



NEW
LH / 6G /
7G / 6H+0.1

Der perfekte Allrounder **The perfect Allrounder**

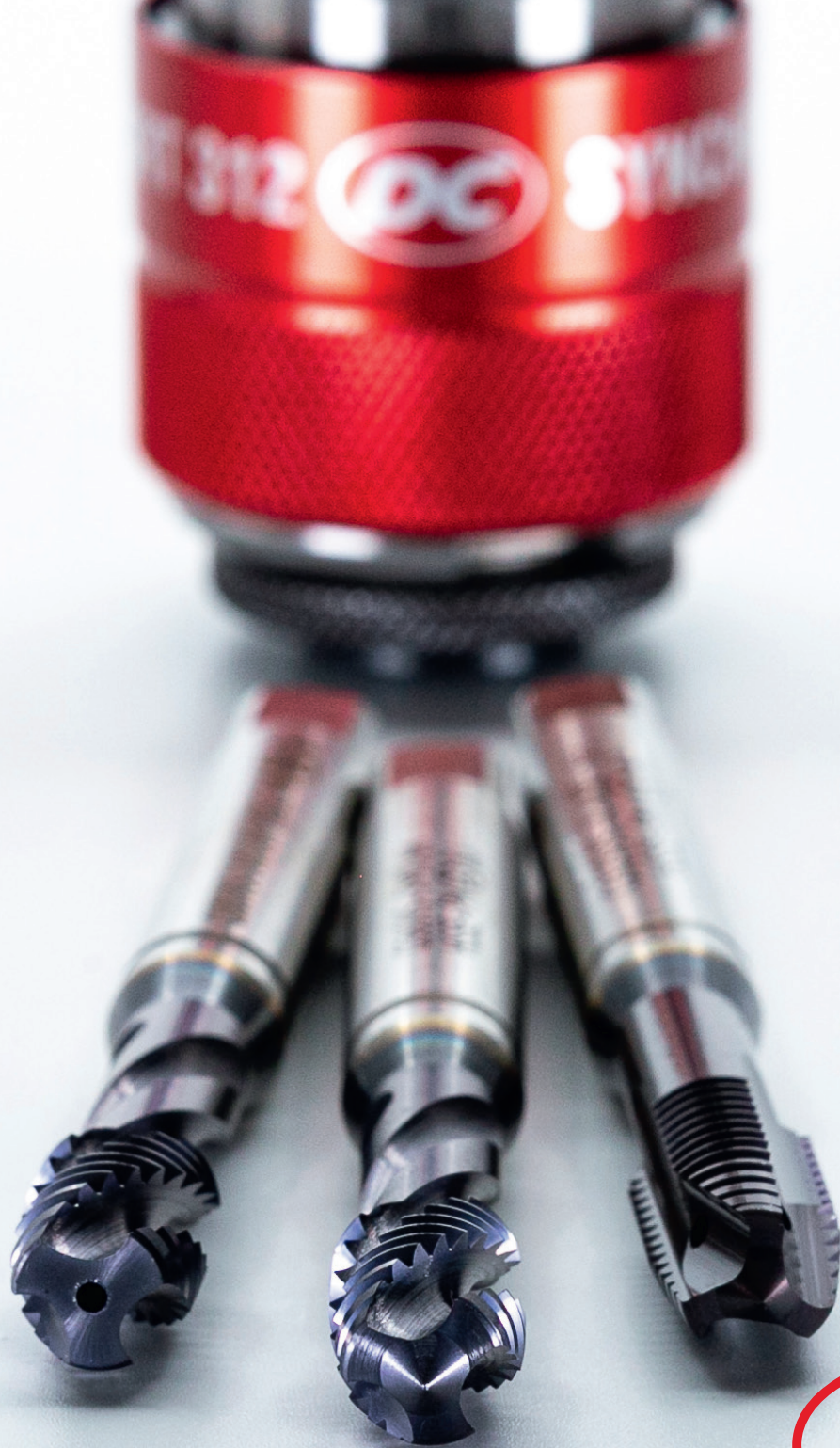


QTAP

DE-EN-ID QTAP.3



THREADING SOLUTIONS



THREADING SOLUTIONS

VERFÜGBARKEIT DER ARTIKEL

- ID Lagerartikel
- ID Kurzfristig lieferbar

AVAILABILITY OF THE ARTICLES

- ID Stock item
- ID Available at short notice

REGISTER — REGISTER

 QTAP QTAP				 QTAP QTAP			
M   Q320VS-4 12 Q420VS-4 12 Q323VS-4 12 Q423VS-4 12 Q360VS-3 15 Q460VS-3 15 Q363VS-3 15 Q463VS-3 15 BOXSETS Q320VS-4 11 Q360VS-3 11 MF Q320VS-4 18 Q420VS-4 18 Q323VS-4 18 Q423VS-4 18 Q360VS-3 19 Q460VS-3 19 Q363VS-3 19 Q463VS-3 19 UNC Q320VS-4 20 Q420VS-4 20 Q323VS-4 20 Q423VS-4 20 Q360VS-3 21 Q460VS-3 21 Q363VS-3 21 Q463VS-3 21 UNF Q320VS-4 22 Q420VS-4 22 Q323VS-4 22 Q423VS-4 22 Q360VS-3 23 Q460VS-3 23 Q363VS-3 23 Q463VS-3 23 G Q420VS-4 24 Q423VS-4 24 Q460VS-3 25 Q463VS-3 25 EG M Q320VS-4 26 Q420VS-4 26 Q360VS-3 27 Q460VS-3 27 EG UNC Q320VS-4 28 Q420VS-4 28 Q360VS-3 29 Q460VS-3 29				EG UNF   Q320VS-4 30 Q420VS-4 30 Q360VS-3 31 Q460VS-3 31			
				 Synchron-Gewindeschneidfutter Tapping chucks			
				   SRT054-D12 33 ER8 33 SRT312-D20 33 SRT312-D25 33 SRT520-D25 33			
							
				<i>Technischer Fragebogen</i> <i>Liefer- und Zahlungsbedingungen</i> Weitere Informationen finden Sie unter www.dcswiss.com			
							
				<i>Technical questionnaire</i> <i>Delivery and payment conditions</i> Further information are available on www.dcswiss.com			

PIKTOGRAMME — PICTOGRAPHS



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



HSSE-PM
HSSE-PM



HSSE
HSSE



Linksgewinde
Left-hand thread



Toleranzklasse ISO 2 6H
Tolerance class ISO 2 6H



Toleranzklasse ISO 2 6H + 0.1 mm
Tolerance class ISO 2 6H + 0.1 mm



Toleranzklasse ISO 3 6G
Tolerance class ISO 3 6G



Toleranzklasse 7G
Tolerance class 7G



Für synchrones Gewindeschneiden
For Rigid Tapping



Für klassisches Gewindeschneiden
For Classic Tapping



Innenkühlung mit stirnseitigem Schmiermittelaustritt
Internal coolant with frontal outflow



