

# TCER 5867



Operating instructions for TCER 5867, tapping chucks for synchronized tapping

Notice d'utilisation pour mandrins de taraudage synchronisé TCER 5867

Betriebsanweisung für Gewindefutter zum Synchrongewindeschneide TCER 5867

WWW.SECOTOOLS.COM

03091157, 60EPB5867E TRI(03)  
© SECO TOOLS AB, 2023.

All rights reserved. Technical specifications are subject to change without notice.



**1. Required pieces**  
**1. Pièces nécessaires**  
**1. Notwendige Teile**



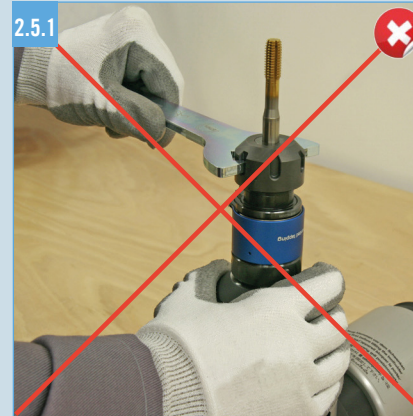
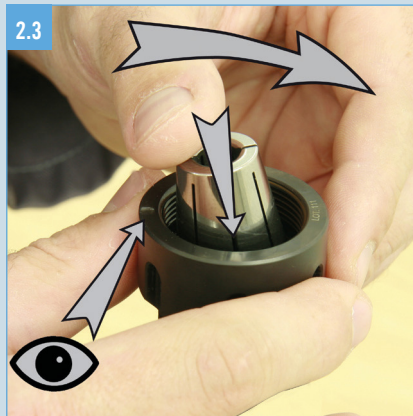
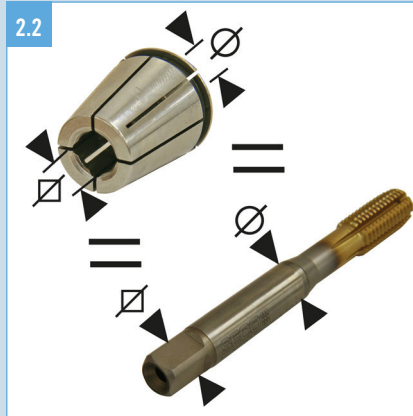
**1.2 Accessories**  
**1.2 Accessoires**  
**1.2 Zubehöre**



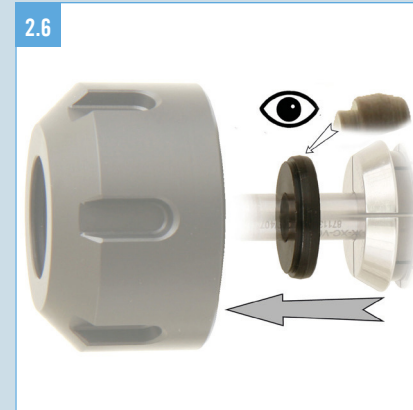
**1.3 Use of a Tool Boy assembly support**  
**1.3 Utilisation d'un support d'assemblage Tool Boy**  
**1.3 Benutzung einer Tool Boy Montagevorrichtung**



**2. Collet mounting and clamping of the tap**  
**2. Montage de la pince et serrage du taraud**  
**2. Montage der Spannzange und Einspannen des Gewindebohrers**



**2.6 Fitting of the sealing ring**  
**2.6 Montage du disque d'étanchéité**  
**2.6 Montage der Dichtungsscheibe**



**2.7 Only when using tapping chucks with cylindrical shank or with Weldon & Whistle Notch shank**  
**2.7 Uniquement lors de l'utilisation de mandrins de taraudages à queue cylindrique ou à queue Weldon & Whistle Notch**  
**2.7 Nur beim Einsatz des Gewindefutters mit Weldon- oder Whistle Notch-Schaft**



 **3. Tool removing**  
**3. Démontage de l'outil**  
**3. Demontage des Werkzeuge**




3.1

 **4. Recommendations and safety**  
**4. Recommandations et sécurité**  
**4. Empfehlungen und Sicherheit**

 **4.1 Recommendations**


- This toolholder is only dedicated to a use on a machine equipped with synchronized spindle feed rate and rotation.
- Use only SECO ER collets with square drive.
- Do not overtighten, apply the recommended tightening torques for the locking nut, see table [5].
- The use of 2 keys is recommended to avoid damaging the micro-compensation system : one key is used to maintain the chuck in position while the second is used to tighten the nut.
- Use preferably a Tool Boy assembly support.
- Clean thoroughly all parts (particularly clamping areas).
- Replace all damaged or worn parts.
- For any repair service, refer to your Seco representative.

 **4.1 Recommendations**


- Ce porte-outil est uniquement dédié à une utilisation sur une machine équipée d'un système d'avance et de rotation synchronisées.
- Utiliser uniquement des pinces ER SECO avec carré d'entraînement.
- Ne pas serrer au-delà des couples transmissibles recommandés pour l'écrou, voir tableau [5].
- L'utilisation de 2 clés est recommandée pour éviter d'endommager le mécanisme de micro-compensation : une clé doit maintenir le porte-outil en place et l'autre doit serrer l'écrou.
- Utiliser de préférence un support d'assemblage Tool Boy.
- Nettoyer méticuleusement toutes les pièces (particulièrement les surfaces de serrage).
- Remplacer toute pièce endommagée ou usée.
- Pour toute réparation, veuillez contacter votre interlocuteur Seco.

