




Zur Herstellung von Rechts- und Linksgewinden auf Maschinen mit Rechts- und Linkslauf.
Geeignet für Werkzeug- und Vorrichtungsbau sowie Sonderfertigung.

Die stufenlos einstellbare Reibungskupplung verhindert einen Werkzeugbruch beim Schneiden von Durchgangs- und Grundlochgewinden.
Ein kugelgeführter Längenausgleich hebt Differenzen zwischen der Gewindesteigung und der Vorschubbewegung der Spindel auf. Dadurch formgenau und fehlerfrei geschnittene Gewinde.


Technische Merkmale:

- Sehr großer Schneidbereich
- Einfache Einstellung des Drehmoments über gekordelten Stellring für verschiedene Gewindegrößen direkt nach Skala
- Erweiterte Justiermöglichkeit des Drehmoments für Werkstoffe mit unterschiedlicher Festigkeit wie Messing, Aluminium usw. über einen zusätzlichen, radial wirkenden Verstellkolben, siehe Bedienungsanleitung
- Die Auswahl der Einsätze für Gewindebohrer erfolgt nach Schaftdurchmesser und Vierkant
- Vertikal und horizontal einsetzbar

Werkzeug-Gruppe A14


	Id.-Nr.	Euro	Größe	A	B	Längenausgleich		Gewicht
						Druck	Zug	
	Typ 324 GE 1 Gewindeschneidapparat ohne Aufnahmeschäfte							
	237090	1.020,00	1	74	57	5	15	2100

Werkzeug-Gruppe A14

	Id.-Nr.	Euro	Aufnahme MK		Gewicht
	Typ 323 Auswechselbare Aufnahmeschäfte mit Morsekegel DIN 228 B				
	237084	68,60	2		400 g
	237085	74,70	3		500
	237086	84,80	4		900

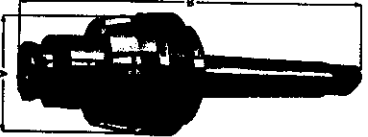
Schrauben 4 x M5 x 16 DIN 912 Ident. Nr. 342766

Werkzeug-Gruppe A14

	Id.-Nr.	Euro	Aufnahme MK		Gewicht
	Typ 323 Auswechselbare Aufnahmeschäfte Mit Steilkegel nach DIN 2080				
	237088	126,00	30		400
	237089	133,00	40		800

Anzugsbolzen auf Anfrage

Werkzeug-Gruppe A14

	Id.-Nr.	Euro	Aufnahme MK	A	B	Längenausgleich		Gewicht
						Druck	Zug	
	Typ 324 GE 2 mit Morsekegelschaft DIN 228 B							
	237000	1.201,00	3	88	223,5	5	15	3200
	237001	1.216,00	4	88	249	5	15	3500
	237002	1.250,00	5	88	281	5	15	3900