Innenkühlung mit seitlichem Schmiermittelaustritt 45°
Internal coolant with radial outflow 45°



Gerade Nuten mit Schälanschnitt
Straight flutes with spiral point



Spiralnuten mit 40° Rechtsdrall
40° right-hand spiral flutes



Spiralnuten mit 40° Linksdrall
40° left-hand spiral flutes



Durchgangsloch, langspanende Werkstoffe
Through hole, long chipping materials



Sackloch < 2.5 x D, langspanende Werkstoffe
Blind hole < 2.5 x D, long chipping materials



2 - 3 Gewindegänge, Anschnitt Form C
2 - 3 chamfered threads, lead form C



3.5 - 5.5 Gewindegänge, Anschnitt Form B
3.5 - 5.5 chamfered threads, lead form B



Kernlochdurchmesser
Core hole diameter



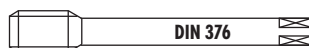
Anzahl Spannnuten (Z)
Number of flutes (Z)



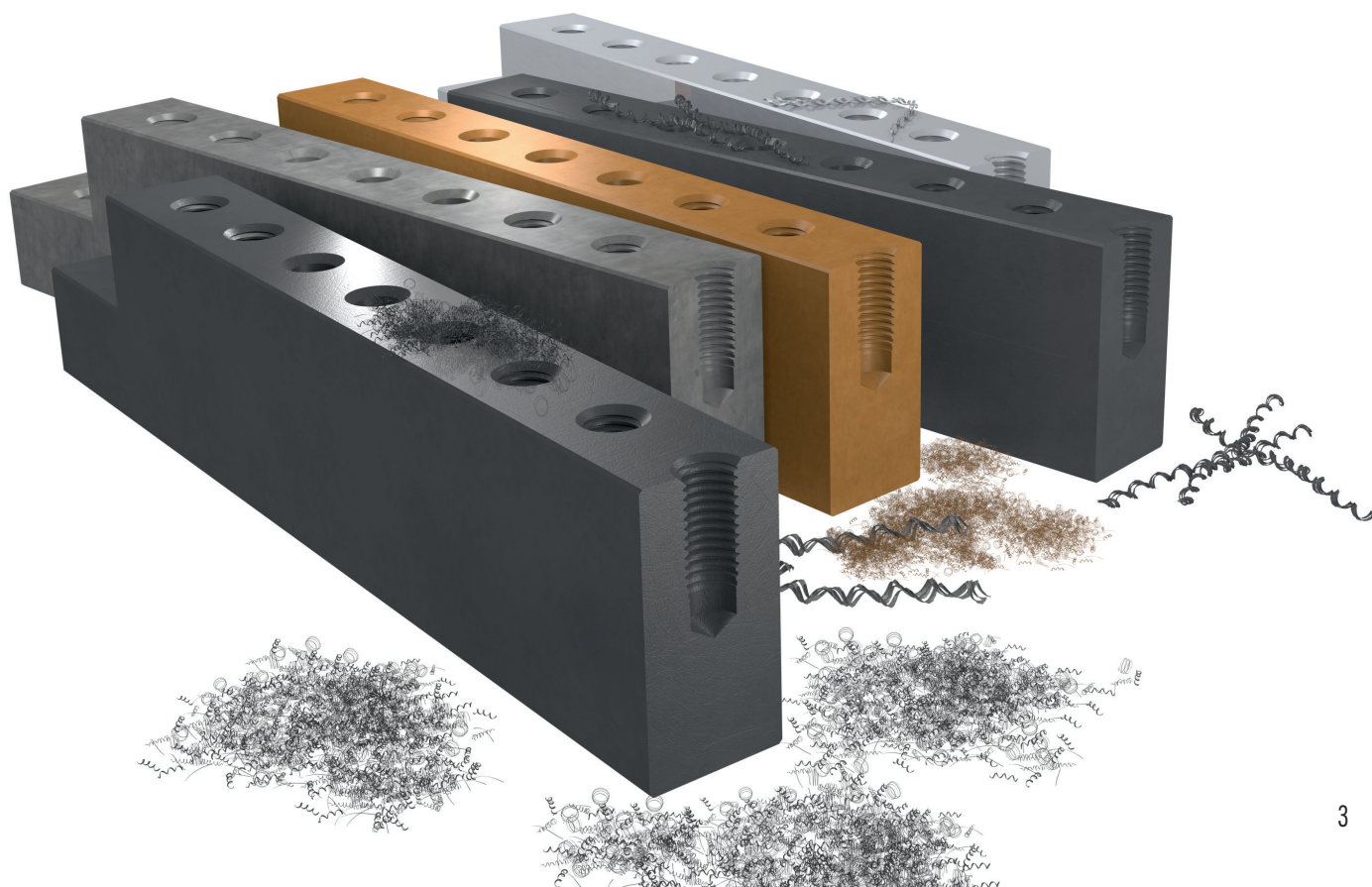
EG-Gewinde (für Drahteinsatzgewinde)
Thread EG (for wire screw thread inserts)



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-Gewinde-schneidprozess.

DC SWISS SA steht für
**FUNKTIONALITÄT,
VIELSEITIGKEIT & LEISTUNG**

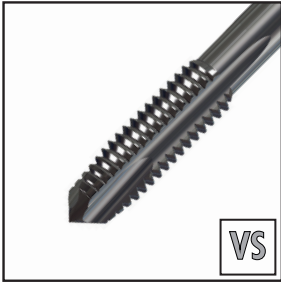
This multi-purpose tap with perfect chip control sets new rules in the NC-tapping process.

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



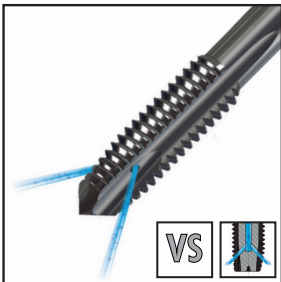
SPEZIFIZIERUNGEN — SPECIFICATIONS

Q.20VS



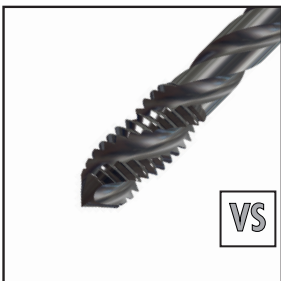
- Für Durchgangslöcher
- Mit Schälanschnitt
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
*** **
- For through holes
- Spiral point
- Geometry and cutting edges optimised
- DC "VS" wear-protective coating for general use

