



SCHNELL UND PRÄZISE

Liebe Kunden,
in regelmäßigen Abständen informieren wir Sie mit unserem Newsletter über Produktneuheiten unseres Hauses. Mit der neuartigen GSR-Gewindeschneidmaschine schneiden Sie Gewinde nun noch präziser und schneller.

Mit der Schwenkvorrichtung können Sie, ohne das Werkstück eben auszurichten, Gewinde in schräg eingebrachte Bohrungen schneiden. