

Gewinde-Halter

Thread holder

Support pour électrode

DOC-035537

**Gewinde-Halter M6****M6 thread holder****Support pour électrode à étinceler M6**

Sicherheit, Garantie, Haftung und Serviceadressen siehe Beilage A.

For safety, guarantee, liability and service addresses, see Appendix A.

Sécurité, garantie, responsabilités et adresses de service : voir annexe A.

**Verpackungsinhalt überprüfen**

1 x Gewinde-Halter M6

**Check package contents**

1 x M6 thread-holder

**Vérifier l'intégralité de la livraison**

1 x Support pour électrode à étinceler M6

**Bezeichnung der Teile**

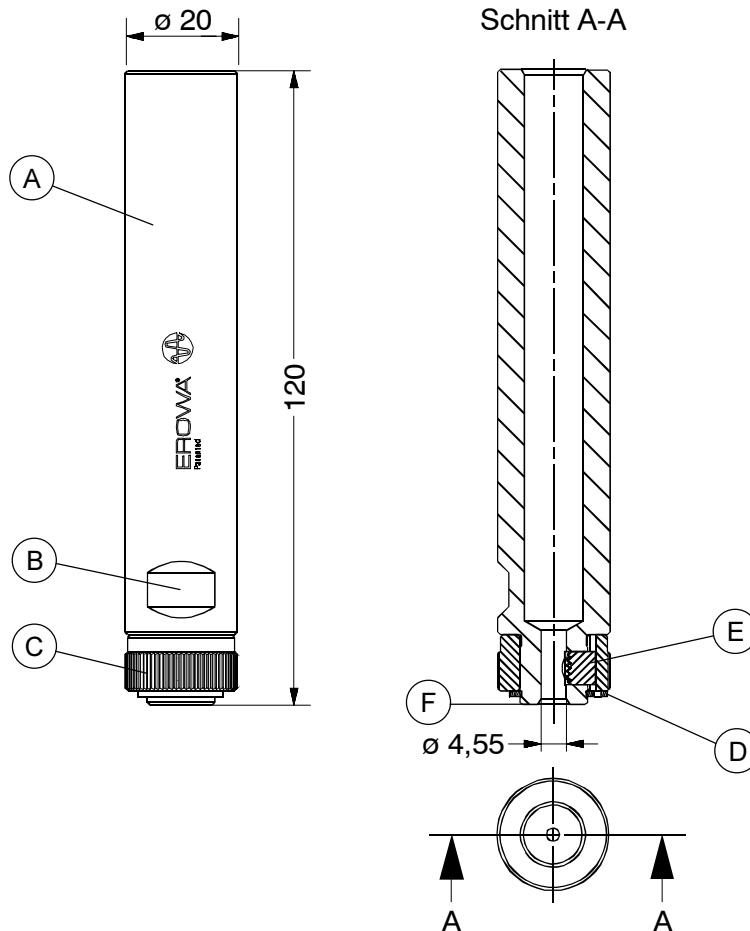
- A) Schaft  $\varnothing$  20
- B) Referenzfläche
- C) Rändelmutter
- D) Sicherungsring
- E) Druckkeil M6
- F) Z-Referenz

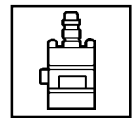
**Description of parts**

- A) Shank  $\varnothing$  20
- B) Reference surface
- C) Knurled nut
- D) Circlip
- E) M6 clamping wedge
- F) Z-reference

**Désignation des éléments**

- A) Fût  $\varnothing$  20
- B) Surface de référence
- C) Écrou moleté
- D) Circlip
- E) Élément de serrage M6
- F) Référence Z





## Gewinde-Halter

## Thread holder

## Support pour électrode

**Anwendung**

Der Gewinde-Halter M6 wird zum Klemmen von Gewindeelektroden für M6 (Option ER-033207) verwendet. Die Gewindeelektrode für M6 dient zum Erodieren von M6-Gewinden oder Gewinden mit einer Steigung (P) von 1,0mm.

**Application**

The M6 thread holder is used to clamp thread electrodes for M6 (option ER-033207). Thread electrodes for M6 serve to cut M6 threads or threads with a lead (P) of 1,0 mm by means of EDM.

