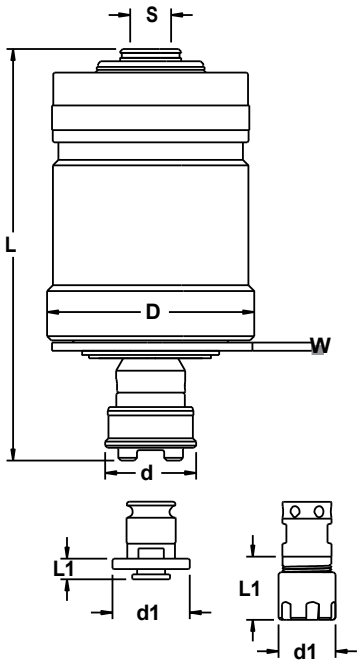
Gewindeschneidapparat mit Schnellrücklauf zum Bohren und Gewindeschneiden mit einstellbarer Rutschkupplung und Schnellwechselsystem.





- Zum Gewindeschneiden und Bohren
- Ideal für Kombi-bohrer geeignet.
- Einfache Handhabung, kompaktes Design
- Schnellwechselsystem für kürzere Rüstungszeiten
- Kurze Bearbeitungszeiten durch Schnellrücklauf 1.75:1
- Weniger Gewindewerkzeugbruch dank einstellbarer Rutschkupplung

Bestellvorgang

Wählen Sie Ihren Apparat (A) und den passenden Aufnahmeschaft (C) für Ihre Anwendung. Wählen Sie einen Dorn für die Gewinde- oder Kegelaufnahme des Gewindeschneidapparats, mit Morsekegel, JT oder Zylinderschaft, der zu Ihrer Maschine passt. Schnellwechseladapter und Spannzangen bitte separat bestellen.

Abmessungen

(A)

Modell	D mm	d mm	Selbstvorschub mm T	Gewicht kg
Drill-n-Tap 50	80	35	2-5	2.0

Modell	Kapazität (Stahl)	Adapter Größe	(Innenkonus oder Gewinde)	Bestellnummer	L	Max. UMDREHUNGEN PRO MINUTE
Drill-n-Tap 50	M3-M12 #6 - 1/2"	NR. 1	#6 Jacobs Kegel	**016006**	159	1500
			DIN B16 Kegel	**016016**		
			#33 Jacobs Kegel	**016033**		
			7/8"-20 Gewinde	**016087**	154	

Hinweis: Bei der Verwendung von Kombibohrer muss die Kapazität des Werkzeugs um 25% reduziert werden. Alle Abmessungen sind in mm angegeben. 25,4 mm = 1".



Beschreibung	d1	L1
Nr. 1, P-Typ-Gewindebohrer-Adapter	30	7

Bitte separat nach Gewindebohrergröße bestellen.
Siehe Seiten 40-41.



Bestellnumer	Größe des Adapters	Verwendete Spannzangen	Klemmen Ø	d1	L1
8208216	Nr. 1	ER16 (Mini-Mutter)	2.5-10	22	24-27
8218220		ER20 (Mini-Mutter)	2.5-13	28	35-38
8118220N		ER20 (Standardmutter)	2.5-13	34	35-38

Die Schnellwechseladapter ER16 und ER20 verwenden ER-Spannzangen. Sie können zusammen mit ERGB-Spannzangen (Vierkant) für Gewindebohrungen und mit Standard-Spannzangen für Haltestellenbohrer und Bohrer. Bitte separat bestellen.