Q.23VS



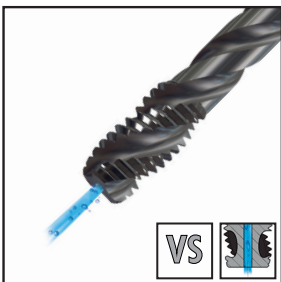
- Für Durchgangslöcher
- Mit Schälanschnitt
- Optimierte Schneidengeometrie und Schneidkanten
- DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
- Innenkühlung mit seitlichem Schmiermittelaustritt
*** **
- For through holes
- Spiral point
- Geometry and cutting edges optimised
- DC "VS" wear-protective 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

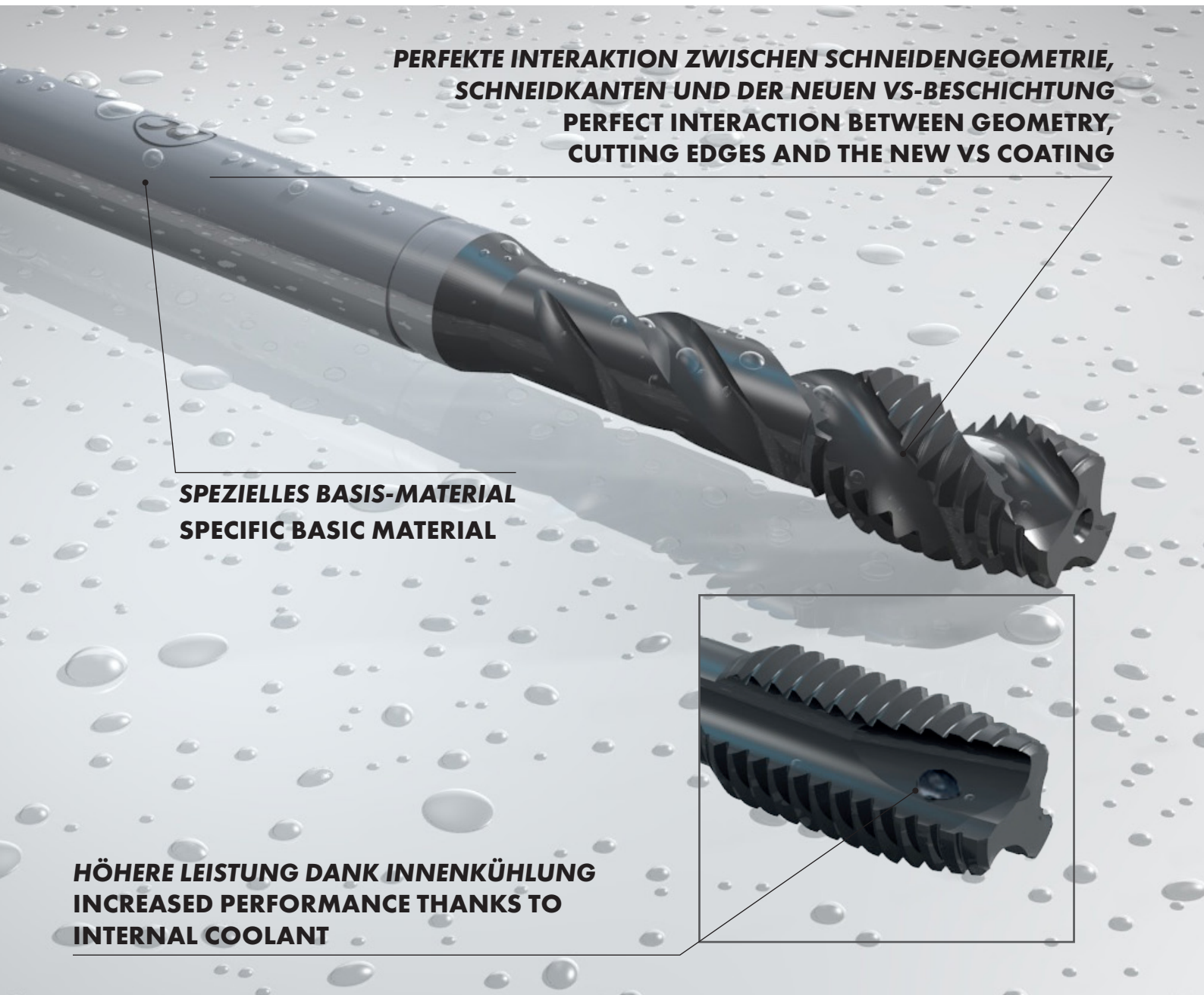
Q.63VS



- 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



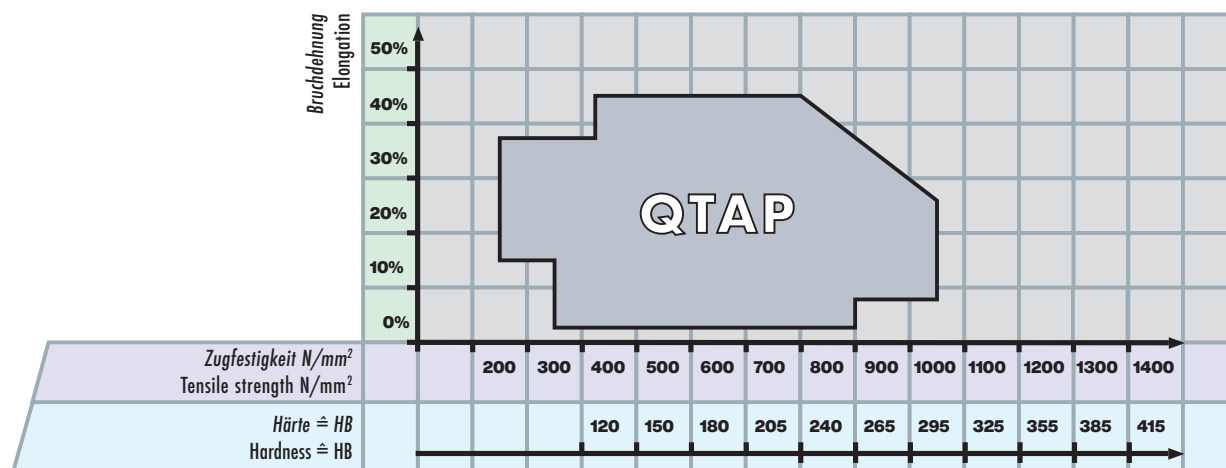
Der DC-QTAP kann für verschiedenste Werkstoffe eingesetzt werden, wie für Kohlenstoffstähle, Vergütungsstähle, rostfreie Stähle, Aluminium, Guss, Messing.

