

Gewindeschneidapparat

NEU

Ausführung: Kurze Anschnittfederung verhindert ein Verschneiden des Gewindes, Schnelrücklauf (1,75:1), Rechtslauf. Auswechselbare Schäfte (Morsekonen, Zylinderschäfte oder Steilkegel) zum Einstecken oder Einschrauben.

Anwendung: Zum Gewindeschneiden auf allen Tisch- und Ständerbohrmaschinen, bei denen mit Handvorschub gearbeitet wird und die Drehrichtung der Bohrmaschinenspindel nicht umgekehrt werden kann.

Lieferumfang: Gewindeschneidapparat mit Haltearm, 2 Spannschlüsseln und Innensechskantschlüssel.

Hinweis: Lieferung erfolgt ohne Spannzangen, bitte separat bestellen. Gewindeschneidapparate für Linksgewinde auf Anfrage.



TAPMATIC	Bestell-Nr.
1873	...
€	...
	...
	...
	...

Schneidbereich in Stahl	Aufnahme S Innenkegel	Spannzangen	max. Drehzahl min ⁻¹	Auszug T mm	Abmessungen D mm	Abmessungen d mm	Abmessungen L mm	€	Bestell-Nr.
M1,4-M7	B 16	J115, J116, J117	2000	3	53	19	116	1060,00	...0006
M3 -M12	B 16	J420, J421, J422, J423	1500	5	80	27	169	1592,00	...0011
M5 -M18	JT 3	J440, J441, J443, J445	1200	7	88	36	182	1901,00 ◊	...0016

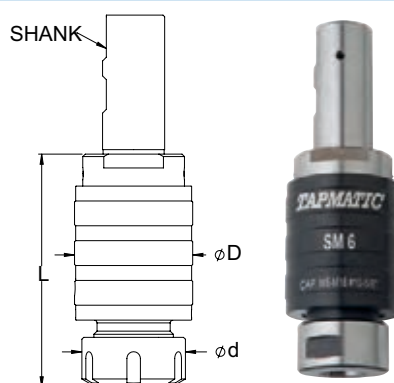
(W001)

Gewindeschneidfutter mit Zylinderschaft

Ausführung: Längenausgleich erfolgt auf Zug und Druck und gleicht die Differenz zwischen Maschinenvorschub und Gewindesteigung aus. Mit Anschnittdruckfederung und verstellbarer Vierkantmitnahme.

Anwendung: Mit den CNC-Apparaten können modernste Gewindebohrer mit hoher, gleichbleibender Schnittgeschwindigkeit eingesetzt werden. Ideal für die anspruchsvolle Serienfertigung, insbesondere auf CNC-Bearbeitungszentren und auf allen Maschinen mit Drehrichtungsumkehr.

Hinweis: Lieferung erfolgt ohne Spannzangen, bitte separat bestellen.



TAPMATIC	Bestell-Nr.
1879	...
€	...
	...
	...
	...

Schneidbereich in Stahl	Zylinderschaft S	Spannzangen	Längen- ausgleich Zug T	Längen- ausgleich Druck H	Abmessungen D	Abmessungen d	Abmessungen L1	Abmessungen L2	Abmessungen L3	Gewicht	€	Bestell-Nr.
M1,4-M7	20	J116, J117	4,5	6	27	19	50	53	26	0,2	434,50	...0005
M3 -M12	25	J421, J422	7	7	38	27	56	71	36	0,4	478,50	...0010
M5 -M18	25	J440, J443	11	11	48	37	56	96	56	0,8	588,00	...0015
M10 -M30	25	J461, J462	17	17	63,5	57	56	128	78	2	880,50 ◊	...0020

(W001)

Gewindebohrerhalter

NEU

Ausführung: Morsekonus mit Lappen DIN 228-B, ohne Schnelrücklauf, stufenlose Einstellung der Sicherheitskupplung durch Drehen der Überwurfmutter mit Richtwertskala, für Rechts- und Linksgewinde geeignet. Das einfache Wenden der Nockenscheibe ermöglicht die Umstellung von Nockenkupplung auf Flächenreibung (für kleine Gewinde). In den stufenlos spannenden Klemmbacken können alle Gewindebohrerschäfte des Schneidbereichs, auch in Zwischen- und Zollmaßen, aufgenommen werden.

Anwendung: Auf allen Tisch- und Ständerbohrmaschinen (bei denen mit Handvorschub gearbeitet wird) mit umschaltbarer Arbeitsspindel.

Hinweis: Die Angaben für den Schneidbereich beziehen sich auf Materialien mit 500 N/mm² Zugfestigkeit. Werte in Klammern nur für leichte Bearbeitung verwenden, z. B. Alu, Grauguss, Stahl bis max. 350 N/mm² und Feingewinde.



FAHRION®
FAR BEYOND PRECISION

Schneidbereich	MK	max. Drehzahl min ⁻¹	D mm	L mm	€	Bestell-Nr.
M3 -M10 (M12)	1	600	55	93	370,00	...0001
M3 -M10 (M12)	2	600	55	95	370,00	...0003
M6 -M16	2	400	68	123	515,50	...0005
M6 -M16	3	400	68	123	515,50	...0007
M14-M27 (M30)	3	250	88	167	783,50	...0009
M14-M27 (M30)	4	250	88	169	783,50	...0011

(W180)