 **4.1 Empfehlungen**


- Dieser Aufnahmetyp darf nur auf CNC-gesteuerten Maschinen mit synchronisierter Drehrichtung der Spindel zum Achsvorschub eingesetzt werden.
- Nur mit ER-Spannzangen mit Vierkant von Seco einsetzen.
- Die empfohlenen Anzugsdrehmomente der Überwurfmutter dürfen nicht überschritten werden, siehe tabelle [5].
- Um den Mikrokompensationsmechanismus nicht zu beschädigen, wird die Nutzung von 2 Spannschlüsseln empfohlen: ein Schlüssel zum Halten der Aufnahme und ein zweiter, um die Überwurfmutter anzuziehen.
- Benutzung einer Tool Boy Montage-Vorrichtung wird bevorzugt.
- Alle Spannflächen gründlich reinigen.
- Beschädigte und verschleiene Teile austauschen.
- Bezüglich Reparatur der Aufnahme wenden Sie sich bitte an Ihren Seco Ansprechpartner.

 **4.2 Safety**

- Danger of injuring by the cutting edges.
- Protective gloves recommended.
- Respect the cutting conditions given by the cutting tool manufacturer.


 **4.2 Sécurité**

- Risque de coupures par les arêtes de coupe.
- Port de gants recommandé.
- Respecter les conditions de coupe données par le fabricant d'outils coupants.

 **4.2 Sicherheit**


- Verletzungsgefahr durch die Werkzeugschneiden.
- Schutzhandschuhe empfohlen.
- Beachten Sie die empfohlenen Schnittgeschwindigkeiten des Werkzeugherstellers.




 **5. Recommended tightening torques for the nuts**




 **5. Couples de serrage recommandés pour les écrous**



 **5. Empfohlener Anzugsdrehmoment für Überwurfmutter**

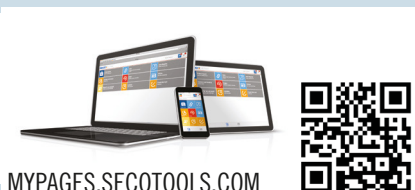
Collet chuck size Taille du mandrin à pince Spannzangenfutter Größe	Tightening torque Nm Couple de serrage Nm Anzugsmoment Nm
ER 11	30 Nm
ER 20	100 Nm
ER 25	130Nm
ER 40	220 Nm

 **6. Troubleshooting**  
**6. Problèmes et solutions**  
**6. Problemlösungen**

 Fault	 Possible cause	 Solution
Unacceptable tap run-out	Dirt/swarf in chuck body, clamping tapping collet, clamping nut, sealing ring or at the tool shank	Clean all parts thoroughly and make sure of their absolute cleanliness
	Cutting tap edge itself inaccurate	Replace tap
Tap pulls out from the ER tapping collet	Bearing problem on the machine spindle	Check the concentricity of the spindle with a test bar
	Tapping chuck ER nut is not tightened securely	Follow the operating instructions to lock the ER nut
	The tap is not correctly set up in the ER tapping collet with square drive	Be sure to follow operating instructions for clamping of the tap

 Problème	 Cause possible	 Solution
Faux-rondu du taraud inacceptable	Saletés/résidus dans le mandrin, la pince, l'écrou, le disque d'étanchéité ou sur la queue du taraud	Nettoyer méticuleusement toutes les pièces et s'assurer de leur propreté absolue
	Manque de précision de l'arrête de coupe du taraud lui-même	Remplacer le taraud
Le taraud se retire de la pince ER	Problème de roulements sur la broche machine	Vérifier la concentricité de la broche avec un mandrin de contrôle
	L'écrou ER du mandrin de taraudage n'est pas serré assez fermement	Suivre les instructions de la notice d'utilisation pour le verrouillage de l'écrou ER
	Le taraud n'est pas correctement inséré dans la pince ER avec carré d'entraînement	Respecter les instructions de la notice d'utilisation pour le serrage du taraud

 Problem	 Mögliche Ursache	 Lösung
Rundlauffehler zu hoch	Schmutz oder Span im Futter, in der Spannzange oder Überwurfmutter bzw. am Schaft des Gewindebohrers	Werkzeuge und Aufnahmen sorgfältig reinigen
	Ungenauigkeit des Werkzeugs	Gewindebohrer wechseln
Gewindebohrer verdreht sich in der Spannzange	Rundlauffehler an Maschinenspindel	Rundlaufgenauigkeit der Spindel mit Kontrollhorn überprüfen
	Überwurfmutter nicht richtig angezogen	Bitte die Betriebsanleitung für die Klemmung der Überwurfmutter beachten
	Gewindebohrer liegt nicht richtig in den Vierkant der Spannzange	Bitte die Betriebsanleitung für die Klemmung des Gewindebohrers beachten



MYPAGES.SECOTOOLS.COM