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 Rm (N/mm²)	Dehnung Elongation A (%)
10 Stahl Steels	11 Automatenstahl	< 200	< 700	< 10
	12 Baustahl, Einsatzstahl	< 200	< 700	< 30
	13 Kohlenstoffstahl	< 300	< 1000	< 20
	14 Stahl legiert < 850 N/mm²	< 250	< 850	< 30
	15 Stahl legiert / vergütet > 850 - < 1150 N/mm²	> 250	> 850	< 30
	16 Hochfester Stahl ≤ 44 HRC	> 250	> 850	< 12
	17 Stahl vergütet > 44 - ≤ 54 HRC	> 410	> 1400	< 2
	18 Stahl gehärtet > 54 - ≤ 63 HRC	> 560	> 1980	< 2
20 Rostfreier Stahl Stainless steels	21 Rostfreier Stahl, geschwefelt	< 250	< 850	< 25
	22 Austenitisch	< 250	< 850	> 20
	23 Ferritisch, martensitisch < 850 N/mm²	< 250	< 850	> 20
	24 Ferritisch, martensitisch > 850 - < 1150 N/mm²	> 250	> 850	> 15
30 Guss Cast iron	31 Grauguss	< 250	< 850	< 10
	32 Kugelgraphitguss, Temperguss	< 250	< 850	> 10
40 Titan Titanium	41 Reintitan	< 250	< 850	> 20
	42 Titanlegierung	> 250	> 850	< 20
50 Nickel Nickel	51 Nickellegierung 1 ≤ 850 N/mm²	< 250	< 850	> 25
	52 Nickellegierung 2 > 850 - ≤ 1150 N/mm²	> 250	> 850	< 25
	53 Nickellegierung 3 > 1150 - ≤ 1600 N/mm²	> 340	> 1150	< 20
60 Kupfer Copper	61 Reinkupfer (Elektrolytkupfer)	< 120	< 400	> 12
	62 Messing, Bronze, Rotguss (kurzspanend)	< 200	< 700	< 12
	63 Messing (langspanend)	< 200	< 700	> 12
	64 Messing bleifrei	< 220	< 700	> 15
70 Aluminium Aluminium Magnesium	71 Al unlegiert	< 100	< 350	> 15
	72 Al legiert Si < 1.5 %	< 150	< 500	> 15
	73 Al legiert Si > 1.5 % - < 10 %	< 120	< 400	< 15
	74 Al legiert Si > 10 %, Mg-Legierungen	< 120	< 400	< 10
80 Kunststoff Plastic compounds	81 Thermoplaste	-	-	-
	82 Duroplaste	-	-	-
	83 Faserverstärkte Kunststoffe	-	-	-
90 Edelmetalle Precious metals	91 Gelbgold	-	-	-
	92 Rotgold	-	-	-
	93 Weissgold	-	-	-
	94 Silber	-	-	-

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

**Allrounder
Allrounder**

Vc (m/min) Guide Line Ø 2.8 - 20 mm
20 - 40
20 - 40
16 - 24
16 - 24
6 - 12
20 - 40
6 - 12
6 - 12
4 - 8
20 - 40
20 - 40
6 - 12
4 - 8
12 - 16
25 - 35
20 - 40
20 - 40
20 - 40
20 - 40
20 - 40
20 - 40
20 - 40
16 - 24
8 - 16
20 - 40
12 - 16
12 - 16

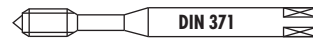
Bei den oben aufgeführten Daten handelt es sich um Richtwerte.
The indicated values are a guideline.

Inhaltsverzeichnis — Maschinengewindebohrer QTAP

Directory — Machine taps QTAP

	QTAP							
Merkmale Characteristics	 VS		 VS		 VS		 VS	
Typ Type	Q320VS-4	Q420VS-4	Q323VS-4	Q423VS-4	Q360VS-3	Q460VS-3	Q363VS-3	Q463VS-3
								
Lochart Hole type								
M ISO 2 6H ISO DIN 13	12	12	12	12	15	15	15	15
M ISO 3 6G ISO DIN 13	13				16	16		
M 7G ISO DIN 13	14				17	17		
M 6H + 0.1mm ISO DIN 13	14				17			
M ISO 2 6H LH ISO DIN 13	13	13			16	16		
MF ISO 2 6H ISO DIN 13	18	18	18	18	19	19	19	19
UNC 2B ASME B1.1	20	20	20	20	21	21	21	21
UNF 2B ASME B1.1	22	22	22	22	23	23	23	23
G DIN EN ISO 228		24		24		25		25
EG M 6H mod ISO DIN 8140	26	26			27	27		
EG UNC 3B ASME B18.29.1	28	28			29	29		
EG UNF 3B ASME B18.29.1	30	30			31	31		
	BOXSET				BOXSET			
M ISO 2 6H ISO DIN 13	11				11			

Gewindebohrer-Sortimente — QTAP
Tap assortments — QTAP



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

QTAP

Q320VS-4



VS

Q420VS-4



VS

Q323VS-4

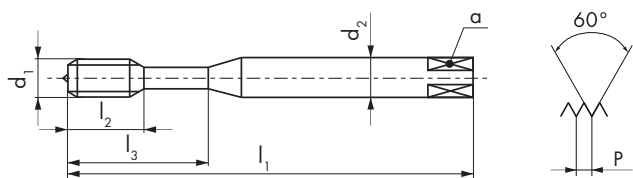


VS

Q423VS-4



VS



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4



$\emptyset d_1$ 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		• 195505	
• 195495		• 195506	
• 195496		• 195507	
• 195497		• 195508	
• 195498		• 195509	
• 195499		• 195510	
	• 195500		• 195511
	• 195501		• 195512
	• 195502		• 195513
	• 195503		• 195514
	• 195504		• 195515

* Q320VS-3



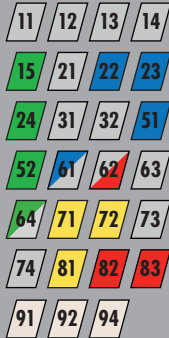
QTAP

Q320VS-4 LH



VS

LH



Q420VS-4 LH



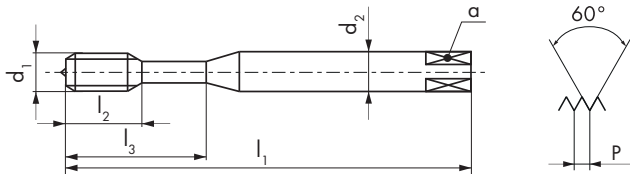
VS

LH

Q320VS-4



VS



Q320VS-4 LH

Q420VS-4 LH

Q320VS-4



NEW



NEW



NEW



$\emptyset d_1$ M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm		6H	ID	ID	ID + mm
* 2	0.4	45	8	12	2.8	2.1	2	1.6			● 210292 0.019
2.5	0.45	50	10	14.5	2.8	2.1	3	2.05			● 210293 0.020
3	0.5	56	12	18	3.5	2.7	3	2.5			● 210294 0.020
4	0.7	63	14	21	4.5	3.4	3	3.3	● 210278		● 210295 0.022
5	0.8	70	15	25	6	4.9	3	4.2	● 210279		● 210296 0.024
6	1	80	17	30	6	4.9	3	5	● 210280		● 210297 0.026
8	1.25	90	20	35	8	6.2	3	6.8	● 210281		● 210298 0.028
10	1.5	100	22	39	10	8	3	8.5	● 210282		● 210299 0.032
12	1.75	110	24		9	7	3	10.2		● 210283	
16	2	110	30		12	9	3	14		● 210284	