**Utilisation**

Le support pour électrode à étinceler M6 sert à fixer des électrodes pour M6 (option ER-033207). L'électrode pour M6 sert à la réalisation par étincelage de M6 ou de filets ayant un pas (P) de 1,0mm.

**Inbetriebnahme****Variante 1:**

Arbeiten mit einem Gewinde-Halter:

(Bild 1)  
Gewinde-Halter aufnehmen in einem EROWA:

- Spannzangenhalter ER-008566 oder
- Adapter ø 20 ER-009235.

**Setting up****Variante 1:**

Operation with one thread holder:

(Diagram 1)  
Accommodate thread holder in an EROWA:

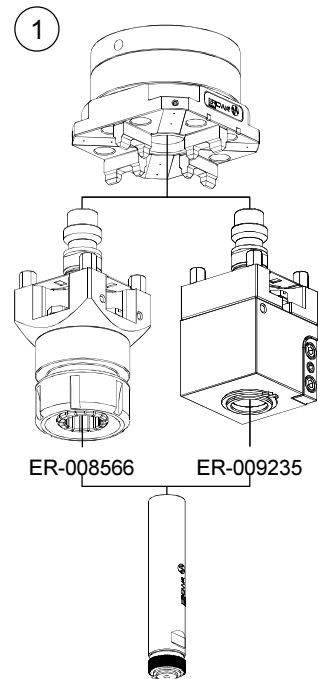
- collet holder ER-008566 or
- adapter ø 20 ER-009235.

**Mise en service****Variante 1 :**

Opération avec un support pour électrode :

(figure 1)  
Serrer le support pour électrode dans :

- un support de pince de serrage EROWA ER-008566 ou
- un adaptateur ø 20 EROWA ER-009235.

**Hinweis:**

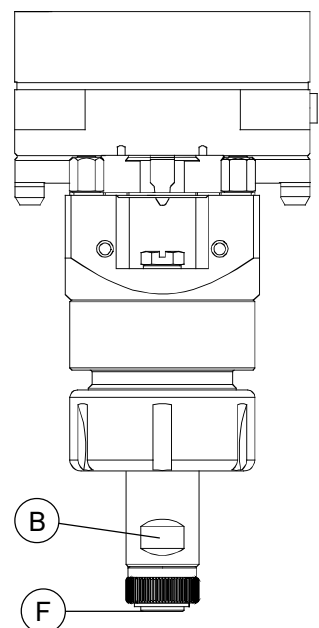
Falls eine spätere, genaue Repetierung sichergestellt werden muss, ist die Referenzfläche (B) des Gewinde-Halters zum EROWA Spann-system in der Winkellage auszurichten. Z-Referenz ist die Frontfläche (F) des Gewinde-Halters.

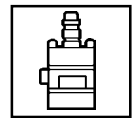
**Note:**

If a later exact repetition must be ensured, align the reference surface (B) of the thread holder with the EROWA tooling system in the angular position. The Z-reference is the front surface (F) of the thread holder.

**Remarque :**

Pour assurer ultérieurement une répétabilité précise, il convient d'effectuer le positionnement angulaire correspondant de la surface de référence (B) du système de serrage EROWA. La référence Z est la surface frontale (F) du support pour électrode.





## Gewinde-Halter

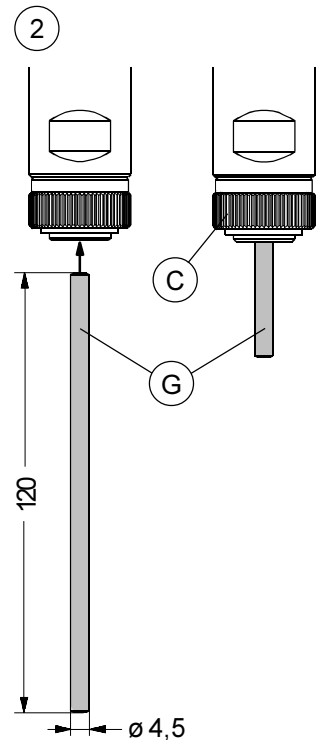
## Thread holder

## Support pour électrode

(Bild 2)  
Gewindeelektrode für M6 (G) in den Gewinde-Halter einsetzen. Die Elektrode soll min. 3 mm mehr vorstehen, als die zu erodierende Gewindetiefe. Gewindeelektrode durch Rechtsdrehung an der Rändelmutter (C) klemmen.

