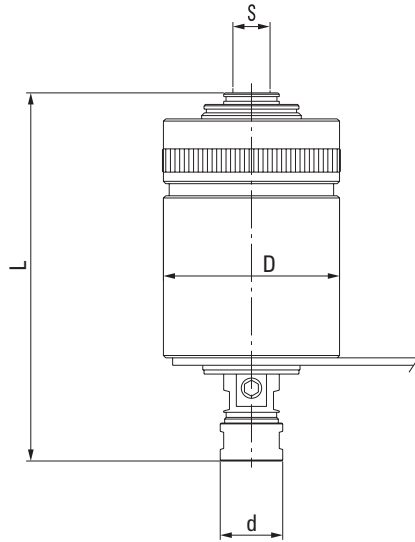


Gewindeschneidapparate mit automatischem Schnellrücklauf und einstellbarer Kugel-Rutschkupplung



- Für Anwendungen mit schwer zu verarbeitendem Material und hohem Drehmoment, wie Gewindeformen
- Weniger Gewindewerkzeugbruch durch einstellbare Rutschkupplung
- Kurze Bearbeitungszeit durch Schnellrücklauf 1.75:1
- Kompaktes Design
- Einfache Adaptierung durch Vielzahl an verfügbaren Aufspanndornen.

Bestellvorgang

Bitte wählen Sie den passenden Gewindeschneidapparat (A) und Einsteckkonen (C) für Ihre Anwendung. Wählen Sie eine passende Einsteckkonen für die Gewinde- oder Konusmontage des Gewindeschneidapparat mit Morsekegel, R8 oder Zylinderschaft für Ihre Maschine aus. Bitte bestellen Sie RF-Spannzangen und Drehmomentstützen separat.

Abmessungen

(A) Modell	D mm	d mm	Freilauf mm T	Gewicht kg
RX30	53	19	3	0.7
RX50	76	27	5	1.8
RX70	88	36	7	3.0

Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Spannzangen RF	Drehzahl max U/min	Aufnahme S		L
					Innenkegel Aufnahme	Gewinde Aufnahme	
RX 30	013006	M1.4–M7 #0 - 1/4"	21600	2000	JT6	3/8"–24 1/2"–20	116
	013016		21700		B16		
	013033				JT33		
	013037						
	013050						
RX 50	015006	M3–M12 #6 - 1/2"	22100	1500	JT6	1/2"–20	157
	015016		22200		B16		
	015033				JT33		
	015050						
RX 70	017003	M5–M18 #10 - 3/4"	24100	1200	JT3	1/2"–20 7/8"–20	182
	017050		24500				
	017087						

Hinweis: Wenn Sie Gewindeformern verwenden, muss die Werkzeugkapazität um 25% reduziert werden. Spezielle Gewinde Aufnahme für Burgmaster Maschine auch erhältlich.