* Q320VS-3



QTAP

Q320VS-4

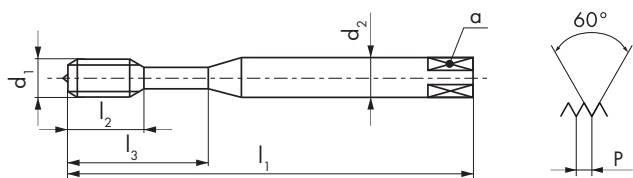


VS

Q320VS-4



VS



Q320VS-4

Q320VS-4



NEW

NEW



7G

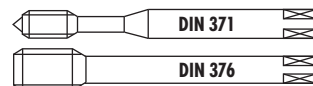
6H
+0.1 mm

$\emptyset d_1$ M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	α mm		$\emptyset 6H$
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

ID	6H + mm	ID
• 210300	0.036	• 210322
• 210301	0.041	• 210323
• 210302	0.044	• 210324
• 210303	0.050	• 210325
• 210304	0.052	• 210326
• 210305	0.060	• 210327



≤ Ø 16 > Ø 16



QTAP

Q360VS-3



VS

11 12 13 14

Q460VS-3



VS

15 21 22 23

24 31 32 51

Q363VS-3



VS

52 61 62 63

64 71 72 73

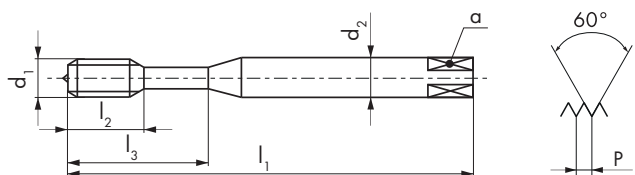
74 81 82 83

Q463VS-3



VS

91 92 94



Q360VS-3

Q460VS-3

Q363VS-3

Q463VS-3



Ø d ₁ M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm		
2	0.4	45	7	12	2.8	2.1	2	1.6
2.5	0.45	50	9	14.5	2.8	2.1	2	2.05
3	0.5	56	5.5	18	3.5	2.7	3	2.5
4	0.7	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.3
5	0.8	70	9	25	6	4.9	3	4.2
6	1	80	11	30	6	4.9	3	5
8	1.25	90	12.5	35	8	6.2	3	6.8
10	1.5	100	14	39	10	8	3	8.5
12	1.75	110	14		9	7	3	10.2
14	2	110	14		11	9	3	12
16	2	110	18		12	9	3	14
20	2.5	140	24		16	12	3	17.5
24	3	160	27		18	14.5	4	21

ID

ID

ID

ID

• 199367

• 199368

• 195516

• 195527

• 195517

• 195528

• 195518

• 195529

• 195519

• 195530

• 195520

• 195531

• 195521

• 195532

• 195522

• 195533

• 195523

• 195534

• 195524

• 195535

• 195525

• 195536

• 195526

• 195537

QTAP

Q360VS-3 LH



VS

LH

Q460VS-3 LH



VS

LH

Q360VS-3

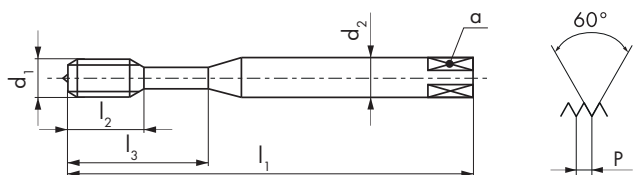


VS

Q460VS-3



VS



Q360VS-3 LH

Q460VS-3 LH

Q360VS-3

Q460VS-3



NEW



NEW



NEW



NEW



$\emptyset d_1$ M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm		$\frac{d_2}{P}$ 6H
2	0.4	45	7	12	2.8	2.1	2	1.6
2.5	0.45	50	9	14.5	2.8	2.1	2	2.05
3	0.5	56	5.5	18	3.5	2.7	3	2.5
4	0.7	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.3
5	0.8	70	9	25	6	4.9	3	4.2
6	1	80	11	30	6	4.9	3	5
8	1.25	90	12.5	35	8	6.2	3	6.8
10	1.5	100	14	39	10	8	3	8.5
12	1.75	110	14		9	7	3	10.2
16	2	110	18		12	9	3	14

ID	ID	ID	6H + mm	ID	6H + mm
		• 210306	0.019		
		• 210307	0.020		
		• 210308	0.020		
• 210285		• 210309	0.022		
• 210286		• 210310	0.024		
• 210287		• 210311	0.026		
• 210288		• 210312	0.028		
• 210289		• 210313	0.032		
	• 210290			• 210314	0.034
	• 210291				

QTAP

Q360VS-3



VS

Q460VS-3

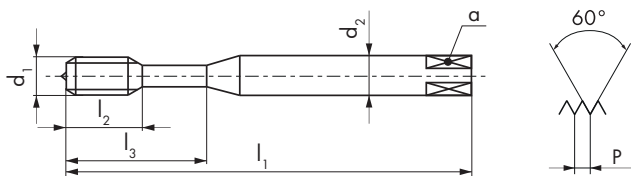


VS

Q360VS-3



VS



Q360VS-3

Q460VS-3

Q360VS-3



NEW



NEW



NEW



7G

7G

6H

+0.1 mm

$\emptyset d_1$ M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm		
3	0.5	56	5.5	18	3.5	2.7	3	2.5
4	0.7	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.3
5	0.8	70	9	25	6	4.9	3	4.2
6	1	80	11	30	6	4.9	3	5
8	1.25	90	12.5	35	8	6.2	3	6.8
10	1.5	100	14	39	10	8	3	8.5
12	1.75	110	14		9	7	3	10.2