(Diagram 2)  
Insert thread electrode for M6 (G) into the thread holder. The electrode should project at least 3 mm further than the thread depth to be cut. Clamp thread electrode by turning the knurled nut (C) clockwise.

(figure 2)  
Insérer l'électrode pour M6 (G) dans le support pour électrode. L'électrode doit au moins dépasser de 3 mm la profondeur du taraudage à réaliser. Serrer l'électrode par rotation à droite de l'écrou moleté (C).



Vorgang beim Gewinde-erodieren:

- Gewinde vorschruppen.
- Verbrauchter Teil der Gewindeelektrode abtrennen.
- Rändelmutter (C) lösen.
- Gewindeelektrode auf das entsprechende Mass nachstellen.
- Rändelmutter anziehen.
- Gewinde schlichten.

How to cut a thread by means of EDM:

- Rough the thread.
- Cut the used-up part of the thread electrode.
- Loosen knurled nut (C).
- Reset thread electrode to the relevant depth.
- Tighten knurled nut.
- Finish the thread.

Procédure pour le taraudage :

- ébaucher le filet.
- découper la partie utilisée de l'électrode.
- desserrer l'écrou moleté (C).
- réajuster l'électrode à la profondeur correspondante.
- resserrer l'écrou moleté.
- finir le filet.

## Variante 2:

Arbeiten mit mehreren Gewinde-Haltern:

(Bild 3)  
Die Gewinde-Halter aufnehmen in EROWA:

- Spannzangenhalter ER-008566 oder
- Adapter ø 20 ER-009235.

## Variant 2:

Operation with several thread holders:

(Diagram 3)  
Accommodate thread holder in an EROWA:

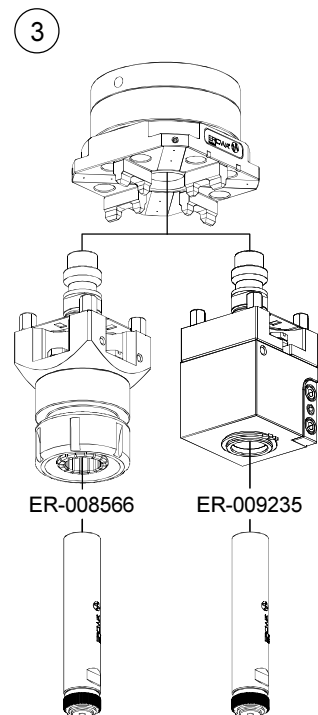
- collet holder ER-008566 or
- adapter ø 20 ER-009235.

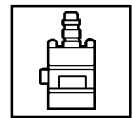
## Variante 2 :

Opération avec plusieurs supports d'électrode :

(figure 3)  
Serrer les supports pour électrode dans :

- des supports de pince de serrage EROWA ER-008566 ou
- des adaptateurs ø 20 EROWA ER-009235.





## Gewinde-Halter

## Thread holder

## Support pour électrode

**Ausrichten der Gewinde-Halter:**

Um mit den verschiedenen Gewinde-Haltern bzw. Gewindeelektroden in einer oder diversen Bohrungen Gewinde zu erodieren (schruppen und schlichten) und eine spätere, genaue Repetition sicher zu stellen, müssen die Referenzflächen (B) der Gewinde-Halter zum EROWA Spannsystem in der Winkellage ausgerichtet werden.

**Versatzdaten**

Z-Referenz ist die Frontfläche (F) der Gewinde-Halter. Massdifferenzen der Länge (L) (Z0 des EROWA Spannfutters bis Z-Referenz der Gewinde-Halter (F)), müssen als Versatzdaten verarbeitet werden. Unterschiedliche Gewindeelektroden- $\varnothing$  bzw. Schrupp- oder Schlichtelektroden sind ebenfalls mit den entsprechenden Versatzdaten zu versehen.

**Hinweis:**

Zum Ermitteln der Versatzdaten eignet sich idealerweise der EROWA Voreinstellplatz PreSet 2D.

**(Bild 4)**

Gewindeelektroden für M6 (G) in die Gewinde-Halter einsetzen. Die Elektroden sollten min. 3 mm mehr vorstehen, als die zu erodierende Gewindetiefe. Gewindeelektroden durch Rechtsdrehung an den Rändelmuttern (C) klemmen.

