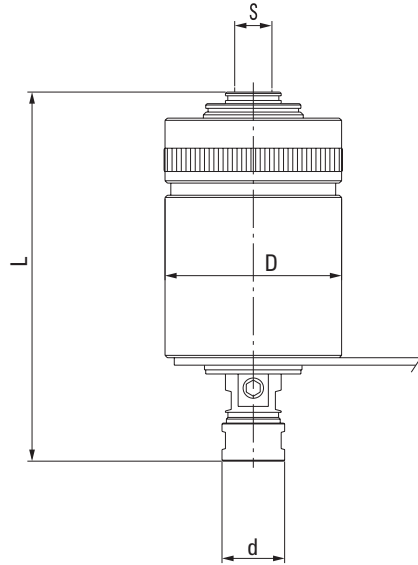


Gewindeschneidapparate mit Schnellrücklauf, und einstellbarer Rutschkupplung



- Einfache Handhabung, kompaktes Design
- Weniger Gewindewerkzeugbruch durch einstellbare Rutschkupplung
- Kurze Bearbeitungszeit durch Schnellrücklauf 1.75:1
- Einfache Adaptierung durch Vielzahl an verfügbaren Aufspanndornen.
- Lediglich 2 RubberFlex Spannanzgen pro Modell erforderlich (ausgenommen 100XB)

Bestellvorgang

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

Abmessungen

Modell	D	d	Freilauf	Gewicht kg
100XB	33	9	5	0.2
30X	48	19	3.5	0.5
50X	70	27	6	1.4
70X	76	36	9	2.1
90X	105	57	13	5.0

(A) Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Spannanzgen RF	Drehzahl max U/min	Aufnahme S		L	
					Innenkegel Aufnahme	Gewinde Aufnahme		
100XB	16101	M0.5–M2, #0000-0	XB	2000	JT1		94	
30X	10306	M1.4–M7	21600	2000	JT6		113	
	10312	#0 - 1/4"	21700		B12			
	10316				B16			
	10333				JT33			
							5/16"–24*	104
							3/8"–24	
							1/2"–20	113
							5/8"–16*	
50X	10506	M3–M12	22100	1500	JT6		153	
	10516	#6 - 1/2"	22200		B16			
	10533				JT33			
	10537						3/8"–24	148
	10550						1/2"–20	
	10562						5/8"–16*	
	10575						3/4"–16*	
70X	10703	M5–M18	24100	1200	JT3		176	
	10718	#10 - 5/8"	24500		B18			
	10750						1/2"–20	
	10762						5/8"–16*	
	10775						3/4"–16*	
	10787						7/8"–20	
90X	10904	M10–M30	26100	600	JT4		219	
	10915	1/2" - 1 1/8"	26200					1.1/2"–18

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

Seite 44

(C)

Seite 51

Seite 49

Seiten 52–54



RF-Spannanzgen



Einsteckkone



Drehmomentstützen



Drehzahltafel