ID 6H
+ mmID 6H
+ mm

ID

● 210315 0.036

● 210328

● 210316 0.041

● 210329

● 210317 0.044

● 210330

● 210318 0.050

● 210331

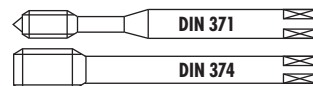
● 210319 0.052

● 210332

● 210320 0.060

● 210333

● 210321 0.066



QTAP

Q320VS-4



VS

Q420VS-4



VS

Q323VS-4

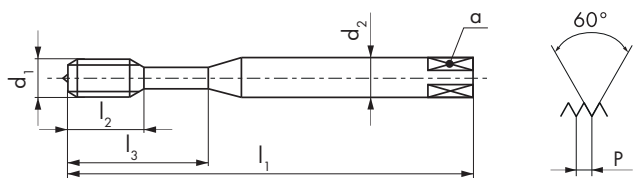


VS

Q423VS-4



VS



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4

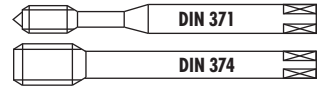


Ø d ₁ MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm		
6	0.75	80	17	30	6	4.9	3	5.25
8	1	90	20	35	8	6.2	3	7
10	1	100	22	39	10	8	3	9
12	1	100	24		9	7	3	11
12	1.5	100	24		9	7	3	10.5
14	1.5	100	24		11	9	3	12.5
16	1.5	100	26		12	9	3	14.5
18	1.5	110	26		14	11	4	16.5
20	1.5	125	28		16	12	4	18.5

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



QTAP

Q360VS-3



VS

Q460VS-3



VS

Q363VS-3

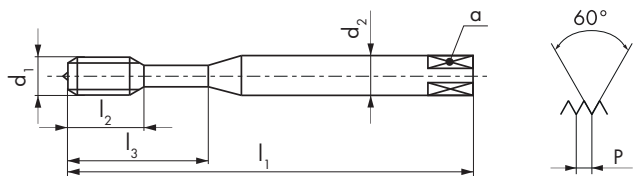


VS

Q463VS-3



VS



Q360VS-3

Q460VS-3

Q363VS-3

Q463VS-3



Ø d ₁ MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm		
4	0.5	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.5
5	0.5	70	9	25	6	4.9	3	4.5
6	0.75	80	11	30	6	4.9	3	5.25
8	1	90	12.5	35	8	6.2	3	7
10	1	100	14	39	10	8	3	9
12	1	100	14		9	7	3	11
12	1.5	100	14		9	7	3	10.5
14	1.5	100	14		11	9	3	12.5
16	1.5	100	14		12	9	4	14.5
18	1.5	110	18		14	11	4	16.5
20	1.5	125	20		16	12	4	18.5
22	1.5	125	20		18	14.5	4	20.5
24	1.5	140	22		18	14.5	4	22.5
24	2	140	22		18	14.5	4	22

ID

ID

ID

ID

● 197670

● 197693

● 197671

● 197694

● 197672

● 197695

● 197673

● 197696

● 197674

● 197697

● 197675

● 197698

● 197676

● 197699

● 197677

● 197700

● 197678

● 197701

● 197679

● 197702

● 197680

● 197703

● 197681

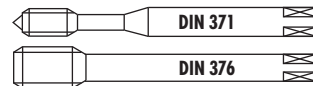
● 197704

● 197682

● 197705

● 197683

● 197706



QTAP

Q320VS-4



VS

Q420VS-4



VS

Q323VS-4

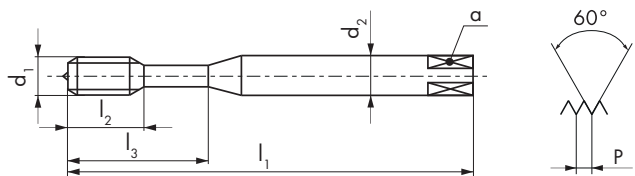


VS

Q423VS-4



VS



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4



Ø" d ₁ UNC	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm		
6	32	3.5	56	13	20	4	3	3	2.75
8	32	4.16	63	14	21	4.5	3.4	3	3.4
10	24	4.82	70	15	25	6	4.9	3	3.8
1/4	20	6.35	80	17	30	7	5.5	3	5.1
5/16	18	7.93	90	20	35	8	6.2	3	6.5
3/8	16	9.52	100	22	39	10	8	3	8
1/2	13	12.7	110	24		9	7	3	10.8
5/8	11	15.87	110	30		12	9	3	13.6
3/4	10	19.05	125	33		14	11	4	16.6
7/8	9	22.22	140	36		18	14.5	4	19.5
1	8	25.4	160	39		18	14.5	4	22.3

ID

ID

ID

ID

● 196275

● 196320

● 196276

● 196321

● 196277

● 196322

● 196278

● 196323

● 196279

● 196324

● 196280

● 196325

● 196281

● 196326

● 196282

● 196327

● 196283

● 196328

● 196284

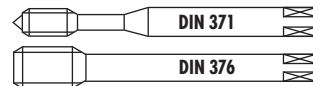
● 196329

● 196285

● 196330



≤ Ø 16 > Ø 16



QTAP

Q360VS-3



VS

Q460VS-3



VS

Q363VS-3

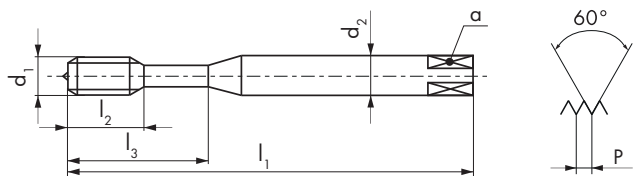


VS

Q463VS-3



VS



Q360VS-3

Q460VS-3

Q363VS-3

Q463VS-3



2B

2B

2B

2B

Ø" d ₁ UNC	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm		
6	32	3.5	56	6.5	20	4	3	3	2.75
8	32	4.16	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.4
10	24	4.82	70	9	25	6	4.9	3	3.8
1/4	20	6.35	80	11	30	7	5.5	3	5.1
5/16	18	7.93	90	12.5	35	8	6.2	3	6.5
3/8	16	9.52	100	14	39	10	8	3	8
7/16	14	11.11	100	14		8	6.2	3	9.3
1/2	13	12.7	110	14		9	7	3	10.8
5/8	11	15.87	110	18		12	9	3	13.6
3/4	10	19.05	125	21		14	11	3	16.6
7/8	9	22.22	140	24		18	14.5	3	19.5
1	8	25.4	160	27		18	14.5	4	22.3