**Vorgang beim Gewinde-erodieren (Beispiel):**

- Schruppen mit Elektroden in den Gewinde-Haltern 1, 2, 3...
- Schlichten mit Elektroden in den Gewinde-Haltern X, X, X...

**Determination of the thread holder:**

In order to be able to use the various thread holders and thread electrodes to cut (rough and finish) threads in one or various operations, and in order to ensure a later exact repetition, align the reference surfaces (B) of the thread holder with the EROWA tooling system in the angular position.

**Offset data**

The Z-reference is the front surface (F) of the thread holders. Dimensional differences of the length (L) (Z0 of the EROWA chuck as far as the Z-reference of the thread holders (F)) must be processed as offset data. Different thread electrode diameters and roughing or finishing electrodes must be equipped with the relevant offset data.

**Note:**

The ideal facility to determine the offset data is the EROWA presetting station PreSet 2D.

**(Diagram 4)**

Insert thread electrodes for M6 (G) into the thread holders. The electrodes should project at least 3 mm further than the thread depth to be cut. Clamp thread electrode by turning the knurled nut (C) clockwise.

**How to cut a thread by means of EDM (example):**

- Roughing with electrodes in thread holders 1, 2, 3...
- Finishing with electrodes in thread holders X, X, X...

**Positionnement du support pour électrode à tarauder :**

Pour pouvoir tarauder un ou plusieurs trous avec les différents supports d'électrode et électrodes (ébauchage et finition) et pour assurer ultérieurement une répétabilité précise, il convient d'effectuer le positionnement angulaire correspondant des surfaces de référence (B) du système de serrage EROWA.

**Valeurs de décalage**

La référence Z est la surface frontale (F) du support pour électrode. Les différences de longueur (L) (entre Z0 du mandrin EROWA et référence Z du support pour électrode (F)) doivent être traitées sous forme de valeurs de décalage. Il convient également de prévoir les valeurs de décalage pour les électrodes de diamètres différents, ainsi que pour les électrodes d'ébauche et de finition.

**Remarque :**

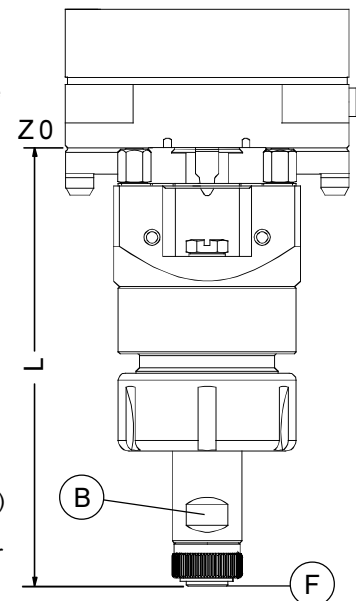
L'outil idéal pour la détermination des valeurs de décalage est le poste de pré réglage EROWA PreSet 2D.

**(figure 4)**

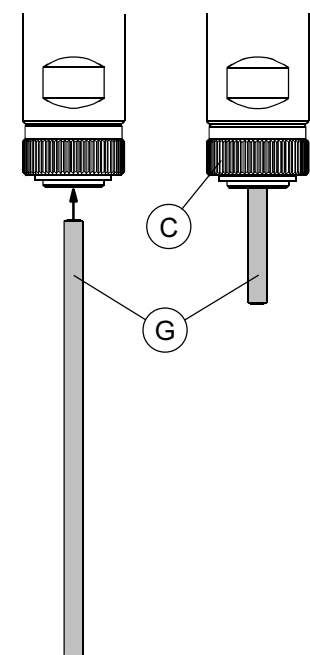
Insérer les électrodes pour M6 (G) dans les supports pour électrode. Les électrodes doivent au moins dépasser de 3 mm les profondeurs du taraudage à réaliser. Serrer l'électrode par rotation à droite des écrous moletés (C).

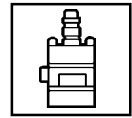
**Procédure pour le taraudage (exemple) :**

- ébaucher les taraudages avec des électrodes dans les supports pour électrode 1, 2, 3, ...
- finir les taraudages avec des électrodes dans les supports pour électrode X, X, X, ...



