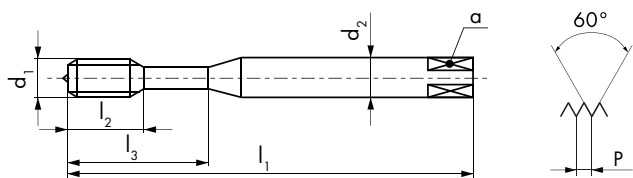
VS

Q423VS-4



VS

- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4



ISO 2  
6H

ISO 2  
6H

ISO 2  
6H

ISO 2  
6H

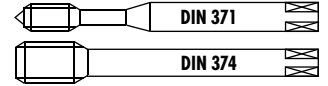
Ø d <sub>1</sub> MF	P mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	a mm		
6	0.75	80	17	30	6	4.9	3	5.25
8	1	90	20	35	8	6.2	3	7
10	1	100	22	39	10	8	3	9
12	1	100	24		9	7	3	11
12	1.5	100	24		9	7	3	10.5
14	1.5	100	24		11	9	3	12.5
16	1.5	100	26		12	9	3	14.5
18	1.5	110	26		14	11	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

PM HSSE



## QTAP

**Q360VS-3**



**Q460VS-3**



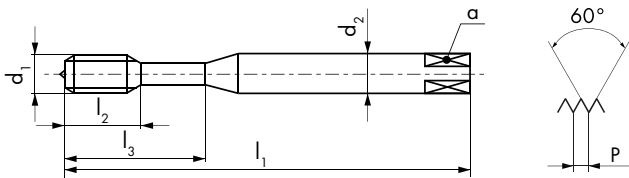
**Q363VS-3**



**Q463VS-3**



- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94



**Q360VS-3**

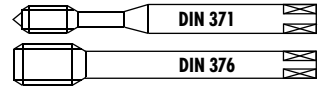
**Q460VS-3**

**Q363VS-3**

**Q463VS-3**



Ø d <sub>1</sub> MF	P mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> 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**



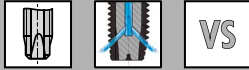
**Q420VS-4**



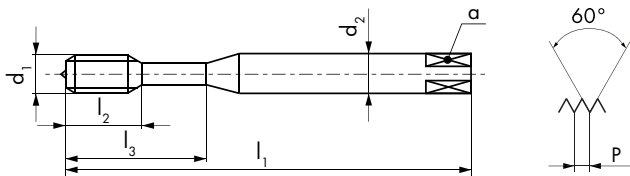
**Q323VS-4**



**Q423VS-4**



- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94



**Q320VS-4**

**Q420VS-4**

**Q323VS-4**

**Q423VS-4**



**2B**

**2B**

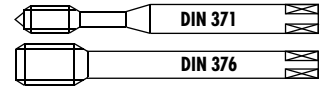
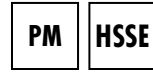
**2B**

**2B**

$\emptyset'' d_1$ UNC	P TPI	$d_1$ mm	$l_1$ mm	$l_2$ mm	$l_3$ mm	$d_2$ mm	a mm			ID	ID	ID	ID
6	32	3.5	56	13	20	4	3	3	2.75	● 196275		● 196320	
8	32	4.16	63	14	21	4.5	3.4	3	3.4	● 196276		● 196321	
10	24	4.82	70	15	25	6	4.9	3	3.8	● 196277		● 196322	
1/4	20	6.35	80	17	30	7	5.5	3	5.1	● 196278		● 196323	
5/16	18	7.93	90	20	35	8	6.2	3	6.5	● 196279		● 196324	
3/8	16	9.52	100	22	39	10	8	3	8	● 196280		● 196325	
1/2	13	12.7	110	24		9	7	3	10.8		● 196281		● 196326
5/8	11	15.87	110	30		12	9	3	13.6		● 196282		● 196327
3/4	10	19.05	125	33		14	11	4	16.6		● 196283		● 196328
7/8	9	22.22	140	36		18	14.5	4	19.5		● 196284		● 196329
1	8	25.4	160	39		18	14.5	4	22.3		● 196285		● 196330



