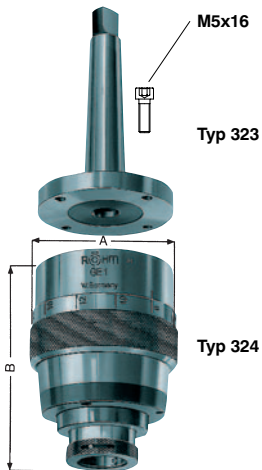


Zur Herstellung von Rechts- und Linksgewinden auf Maschinen mit Rechts- und Linkslauf. Geeignet für Werkzeug- und Vorrichtungsbau sowie Sonderfertigung. Vertikal und horizontal einsetzbar.

Production of right and left-hand threads on machines with clockwise and anticlockwise rotation. Suitable for tool and fixture making as well as one-off job. Can be mounted vertically or horizontally.



Typ 323
auswechselbare Aufnahmeschäfte für GE 1
interchangeable shanks for GE 1

Typ 324
Gewindeschneidapparat ohne Aufnahmeschaft
threading and tapping attachment without shank

Schneidbereich:
für Innengewinde (mit Gewindebohrer)
von M 2,5 bis M 20
für Außengewinde (mit Schneideisen)
von M 4 bis M 20

cutting range:
internal threads (with taps) from M 2.5 to M 20
external threads (with dies) from M 4 to M 20



Typ 324
Gewindeschneidapparat mit Aufnahmeschaft
(Kopf und Schaft aus einem Stück)
threading and boring attachment with shank
(head and shank permanently connected)

Schneidbereich:
für Innengewinde (mit Gewindebohrer)
von M 4 bis M 36
für Außengewinde (mit Schneideisen)
von M 4 bis M 24

cutting range:
internal threads (with taps) from M 4 to M 36
external threads (with dies) from M 4 to M 24

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 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.

Die Auswahl der Einsätze für Gewindebohrer erfolgt nach Schaftdurchmesser und Vierkant. Für Schneideisen ist deren Außendurchmesser und Höhe maßgebend.

Für alle den Schnittgeschwindigkeiten entsprechenden Drehzahlen. Hohe Lebensdauer.

Einfache Bedienung (auch durch Hilfskräfte). Wartungsfrei.

Broad cutting range.

Torque can be adjusted by simply rotating a knurled scale ring. Additional adjustment of torque for different materials, see operating instructions.

Length compensation between thread pitch and spindle advance, this results in threads which are true to shape and free of errors.

An infinitely adjustable friction clutch prevents tool breakage.

The inserts are selected to suit the shank diameter and square of the tap, inserts for dies on the bases of outside diameter and height.

Easy to operate. Maintenance-free.

Gewindeschneidapparat ohne Aufnahmeschaft Threading and tapping attachment without shank Typ 324 GE 1

	Id.-Nr.	A	B	Längenausgleich auf Druck Zug		Gewicht ca. kg weight approx. kg
				compr.	expans.	
1	237090	74	57	5	15	2,1

Auswechselbare Aufnahmeschäfte - Interchangeable shanks Typ 323 mit Morsekegel DIN 228 B - with Morse taper DIN 228 B

2	237084					0,400
3	237085					0,500
4	237086					0,900

Schrauben - Screws 4 x M5 x16 DIN 912
Bestell-Nr. - Ident.-No. 342766

Typ 323 mit Steilkegel DIN 2080 - with steep taper DIN 2080

30	237088					0,400
40	237089					0,800

Anzugsbolzen auf Anfrage
retaining bolt on request

Typ 324 GE 2 mit Morsekegelschaft DIN 228 B with Morse taper DIN 228 B

Aufnahmeschaft MK mount MK	Id.-Nr.	A	B	Längenausgleich auf Druck Zug		Gewicht ca. kg weight approx. kg
				compr.	expans.	
3	237000	88	223,5	5	15	3,200
4	237001	88	249	5	15	3,500
5	237002	88	281	5	15	3,900