

### Gewindeschneidapparat

**Ausführung:** Mit einstellbarer Rutschkupplung und Schnellrücklauf. Mit Längenausgleich und integrierter Anschnittdruckfederung. Für rechtslaufende Antriebe geeignet.

**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

Schneidbereich in Stahl	Aufnahme S		max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	Auszug T mm	Abmessungen D mm	Abmessungen d mm	Abmessungen L mm	Gewicht kg	TAPMATIC 1873	
	Innenkegel	Spannzangen							€	Bestell-Nr.
M1,4-M7	B 16	J115, J116, J117	2000	3,5	48	19	113	0,5	827,00	...0005
M3 -M12	B 16	J420, J421, J422, J423	1500	6	70	27	153	1,4	1136,00	...0010
M5 -M18	B 18	J440, J441, J443, J445	1200	9	76	36	176	2,1	1544,00	...0015
M10 -M30	JT 4	J461, J462	600	13	105	57	219	5	2660,00	...0020

(W317)

### 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

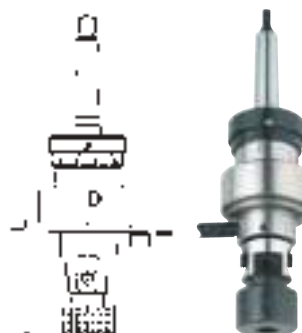
Schneidbereich in Stahl	Zylinderschaft S		Längenausgleich Zug T mm	Längenausgleich Druck H mm	Abmessungen D mm	Abmessungen d mm	Abmessungen L1 mm	Abmessungen L2 mm	Abmessungen L3 mm	Gewicht kg	TAPMATIC 1879	
	mm	Spannzangen									€	Bestell-Nr.
M1,4-M7	20	J116, J117	4,5	6	27	19	50	53	26	0,2	398,50	...0005
M3 -M12	25	J421, J422	7	7	38	27	56	71	36	0,4	438,50	...0010
M5 -M18	25	J440, J443	11	11	48	37	56	96	56	0,8	538,00	...0015
M10 -M30	25	J461, J462	17	17	63,5	57	56	128	78	2	807,00	...0020

(W317)

### Gewindeschneidapparat mit Morsekegel

**Ausführung:** Beim Rücklauf sparen Sie Zeit, da der Gewindebohrer durch Planetengetriebe schneller zurückläuft (2:1). Sofort wirkende Umsteuerung bei wechselnder Vorschubrichtung. Stufenlose Einstellung der Sicherheitskupplung durch Drehen der Überwurfmutter mit Richtwertskala. Einfaches Wenden der Nockenscheibe ermöglicht die Umstellung von Nockenkupplung auf Flächenreibung, für kleine Gewinde. Für Rechts- und Linksgewinde geeignet. In den stufenlos spannenden Klemmbacken können alle Gewindebohrerschäfte des Schneidbereichs, auch in Zwischen- und Zollmaßen, aufgenommen werden.

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



FAHRION  
FAR BEYOND PRECISION

Schneidbereich in Stahl	MK	Spannbereich mm	max. Drehzahl min <sup>-1</sup>	D mm	L mm	FAHRION 1878	
						€	Bestell-Nr.
M3 -M10	1	2,5-10	600	69	156	471,50	...0005
M3 -M10	2	2,5-10	600	69	158	471,50	...0010
M6 -M16	2	4,5-12,5	400	82	183	642,50	...0015
M6 -M16	3	4,5-12,5	400	82	183	642,50	...0020
M14-M27	3	11 -22,4	250	105	244	1003,00	...0025
M14-M27	4	11 -22,4	250	105	246	1003,00	...0030

(W180)

3.4