≤ Ø 16 > Ø 16



## QTAP

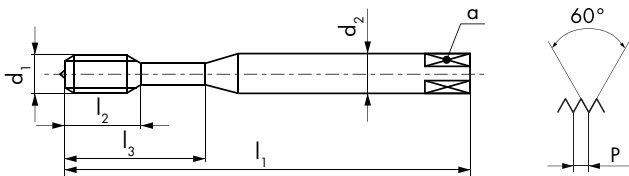
**Q360VS-3**

**Q460VS-3**

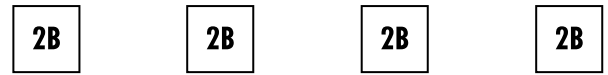
**Q363VS-3**

**Q463VS-3**

11 12 13 14  
15 21 22 23  
24 31 32 51  
52 61 62 63  
64 71 72 73  
74 81 82 83  
91 92 94

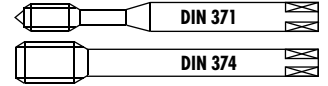


**Q360VS-3**    **Q460VS-3**    **Q363VS-3**    **Q463VS-3**



Ø" d <sub>1</sub> UNC	P TPI	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> 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

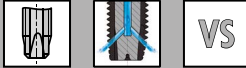
**Q320VS-4**



**Q420VS-4**



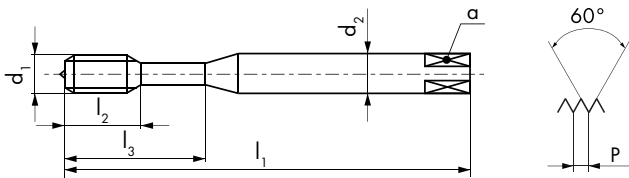
**Q323VS-4**



**Q423VS-4**



- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94



**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

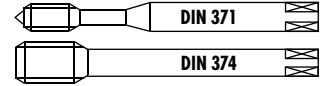
● 196303

● 197636



≤ Ø 16 > Ø 16

PM HSSE



## QTAP

Q360VS-3



Q460VS-3



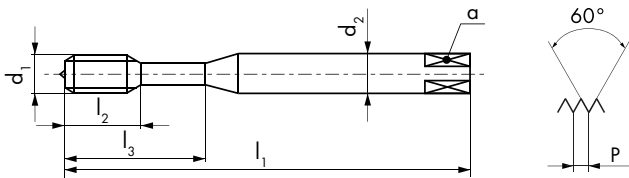
Q363VS-3



Q463VS-3



- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94



Q360VS-3

Q460VS-3

Q363VS-3

Q463VS-3



2B

2B

2B

2B

Ø" d <sub>1</sub> UNF	P TPI	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	a mm		
10	32	4.82	70	9	25	6	4.9	3	4.05
1/4	28	6.35	80	11	30	7	5.5	3	5.5
5/16	24	7.93	90	12.5	35	8	6.2	3	6.9
3/8	24	9.52	100	14	39	10	8	3	8.5
7/16	20	11.11	100	14		8	6.2	3	9.8
1/2	20	12.7	100	14		9	7	3	11.4
5/8	18	15.87	100	14		12	9	3	14.5
3/4	16	19.05	125	18		14	11	4	17.5

ID

ID

ID

ID

● 196304

● 197637

● 196305

● 197638

● 196306

● 197639

● 196307

● 197640

● 196308

● 197641

● 196309

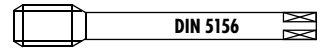
● 197642

● 196310

● 197643

● 196311

● 197644

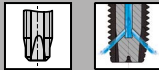


# QTAP

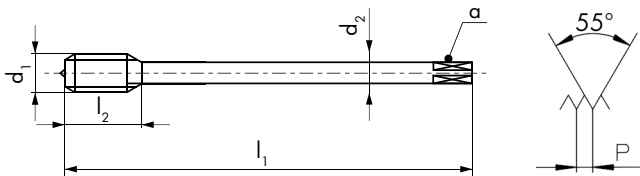
Q420VS-4



Q423VS-4



- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94



Q420VS-4

Q423VS-4



$\frac{\text{Ø}''}{G}$	$d_1$	P	$d_1$	$l_1$	$l_2$	$d_2$	a		
		TPI	mm	mm	mm	mm	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

