

EN MANUAL

Thank you for choosing the M-Wave Thread cutting tool set. To ensure safe and effective use of the product, we ask you to carefully observe the following safety and usage instructions.

Follow these instructions carefully to ensure the safety and functionality of the product.

If you have any questions or concerns, please contact our customer service team or your dealer.



Safety Instructions

These thread cutting tools are dedicated to cut threads into metal and plastic and to re-work existing threads.

- Wear safety goggles while working with these tools.
- Keep your working area clean.
- Use thread taps only for their intended purpose.
- Use a vice or eg. to clamp the workpiece securely.
- Keep children and uninvolved persons away from your work area.
- Keep your tools in a dry place that cannot be reached by unauthorised person.
- Use a suitable lubricant for cutting threads.
- Don't use pressurized air to clean parts or tools – Danger of Injury!
- Use tools for their intended purpose!

Content

- Working handle
- M4-Tap
- M5-Tap
- M6-Tap
- M8-Tap
- M10x1,00-Tap
- 9/16"-Pedal-Tap (L & R)
- 1/2"-Pedal-Tap (L & R)
- Tool pouch

distributed by:

messingschlager

Messingschlager GmbH & Co. KG
Hassbergstr. 45
96148 Baunach - Germany
www.messingschlager.com



Cutting an internal thread

1. Secure workpiece in a vice or equivalent
2. Equip your safety goggles
3. Select appropriate drill according to the table below
4. countersink the drill hole to the required diameter using a 90° countersink (e.g. for M6 countersink to approx. Ø6.5mm)
5. Insert the square of the tap between the clamping jaws of the tap wrench and clamp it firmly
6. Insert the tap into the drill hole and turn it clockwise (for clockwise thread) into the material. Ensure the tap is in a vertical position to the surface
7. During the tapping process, add some cutting lubricant to the hole. This enlarges the life of the tap
8. After each full turn, should the tap be turned a ¼ into the counter-direction to break the chips
9. Continue until you reach the needed depth.

When cutting blind holes, note that the tap cannot cut the thread all the way down to the bottom due to its design.

For counter-clockwise-threads you need to turn the handle counterclockwise to bring the tool into action.

To rework a damaged thread, determine correct thread and act like described starting at Point 5 above, use safety goggles too.

Thread	Drill-Ø in mm	Thread	Drill-Ø in mm
M4	3,3	M10x1	9,0
M5	4,2	9/16"	Just to rework existing thread
M6	5,0	1/2"	
M8	6,8		

Maintenance and care

- Clean taps and handle after each use
- Clean workpiece and workspace accordingly
- **Never use pressurized air to clean – Risk of injury due to accelerated chips!**

Keep for future reference!

DE BEDIENUNGSANLEITUNG

Vielen Dank, dass Sie sich für das M-Wave Gewindegewinde-schneide-set entschieden haben.

Um eine sichere und effektive Nutzung des Produkts zu gewährleisten, bitten wir Sie, die folgenden Sicherheits- und Anwendungshinweise sorgfältig zu beachten.

Befolgen Sie diese Anweisungen sorgfältig, um die Sicherheit und Funktionalität des Produkts zu gewährleisten.

Sollten Sie Fragen oder Bedenken haben, wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst oder Ihren Händler.



Sicherheitshinweise

Diese Gewindegewinde-schneidewerkzeuge sind für das Schneiden von Gewinden in Metall und Kunststoff sowie für die Nachbearbeitung bestehender Gewinde bestimmt.

- Tragen Sie bei der Arbeit mit diesen Werkzeugen eine Schutzbrille.
- Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber.
- Gewindebohrer nur für den vorgesehenen Zweck verwenden.
- Verwenden Sie einen Schraubstock oder vgl. um das Werkstück sicher zu spannen.
- Halten Sie Kinder und unbeteiligte Personen von Ihrem Arbeitsbereich fern.
- Bewahren Sie Ihre Werkzeuge an einem trockenen, für Unbefugte unzugänglichen Ort auf.
- Verwenden Sie zum Gewindegewinde-schneiden ein geeignetes Schmiermittel.
- Verwenden Sie keine Druckluft zum Reinigen von Teilen oder Werkzeugen - Verletzungsgefahr!
- Werkzeuge bestimmungsgemäß verwenden!

Inhalt

- Windeisen (Werkzeugaufnahme)
- M4-Gewindebohrer
- M5- Gewindebohrer
- M6- Gewindebohrer
- M8- Gewindebohrer
- M10x1,00- Gewindebohrer
- 9/16"-Pedal- Gewindebohrer (R & L)
- 1/2"-Pedal- Gewindebohrer (R & L)
- Werkzeugtasche

Schneiden eines Innengewindes

1. Sichern Sie das Werkstück in einem Schraubstock oder einer vergleichbaren Spannvorrichtung
2. Benutzen Sie immer eine Schutzbrille
3. Zum Schneiden neuer Gewinde, Bohrer nach untenstehender Tabelle wählen
4. Bohrloch mit einem 90° - Kegelsenker auf benötigten Durchmesser ansenken (z. B. für M6 ca. auf Ø 6,5mm senken)
5. Vierkant des Gewindebohrers in das Windeisen einführen und klemmen
6. Setzen Sie den Gewindebohrer senkrecht auf das Bohrloch und drehen Sie das Windeisen im Uhrzeigersinn (für Rechtsgewinde)
7. Verwenden Sie vor und während des Gewindegewinde-schneidens ein geeignetes Schmiermittel, dies trägt zur Verlängerung der Standzeit bei.
8. Nach jeder vollständigen Umdrehung muss eine Viertelumdrehung in die Gegenrichtung gemacht werden, um die entstandenen Späne zu brechen
9. Fahren Sie fort, bis die gewünschte Gewindetiefe erreicht ist.

Beim Schneiden von Sacklöchern kann das Gewinde aufgrund der Bauform nicht bis zum Grund geschnitten werden.

Für Linksgewinde muss das Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn bewegt werden, um das Gewinde in das Werkstück zu schneiden.

Für das Nacharbeiten eines beschädigten Gewindes gehen sie wie ab Punkt 5 beschrieben vor, verwenden Sie auch hier eine Schutzbrille.

Gewinde	Bohrer-Ø in mm	Gewinde	Bohrer-Ø in mm
M4	3,3	M10x1	9,0
M5	4,2	9/16"	Nur zur Nacharbeit beschädigter Gewinde
M6	5,0	1/2"	
M8	6,8		

Wartung und Pflege

- Reinigen Sie das Werkzeug nach jeder Benutzung.
- Reinigen Sie das Werkstück und den Arbeitsplatz.
- **Niemals Druckluft zum Reinigen von Werkzeug oder Werkstück verwenden - Verletzungsgefahr!**

Anleitung sorgfältig aufbewahren!