4





## Gewinde-Halter

## Thread holder

## Support pour électrode

**Instandhaltung, Wartung**

Gewinde-Halter nach Gebrauch sauber reinigen und vor Korrosion schützen.

Bei Verschmutzung und Beeinträchtigung der Funktion kann der Gewinde-Halter zerlegt und gereinigt werden.

Vorgehen:  
Sicherungsring (D) entfernen. Rändelmutter (C) und Druckkeil (E) vorsichtig entnehmen. Sämtliche Teile gründlich reinigen und fetten.

Beim Einsetzen des Druckkeils unbedingt auf die Markierung (H) achten. Gewinde-Halter in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammensetzen und auf richtige Funktion überprüfen.

**Maintenance**

After use, thoroughly clean the thread holder and protect against corrosion.

Upon fouling and obstructing the function, the thread holder can be dismantled and cleaned.

How to proceed:  
Remove circlip (D). Remove knurled nut (C) and clamping wedge (E) carefully. Thoroughly clean and grease all the components.

Inserting the clamping wedge observe the mark (H). Assemble thread holder in reverse order and check working order.

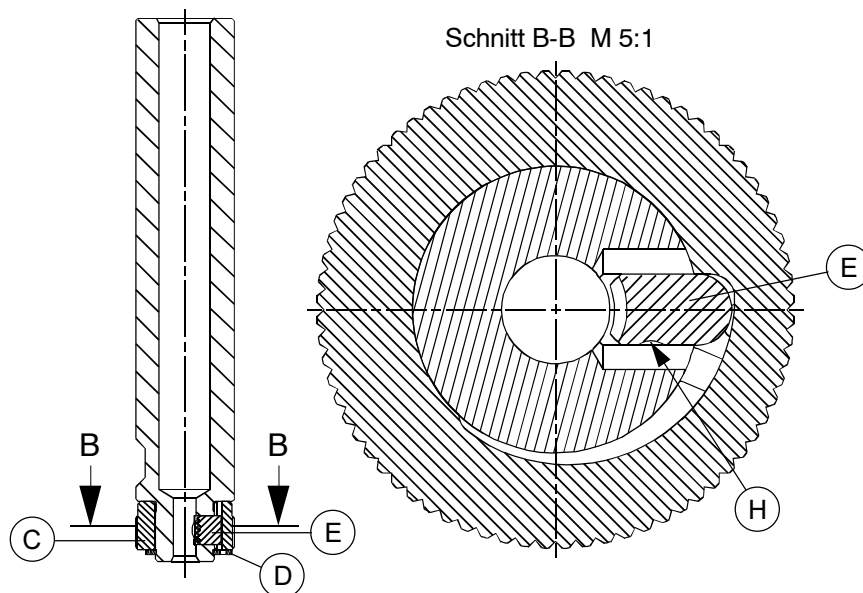
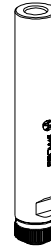
**Maintenance**

Après utilisation, nettoyer le support pour électrode soigneusement et le protéger contre la corrosion.

Si le support ne fonctionne-plus, il convient de le nettoyer en le démontant.

Procédure :  
Enlever le circlip (D). Enlever doucement l'écrou moleté (C) et l'élément de serrage (E). Nettoyer soigneusement et graisser l'ensemble des éléments.

Insérer l'élément de serrage en observant la propre position (H). Assembler le support pour électrode en appliquant la procédure en sens inverse, et contrôler son fonctionnement.

**Optionen**

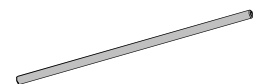
ER-033207  
Gewindeelektrode für M6

**Options**

ER-033207  
Thread electrode for M6

**Options**

ER-033207  
Électrode pour M6

**Ersatzteile**

Dieses Produkt ist nur als Ganzes lieferbar und kann bei Ihrem EROWA Fachhändler bezogen werden.

**Spare parts**

This product is only available as a unit and can be purchased from your EROWA dealer.

**Pièces de rechange**

Ce produit n'est disponible que sous forme d'ensemble complet. Il est disponible chez votre agent EROWA.