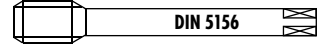
# G

## DIN EN ISO 228 (BSP)



≤ Ø 16 > Ø 16

PM HSSE



# QTAP

Q460VS-3



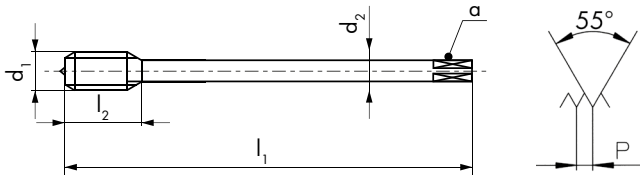
Q463VS-3



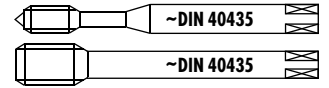
- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94

Q460VS-3

Q463VS-3

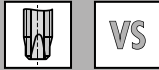


Ø" d <sub>1</sub> G	P TPI	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	a mm			ID	ID
1/8	28	9.72	90	14	7	5.5	3	8.75	● 196316	● 197649
1/4	19	13.15	100	14	11	9	3	11.6	● 196317	● 197650
3/8	19	16.66	100	14	12	9	4	15.2	● 196318	● 197651
1/2	14	20.95	125	20	16	12	4	18.9	● 196319	● 197652



## QTAP

Q320VS-4



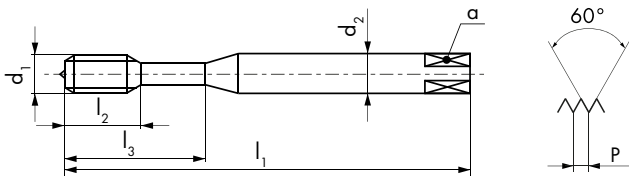
VS

Q420VS-4



VS

- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94



Q320VS-4

Q420VS-4



NEW



NEW



Ø d <sub>1</sub> EG M	P mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	α mm		
2	0.4	2.52	50	10		2.8	2.1	3	2.1
2.5	0.45	3.08	56	12	18	3.5	2.7	3	2.65
3	0.5	3.65	56	13	20	4	3	3	3.15
4	0.7	4.91	70	15	25	6	4.9	3	4.2
5	0.8	6.04	80	17	30	6	4.9	3	5.25
6	1	7.3	80	17	30	7	5.5	3	6.3
8	1.25	9.62	100	22	39	10	8	3	8.4
10	1.5	11.94	100	24		9	7	3	10.4
12	1.75	14.27	110	28		11	9	3	12.5
16	2	18.59	125	33		14	11	4	16.6

ID

ID

● 204622

● 204623

● 204624

● 204625

● 204626

● 204627

● 204628

● 204629

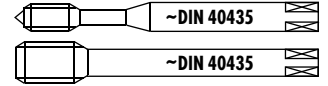
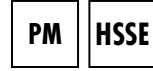
● 204630

● 204631





≤ Ø 16 > Ø 16



## QTAP

Q360VS-3



Q460VS-3



- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94

Q360VS-3

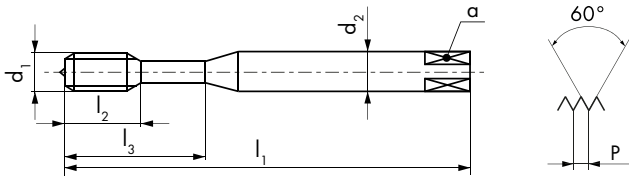
Q460VS-3



NEW



NEW



Ø d <sub>1</sub> EG M	P mm	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	α mm		
2	0.4	2.52	50	9		2.8	2.1	2	2.1
2.5	0.45	3.08	56	5.5	18	3.5	2.7	3	2.65
3	0.5	3.65	56	6.5	20	4	3	3	3.15
4	0.7	4.91	70	9	25	6	4.9	3	4.2
5	0.8	6.04	80	11	30	6	4.9	3	5.25
6	1	7.3	80	11	30	7	5.5	3	6.3
8	1.25	9.62	100	14	39	10	8	3	8.4
10	1.5	11.94	100	14		9	7	3	10.4
12	1.75	14.27	110	14		11	9	3	12.5
14	2	16.59	110	18		12	9	3	14.6
16	2	18.59	125	21		14	11	3	16.6

