

## Gewindebohrer-Ausdreher

**Ausführung:** Sehr widerstandsfähiges Werkzeug mit federharten und verstellbaren Fingern. Die Führungshülse ist längs verschiebbar und nimmt dadurch sehr hohe Torsionskräfte auf.

**Anwendung:** Zum Lösen und Herausschrauben abgebrochener Gewindebohrer mit 3 Nuten (Bestell-Nr. 1852) oder 4 Nuten (Bestell-Nr. 1848). Die Finger werden durch Verschieben des oberen Halterings in die Nuten des abgebrochenen Gewindebohrers eingeführt und mit der Führungsbuchse gesichert. Mithilfe eines Windeisens wird dann das abgebrochene Gewindebohrerstück hin und her bewegt, bis es sich löst und herausgeschraubt werden kann.

**1852** Für 3-nutige Gewindebohrer.

**1848** Für 4-nutige Gewindebohrer.

Gewinde	Gewinde BSW		Gewinde UNC/UNF		WALTON 1852	WALTON 1848	Bestell-Nr.
	1852	1848	1852	1848	€	€	
M3	1/8	–	Nr. 5	–	52,60	–	...0030
M4	5/32	5/32	Nr. 8	–	52,60	53,50	...0040
M5	3/16	3/16	–	Nr. 8	52,60	53,50	...0050
M6	1/4	1/4	–	–	55,20	53,50	...0060
M8	5/16	5/16	–	–	57,50	57,50	...0080
					(W178)	(W178)	

## Ersatz-Finger-Satz

**1853** Für 3-nutige Gewindebohrer.

**1849** Für 4-nutige Gewindebohrer.

Gewinde	Gewinde BSW		Gewinde UNC/UNF		WALTON 1853	WALTON 1849	Bestell-Nr.
	1853	1849	1853	1849	€	€	
M3	1/8	–	Nr. 5	–	2,66	–	...0030
M4	5/32	–	Nr. 8	–	2,66	2,66	...0040
M5	3/16	–	Nr. 8	–	3,83	3,83	...0050
M6	1/4	–	–	–	4,76	4,76	...0060
M8	5/16	–	–	–	5,30	5,30	...0080
					(W178)	(W178)	

## Gewindebohrer-Ausdreher-Satz

**Ausführung:** Lieferung in stabiler Kunststoffkassette, inkl. der jeweiligen Gewindebohrer-Ausdreher und der passenden Ersatz-Finger-Sätze.

Ersatz-Finger-Sätze.


			<div>WALTON</div> <div>1854</div>	Bestell-
Anzahl	Ausführung	Satzinhalt	€	Nr.
6-teilig	3-nutig	M4; 5; 6; 8; 10; 12	369,50	...0010
10-teilig	3-nutig	M3; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 20	717,50	...0020
6-teilig	4-nutig	M4; 5; 6; 8; 10; 12	369,50	...0030
10-teilig	4-nutig	M4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 20; 22	793,50	...0040
			(W178)	

## Gewindebohrer-Ausbohrer

**Anwendung:** Das Ausbohren muss trocken bei ca. 1500–3500 U/min erfolgen. Durch Verwendung des passenden Gewindebohrer-Ausbohrwerkzeugs wird der Kern des Gewindebohrers schnell ausgebohrt, und die Reste des Gewindebohrers können sauber aus dem Bohrloch ausgeblasen werden. Das Werkstück muss sehr stabil gespannt werden, damit bei höheren Drehzahlen kein Verschieben möglich ist. Sollte der Gewindebohrer schräg abgebrochen sein, muss zunächst mit dem Gewindebohrer-Ausbohrwerkzeug durch mehrmaliges Anfahren eine Zentrierung hergestellt werden. Erst jetzt kann mit dem Ausbohren begonnen werden. Außerdem sollten durch mehrmaliges „Lüften“ die Späne entfernt werden.

Kurz vor Beendigung des Ausbohrvorganges ist ein Vibrieren feststellbar. Der Ausbohrer sollte nun entfernt werden.

Anschließend kann mit einem Gewindebohrer das neue Gewinde geschnitten werden.

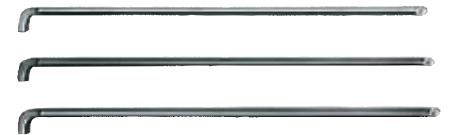
Ø d <sub>1</sub> h10		Gewinde	Gesamt- länge L1	Schneiden- länge L2		Bestell- Nr.
					1854	
					TiN	
mm			mm	mm	€	
3,3	M4	50	15	48,20		...0400
4,2	M5	50	15	50,40		...0500
5	M6	50	15	56,60		...0600
6,8	M8	60	20	76,10		...0800
						(W176)



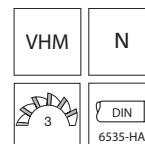
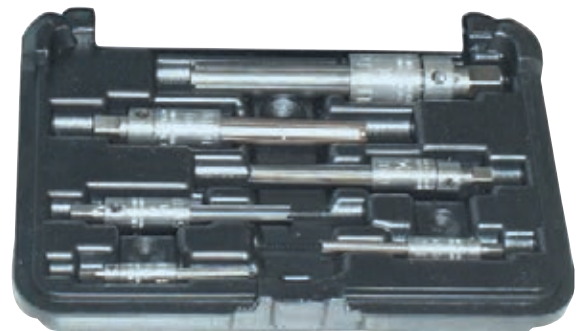
**WALTON**  
COMPANY



Gewinde	Gewinde BSW		Gewinde UNC/UNF		WALTON 1852	WALTON 1848	Bestell-Nr.
	1852	1848	1852	1848	€	€	
M10	3/8	3/8	–	–	57,50	57,50	...0100
M12	1/2	1/2	–	–	64,40	64,40	...0120
M14	9/16	–	–	–	88,50	–	...0140
M16	5/8	5/8	–	–	96,00	96,00	...0160
M20	–	3/4	–	–	–	124,00	...0200
					(W178)	(W178)	



Gewinde	Gewinde BSW		Gewinde UNC/UNF		WALTON 1853	WALTON 1849	Bestell-Nr.
	1853	1849	1853	1849	€	€	
M10	3/8	–	–	–	5,30	5,30	...0100
M12	1/2	–	–	–	6,90	6,90	...0120
M14	9/16	–	–	–	7,90	–	...0140
M16	5/8	–	–	–	9,80	9,80	...0160
M20	3/4	–	–	–	–	11,10	...0200
					(W178)	(W178)	



**format**  
professional quality



TiN		format professional quality		
Gesamt- länge L1	Schneiden- länge L2	1854 TiN	Bestell- Nr.	
mm	mm	€		
70	25	96,30	...	1000
75	30	118,50	...	1200
100	40	200,00	...	1600
100	50	348,00	...	2000
(W176)				