ID

ID

ID

ID

● 196286

● 196331

● 196287

● 196332

● 196288

● 196333

● 196289

● 197622

● 196290

● 197623

● 196291

● 197624

● 196292

● 197625

● 196293

● 197626

● 196294

● 197627

● 196295

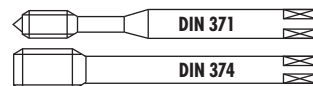
● 197628

● 196296

● 197629

● 196297

● 197630



QTAP

Q320VS-4



VS

Q420VS-4



VS

Q323VS-4

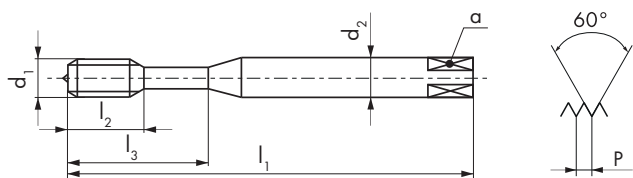


VS

Q423VS-4



VS



Q320VS-4

Q420VS-4

Q323VS-4

Q423VS-4



Ø" d ₁ UNF	P 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

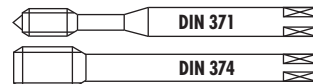
● 197635

● 196303

● 197636



≤ Ø 16 > Ø 16



QTAP

Q360VS-3



VS

11 12 13 14

Q460VS-3



VS

15 21 22 23

24 31 32 51

Q363VS-3



VS

52 61 62 63

64 71 72 73

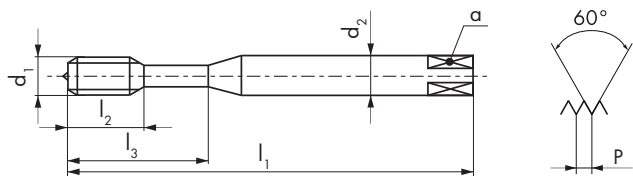
74 81 82 83

Q463VS-3



VS

91 92 94



Q360VS-3



Q460VS-3



Q363VS-3



Q463VS-3



2B

2B

2B

2B

Ø" d ₁ UNF	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ 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

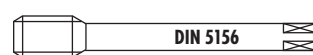
● 197642

● 196310

● 197643

● 196311

● 197644



QTAP

Q420VS-4

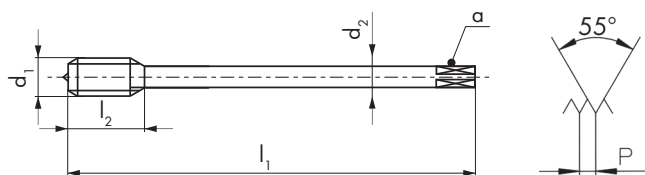


VS

Q423VS-4



VS



Q420VS-4

Q423VS-4



Ø" d ₁ G	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a 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

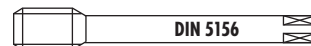
● 197648



≤ Ø 16 > Ø 16

PM

HSSE



QTAP

Q460VS-3



VS

Q463VS-3

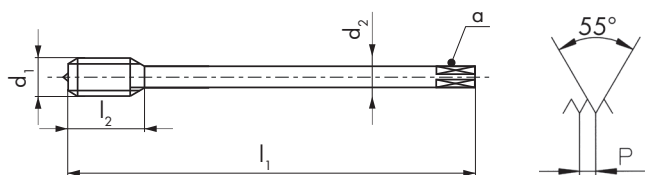


VS



Q460VS-3

Q463VS-3

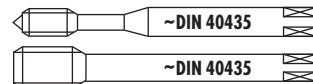


Ø" d ₁ G	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm	a mm		
1/8	28	9.72	90	14	7	5.5	3	8.75
1/4	19	13.15	100	14	11	9	3	11.6
3/8	19	16.66	100	14	12	9	4	15.2
1/2	14	20.95	125	20	16	12	4	18.9

ID

ID

● 196316	● 197649
● 196317	● 197650
● 196318	● 197651
● 196319	● 197652



QTAP

Q320VS-4

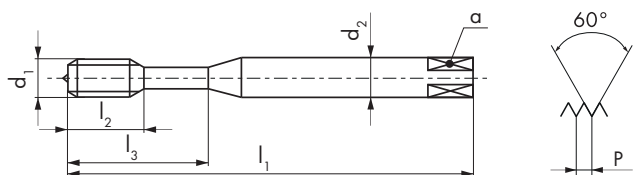


VS

Q420VS-4



VS



Q320VS-4

Q420VS-4



Ø d ₁ EG M	P mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ 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

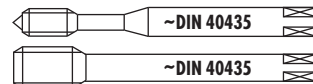
• 204629

• 204630

• 204631



≤ Ø 16 > Ø 16



QTAP

Q360VS-3

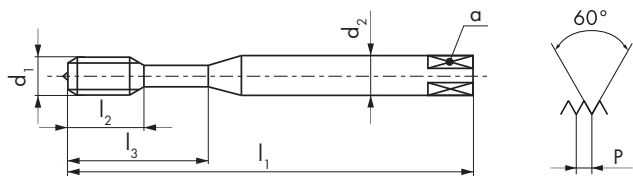


VS

Q460VS-3



VS



Q360VS-3

Q460VS-3



Ø d ₁ EG M	P mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ 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

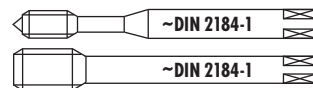
• 204638

• 204639

• 204640

• 204641

• 204642



QTAP

Q320VS-4

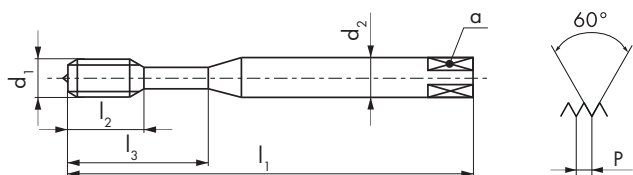


VS

Q420VS-4



VS



Q320VS-4

Q420VS-4



Ø" d ₁ EG UNC	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ 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

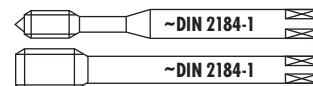
● 204645

● 204646

● 204647

● 204648

● 204649



QTAP

Q360VS-3



VS

Q460VS-3

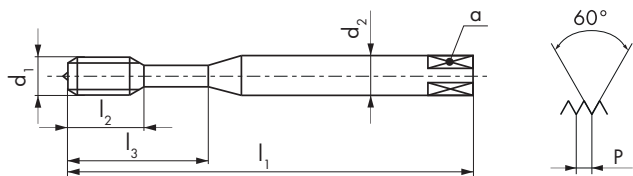


VS



Q360VS-3

Q460VS-3



Ø" d ₁ EG UNC	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ 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

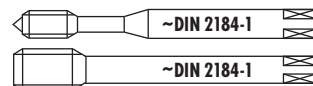
● 204653

● 204654

● 204655

● 204656

● 204657



QTAP

Q320VS-4

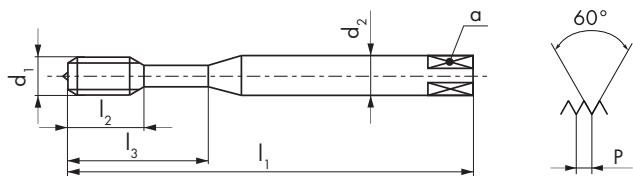


VS

Q420VS-4



VS



Q320VS-4

Q420VS-4



Ø" d ₁ EG UNF	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	α 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

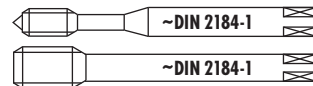
• 204660

• 204661

• 204662

• 204663

• 204664



QTAP

Q360VS-3

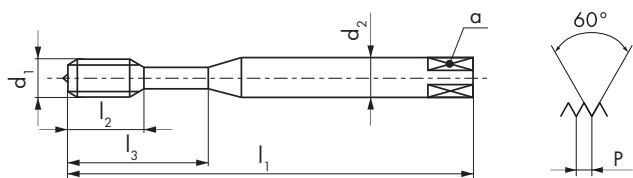


VS

Q460VS-3



VS



Q360VS-3

Q460VS-3



Ø" d ₁ EG UNF	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	α 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

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", geeignet für Schnellwechselsysteme, welches praktisch den gesamten Druck, der beim Umschalten der Spindel auf die Schneidkanten des Gewindebohrers ausgeübt wird, ausgleicht. Dadurch wird eine erhebliche Standzeiterhöhung erzielt!