ID

ID

● 204632

● 204633

● 204634

● 204635

● 204636

● 204637

● 204638

● 204639

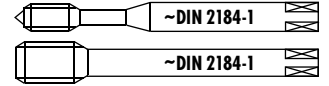
● 204640

● 204641

● 204642

# EG UNC

ASME B18.29.1



## QTAP

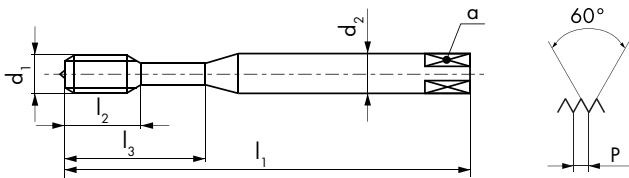
Q320VS-4



Q420VS-4



- 11 12 13 14
- 15 21 22 23
- 24 31 32 51
- 52 61 62 63
- 64 71 72 73
- 74 81 82 83
- 91 92 94



Q320VS-4

Q420VS-4



NEW



NEW



4 x P



4 x P

3B

3B

Ø" d <sub>1</sub> EG UNC	P TPI	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	α mm		
4	40	3.67	56	13	20	4	3	3	3.05
6	32	4.53	70	15	25	6	4.9	3	3.75
8	32	5.19	70	15	25	6	4.9	3	4.45
1/4	20	8	90	20	35	8	6.2	3	6.7
5/16	18	9.77	100	22	39	10	8	3	8.4
3/8	16	11.58	110	24		9	7	3	10
1/2	13	15.23	110	30		12	9	3	13.3

ID

ID

● 204643

● 204644

● 204645

● 204646

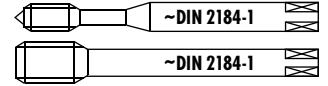
● 204647

● 204648

● 204649

# EG UNC

ASME B18.29.1



## QTAP

Q360VS-3



11 12 13 14

15 21 22 23

24 31 32 51

52 61 62 63

Q460VS-3



64 71 72 73

74 81 82 83

91 92 94

Q360VS-3

Q460VS-3



NEW

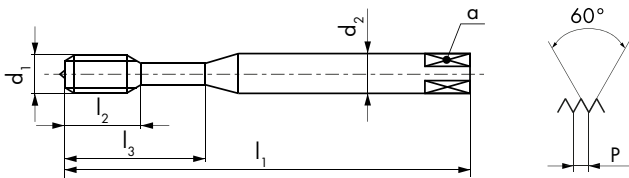


NEW



3B

3B



Ø" d <sub>1</sub> EG UNC	P TPI	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	a mm		
4	40	3.67	56	6.5	20	4	3	3	3.05
6	32	4.53	70	9	25	6	4.9	3	3.75
8	32	5.19	70	9	25	6	4.9	3	4.45
10	24	6.2	80	11	30	7	5.5	3	5.1
1/4	20	8	90	12.5	35	8	6.2	3	6.7
5/16	18	9.77	100	14	39	10	8	3	8.4
3/8	16	11.58	110	14		9	7	3	10
1/2	13	15.23	110	18		12	9	3	13.3

ID

ID

● 204650

● 204651

● 204652

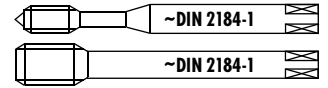
● 204653

● 204654

● 204655

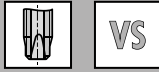
● 204656

● 204657



## QTAP

Q320VS-4



11 12 13 14

15 21 22 23

24 31 32 51

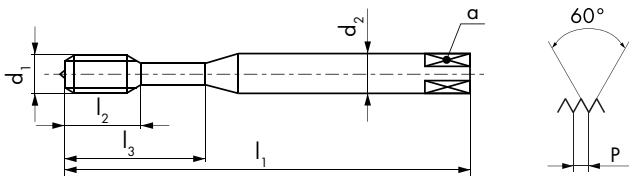
52 61 62 63

64 71 72 73

74 81 82 83

91 92 94

Q420VS-4



Q320VS-4

Q420VS-4



NEW



NEW



3B

3B

Ø" d <sub>1</sub> EG UNF	P TPI	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	a mm		
6	40	4.33	63	14	21	4.5	3.4	3	3.7
8	36	5.08	70	15	25	6	4.9	3	4.4
10	32	5.85	80	17	30	6	4.9	3	5.1
1/4	28	7.52	90	20	35	8	6.2	3	6.65
5/16	24	9.31	90	20	35	9	7	3	8.2
3/8	24	10.89	100	19		8	6.2	3	9.8
1/2	20	14.35	100	24		11	9	3	13.1

ID

ID

● 204658

● 204659

● 204660

● 204661

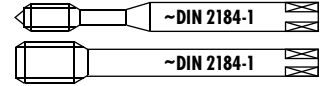
● 204662

● 204663

● 204664

# EG UNF

ASME B18.29.1



## QTAP

Q360VS-3



11 12 13 14

15 21 22 23

24 31 32 51

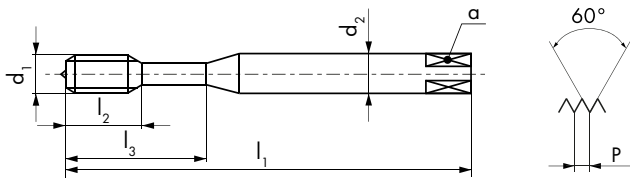
52 61 62 63

64 71 72 73

74 81 82 83

91 92 94

Q460VS-3



Q360VS-3

Q460VS-3



NEW





NEW



3B

3B

Ø" d <sub>1</sub> EG UNF	P TPI	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	a mm		
6	40	4.33	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.7
8	36	5.08	70	9	25	6	4.9	3	4.4
10	32	5.85	80	11	30	6	4.9	3	5.1
1/4	28	7.52	90	12.5	35	8	6.2	3	6.65
5/16	24	9.31	90	12.5	35	9	7	3	8.2
3/8	24	10.89	100	19		8	6.2	3	9.8
1/2	20	14.35	100	14		11	9	3	13.1

ID

ID

● 204665

● 204666

● 204667

● 204668

● 204669

● 204670

● 204671



## 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>																																								
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"><b>&lt; 30 bar</b></div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"><b>&lt; 30 bar</b></div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; text-align: center;"><b>&lt; 30 bar</b></div> </div>																																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>D<sub>1</sub> mm</th> <th>D<sub>2</sub> mm</th> <th>L mm</th> <th>L<sub>1</sub> mm</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M3 - M12</td> <td>39</td> <td>20</td> <td>47</td> <td>86</td> <td>S1</td> </tr> <tr> <td>M3 - M12</td> <td>39</td> <td>25</td> <td>53</td> <td>90</td> <td>S1</td> </tr> <tr> <td>M5 - M20</td> <td>56</td> <td>25</td> <td>53</td> <td>110</td> <td>S2</td> </tr> </tbody> </table>		D <sub>1</sub> mm	D <sub>2</sub> mm	L mm	L <sub>1</sub> mm		M3 - M12	39	20	47	86	S1	M3 - M12	39	25	53	90	S1	M5 - M20	56	25	53	110	S2	<table border="1"> <thead> <tr> <th>ID</th> <th>ID</th> <th>ID</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>● 162832</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>● 162831</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>● 162833</td> </tr> </tbody> </table>	ID	ID	ID	● 162832				● 162831				● 162833			
	D <sub>1</sub> mm	D <sub>2</sub> mm	L mm	L <sub>1</sub> mm																																				
M3 - M12	39	20	47	86	S1																																			
M3 - M12	39	25	53	90	S1																																			
M5 - M20	56	25	53	110	S2																																			
ID	ID	ID																																						
● 162832																																								
	● 162831																																							
		● 162833																																						

Weitere Typen und Ausführungen auf Anfrage.  
Further types and executions on request.



THREADING SOLUTIONS



**QTAP | ACTING  
THREADING**





**FORDERN SIE  
IHREN GEDRUCKTEN  
KATALOG TC & TM AN!  
CLAIM YOUR PRINTED  
CATALOGUE TC & TM!**



Angebotsanfrage

Versuchsergebnis

Beanstandung

**Vertretung:** \_\_\_\_\_  
**Kunde:** \_\_\_\_\_  
**Tel.- /Fax-Nr.:** \_\_\_\_\_

**Kontaktperson:** \_\_\_\_\_  
**E-Mail:** \_\_\_\_\_  
**Datum:** \_\_\_\_\_

**1. Werkzeug-Typ:** \_\_\_\_\_  
**Besonderheit:** \_\_\_\_\_

**Abmessung:** \_\_\_\_\_  
**Toleranzklasse:** \_\_\_\_\_

**2. Werkstoffgruppe:** \_\_\_\_\_  
**Werkstoff-Nr.:** \_\_\_\_\_  
**Norm:** \_\_\_\_\_

**Härte:** \_\_\_\_\_ N/mm<sup>2</sup> / HB / HRC  
**Bruchdehnung:** \_\_\_\_\_ %

**3. Gewinde:**     Sackloch     Durchgangsloch  
**Kernloch-Ø:** \_\_\_\_\_  
**Aufbohrungs-Ø:** \_\_\_\_\_

**Gewindelänge:** \_\_\_\_\_ mm  
**Tiefe:** \_\_\_\_\_ mm  
**Tiefe:** \_\_\_\_\_ mm

**4. Schnittgeschwindigkeit (V<sub>c</sub>):** \_\_\_\_\_ m/min  
**Vorschub (f):** \_\_\_\_\_ %

\_\_\_\_\_ 1/min

**5. Maschine:** \_\_\_\_\_  
**Arbeitsrichtung:**     horizontal     vertikal  
**Synchro-Gewindeschneiden:**     Soft-Rigidfutter     Spannzange     Weldon     Schrumpffutter

Innenkühlung  
 Längenausgleich  
 Ausklinkbar  
 Rutschkupplung  
 Automat. Umschaltung

**6. Schmierung:**     Emulsion     Schneidöl     Luft     MMS  
**Produkt:** \_\_\_\_\_

**7. Grund des Werkzeugwechsels:**     Werkzeugverschleiss  
 Gewinde nicht korrekt (kontrolliert mit Lehre)  
 Maschinenfehler

Werkzeugbruch  
 Zahnausbrüche im Anschnittbereich  
 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/mm<sup>2</sup> / 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<sub>c</sub>):** \_\_\_\_\_ m/min \_\_\_\_\_ l/min  
**Feed (f):** \_\_\_\_\_ %

**5. Machine:** \_\_\_\_\_  internal coolant  
**Working position:**  horizontal  vertical  
**Rigid Tapping:**  "Soft Rigid Tapping"  collet  Weldon  hot / cold shrunk  
**Tapping spindle:**  axial compensation  de-clutching  reversible  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

<b>Bestellungen</b>	<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>
<b>Angebote und Auftragsbestätigungen</b>	<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>
<b>Preise</b>	<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>
<b>Zahlungen</b>	<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>
<b>Eigentumsvorbehalt</b>	<p>Wir behalten uns das Eigentum an der jeweils gelieferten Ware bis zur vollständigen Bezahlung des Kaufpreises, einschliesslich aller Nebenkosten, vor.</p>
<b>Versand</b>	<p>Erfolgt auf Rechnung und Gefahr des Bestellers.</p>
<b>Lieferfristen</b>	<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>
<b>Spezialanfertigungen</b>	<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>
<b>Garantie</b>	<p>Werkzeuge, die wir als fehlerhaft anerkennen, werden gratis ersetzt. Dies jedoch ohne jegliche weitere Entschädigung.</p>
<b>Beanstandungen</b>	<p>Beanstandungen müssen spätestens innert 14 Tagen nach Erhalt der Ware schriftlich angebracht werden.</p>
<b>Zeichnungen und Abbildungen</b>	<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>
<b>Notstandsbedingungen</b>	<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>
<b>Erfüllungsort und Gerichtsstand</b>	<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

<b>Orders</b>	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.
<b>Quotations and acknowledgements</b>	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.
<b>Prices</b>	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.
<b>Payment</b>	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.
<b>Right of ownership</b>	We reserve the right of ownership of all goods supplied until the sales price, plus all incidental charges, have fully been paid.
<b>Despatch</b>	Deliveries take place at the purchaser's risk.
<b>Delivery</b>	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.
<b>Special orders</b>	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.
<b>Guarantee</b>	Tools recognised to be defective by DC will be replaced free of charge, but without prejudice.
<b>Complaints</b>	Complaints will be considered only within 15 days after receipt of the goods.
<b>Drawings and sketches</b>	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.
<b>Special conditions</b>	In the case of partial or total disruption of our production; we reserve the right to partially or totally cancel our delivery commitments.
<b>Tribunal</b>	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.*

*Diese Broschüre ist eine neue Version und ersetzt die vorherige "QTAP DE-EN".*

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.

This brochure is a new version and replaces the previous one "QTAP DE-EN".



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