**Sicherheit, Garantie und Haftung**

**Der Hersteller**  
 EROWA AG  
 Knutwilerstrasse  
 CH-6233 Büron LU /  
 Switzerland  
 Tel. ++41 (0)41-935 11 11  
 Fax ++41 (0)41-935 12 13  
 e-mail: info@erowa.com  
 www.erowa.com

erklärt hiermit, dass seine Produkte nach modernsten Fertigungsmethoden hergestellt und während der Produktion und als Endprodukt durch unsere Qualitätssicherung umfassend geprüft werden.

Die Garantie beträgt 12 Monate ab Verkaufsdatum. Sie beschränkt sich auf den Ersatz von defekten Teilen. Weitergehende Ansprüche sind ausgeschlossen.

Die Produkte der EROWA AG müssen unter den, in dieser Dokumentation genannten Bedingungen, eingesetzt und betrieben werden. Es dürfen nur EROWA AG Originalteile (Ersatz-, Verschleissteile, Nachrüstungen) verwendet werden. Nur unter Einhaltung dieser Konditionen ist eine Funktion sichergestellt und eine Gefährdung von Mensch und Maschine ausgeschlossen.

Trotz aller Sorgfalt kann diese Dokumentation Fehler aufweisen. Für Folgeschäden übernimmt die EROWA AG keine Haftung. Technische Änderungen vorbehalten.

**Patente:**

Diese Produkte sind durch eine oder mehrere der folgenden Patente (Anmeldungen) geschützt.

US 4.615,688	US Re. 33,249	EU 0 308 370	EU 91810937.2	Taiwan 47122	Japan 335221/91
US 4.621,821	US 4.934,680	EU 0 147 531	CAN 1,210,538	Taiwan 61080	Japan 58-195916
US 5,065,991	US 4,786,062	EU 0 248 116	CAN 1,260,968	Taiwan 42155	Japan 238990/86
US 4,686,768	US 751,158	EU 237 614	CAN 1,271,917	Taiwan 80109549	Japan 220264/88
US 534,527	US 6,367,814	EU 90810402.9	Taiwan 47696	Japan 024414/87	Japan 151429/90
US 089,017	EU 0 111 092	EU 90810401.9	Taiwan 55651	Japan 151430/90	Taiwan 205105

**Security, guarantee and liability**

**Manufacturer**  
 EROWA AG  
 Knutwilerstrasse  
 6233 Büron LU /  
 Switzerland  
 Tel. +41 (0)41 935 11 11  
 Fax +41 (0)41 935 12 13  
 Email: info@erowa.com  
 www.erowa.com

hereby confirms that the company's products are manufactured using the latest production methods and that they are subject to extensive quality checks both during production and on the end product.

Guarantee is valid for 12 months from the date of purchase. It is limited to the replacement of faulty parts. Further reaching claims are precluded.

The products of EROWA AG must be installed and operated in strict accordance with the conditions laid down in this documentation. Only EROWA AG original parts (spare parts, wear parts, retrofits) are allowed for use.

Only strict adherence to these conditions will ensure proper working order of the machine and preclude any danger to people and to the machine.

Despite all due care, this documentation may contain errors. EROWA AG shall not be liable for any consequential damage. Technical modifications are reserved.

**Patents:**

These products are protected by one or more of the following patents (applications).



**Sécurité, garantie et responsabilité**

**Le fabricant**  
 EROWA AG  
 Knutwilerstrasse  
 CH-6233 Büron LU /  
 Suisse  
 Tél. ++41 (0)41-935 11 11  
 Fax ++41 (0)41-935 12 13  
 e-mail: info@erowa.com  
 www.erowa.com

déclare par la présente que ses produits ont été fabriqués conformément aux méthodes de fabrication les plus modernes, et qu'ils ont été contrôlés de manière approfondie par notre service d'assurance qualité pendant la fabrication et en tant que produit fini.

La durée de la garantie est de 12 mois à compter de la date de la vente. Elle se limite au remplacement des pièces défectueuses. Toute autre forme de recours au titre de la garantie est exclue.

L'utilisation et l'exploitation des produits EROWA AG doivent être conformes aux spécifications du présent document. Seules des pièces d'origine EROWA AG doivent être utilisées (pièces de rechange, d'usure, de rééquipement). L'observation de ce dernier est indispensable pour assurer un fonctionnement fiable et prévenir les risques corporels et matériels.