The QTAP works just as well with a linear compensating spindle as with our Synchro tapping chuck with axial shock absorber.

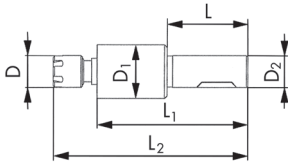
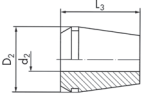
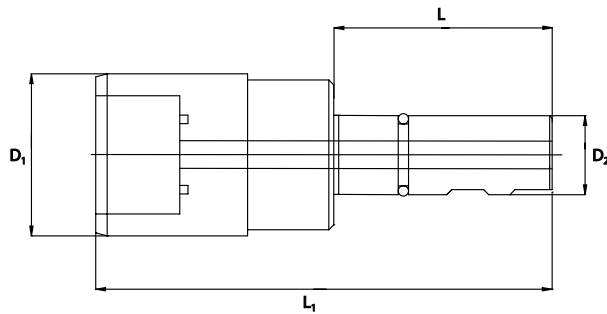
DC SWISS SA offers a specific global solution adapted to this modern machining method; a tapping chuck with axial shock absorber, type SRT, Soft Rigid Tapping. This tapping chuck, suitable for quick change systems, is able to absorb the axial pressure applied to the cutting edges while the spindle reverses, 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							SRT054-D12	ER8				
SRT nano							 					
SRT054  D9865- 												
	D mm	D ₁ mm	D ₂ mm	L mm	L ₁ mm	L ₂ mm	ID					
M0.5 - M4	12	20	12	33	59	75	● 127413					
No	D ₂ mm	L ₃ mm	d ₂ mm				ID					
ER8-0300	8.5	13.5	3				● 118897					
ER8-0350	8.5	13.5	3.5				● 118898					
ER8-0400	8.5	13.5	4				● 118899					
ER8-0450	8.5	13.5	4.5				● 118900					
DIN 1835 B							SRT312-D20	SRT312-D25	SRT520-D25			
SRT short							  					
												
												
							< 30 bar	< 30 bar	< 30 bar			
	D ₁ mm	D ₂ mm	L mm	L ₁ mm			ID	ID	ID			
M3 - M12	39	20	47	86	S1		● 162832					
M3 - M12	39	25	53	90	S1			● 162831				
M5 - M20	56	25	53	110	S2				● 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/mm² / HB / HRC
Bruchdehnung: _____ %

3. Gewinde: ☐ Sackloch ☐ Durchgangsloch
Kernloch-Ø: _____
Aufbohrungs-Ø: _____

Gewindelänge: _____ mm
Tiefe: _____ mm
Tiefe: _____ mm

4. Schnittgeschwindigkeit (V_c): _____ m/min _____ l/min
Vorschub (f): _____ %

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: _____
Particularity: _____

Thread size: _____
Class of tolerance: _____

2. Material group: _____

Material N°: _____
Norm: _____

Hardness: _____ N/mm² / HB / HRC
Elongation: _____ %

3. Thread: ☐ blind hole ☐ through hole

Threaded length: _____ mm

Core hole Ø: _____

Depth: _____ mm

Counter-bore Ø: _____

Depth: _____ mm

4. Cutting speed (V_c): _____ m/min _____ l/min

Feed (f): _____ %

5. Machine: _____ ☐ internal coolant

Working position: ☐ horizontal

☐ vertical

Rigid Tapping: ☐ "Soft Rigid Tapping"

Tapping spindle: ☐ axial compensation

☐ collet

☐ de-clutching

☐ Weldon

☐ reversible

☐ hot / cold shrunk

☐ 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

Bestellungen

Bestellungen, die nicht ab Lager ausgeliefert werden können, sind von uns zu bestätigen.

Artikel, die nicht mehr standardmässig hergestellt werden, obwohl sie im Katalog aufgeführt sind, müssen als Spezialanfertigung angeboten und berechnet werden.

Aufträge können nur nach gegenseitiger schriftlicher Abmachung annulliert werden.

Angebote und Auftragsbestätigungen

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.

Preise

Unsere Preise verstehen sich exklusive MWSt, für Lieferung ab Werk, ausschliesslich Verpackung, Versandkosten und Versicherung.

Im Falle einer Preiserhöhung behalten wir uns das Recht vor, bereits bestätigte Werkzeuge zu den neuen Preisen zu verrechnen.

Zahlungen

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.

Eigentumsvorbehalt

Wir behalten uns das Eigentum an der jeweils gelieferten Ware bis zur vollständigen Bezahlung des Kaufpreises, einschliesslich aller Nebenkosten, vor.

Versand

Erfolgt auf Rechnung und Gefahr des Bestellers.

Lieferfristen

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.

Spezialanfertigungen

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.

Garantie

Werkzeuge, die wir als fehlerhaft anerkennen, werden gratis ersetzt. Dies jedoch ohne jegliche weitere Entschädigung.

Beanstandungen

Beanstandungen müssen spätestens innert 14 Tagen nach Erhalt der Ware schriftlich angebracht werden.

Zeichnungen und Abbildungen

Es ist untersagt, Zeichnungen und Abbildungen zu kopieren oder Dritten zugänglich zu machen.

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.

Notstandsbedingungen

In Fällen von höherer Gewalt, teilweisem oder totalem Unterbruch unserer Fabrikation, behalten wir uns das Recht vor, von eingegangenen Lieferverpflichtungen ganz oder teilweise zurückzutreten.

Erfüllungsort und Gerichtsstand

Für alle sich aus dem Vertragsverhältnis ergebenden Streitigkeiten ist das Amtsgericht Moutier (Schweiz) zuständig.

Streitigkeiten unterstehen ausschliesslich dem Schweizerischen Obligationenrecht.

DELIVERY AND PAYMENT CONDITIONS

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



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