Malgré les soins apportés à sa rédaction, le présent document peut présenter des erreurs. EROWA AG décline toute responsabilité résultant de telles erreurs. EROWA AG se réserve également le droit de procéder à des modifications d'ordre technique.

**Brevets :**

Ces produits sont protégés par les brevets (ou dépôts de brevet) suivants :

**Tochtergesellschaften Subsidiaries / Filiales**

**Deutschland**  
 EROWA System Technologien GmbH  
 Gewerbepark Schwadernmühle  
 Rossendorferstrasse 1  
 DE-90556 Cadolzburg b. Nbg.  
 Deutschland  
 Tel. 09103 7900-0  
 Fax 09103 7900-10  
 info@erowa.de  
 www.erowa.de

**Frankreich**  
 EROWA Distribution France Sàrl  
 PAE Les Glaisins  
 12, rue du Bulloz  
 FR-74940 Annecy-le-Vieux  
 France  
 Tel. 4 50 64 03 96  
 Fax 4 50 64 03 49  
 info@erowa.tm.fr  
 www.erowa.com

**Italien**  
 EROWA Tecnologie S.r.l.  
 Strada Statale 24 km 16,200  
 IT-10091 Alpignano (TO)  
 Italia  
 Tel. 011 9664873  
 Fax 011 9664875  
 info@erowa.it  
 www.erowa.com

**Italien**  
 EROWA Tecnologie S.r.l.  
 Via Leonardo Da Vinci n. 8  
 IT-31020 Villorba (TV)  
 Italia  
 Tel. 011 9664873  
 Fax -  
 info@erowa.it  
 www.erowa.com

**Spanien**  
 EROWA Technology Ibérica S.L.  
 c/ Avda. Cornellà, 142 70 3a ext.  
 E-08950 Esplugues de Llobregat - Barcelona  
 España  
 Tel. 093 265 51 77  
 Fax 093 244 03 14  
 erowa.iberica.info@erowa.com  
 www.erowa.com

**Skandinavien**  
 EROWA Technology Scandinavia A/S  
 Fasanvej 2  
 DK-5863 Ferritslev Fyn  
 Denmark  
 Tel. 65 98 26 00  
 Fax 65 98 26 06  
 info@erowa.com  
 www.erowa.com

**Osteuropa**  
 EROWA Technology Sp. z o.o.  
 Eastern Europe  
 ul. Spółdzielcza 37-39  
 55-080 Kąty Wrocławskie  
 Poland  
 Tel. 71 363 5650  
 Fax 71 363 4970  
 info@erowa.com.pl  
 www.erowa.com

**Indien**  
 EROWA Technology (India) Private Limited  
 No: 6-3-1191/6, Brij Tarang Building  
 Unit No-3F, 3rd Floor, Greenlands, Begumpet,  
 Hyderabad 500 016 (Andhra Pradesh)  
 India  
 Tel. 040 4013 3639  
 Fax 040 4013 3630  
 salesindia@erowa.com  
 www.erowa.com

**USA**  
 EROWA Technology, Inc.  
 North American Headquarters  
 2535 South Clearbrook Drive  
 Arlington Heights, IL 60005  
 USA  
 Tel. 847 290 0295  
 Fax 847 290 0298  
 e-mail: info@erowa.com  
 www.erowa.com

**China**  
 EROWA Technology (Shanghai) Co., Ltd.  
 G/F, No. 24 Factory Building House  
 69 Gui Qing Road (Caohejing Hi-tech Park)  
 Shanghai 200233, PRC  
 China  
 Tel. 021 6485 5028  
 Fax 021 6485 0119  
 info@erowa.cn  
 www.erowa.cn

**Singapur**  
 EROWA (South East Asia) Pte. Ltd.  
 CSE Global Building  
 No.2 Ubi View, #03-03  
 Singapore 408556  
 Singapore  
 Tel. 65 6547 4339  
 Fax 65 6547 4249  
 sales.singapore@erowa.com  
 www.erowa.com

**Japan**  
 EROWA Nippon Ltd.  
 Sasano Bldg.  
 2-6-4 Shiba Daimon, Minato-ku  
 105-0012 Tokyo  
 Japan  
 Tel. 03 3437 0331  
 Fax 03 3437 0353  
 info@erowa.co.jp  
 www.erowa.co.jp

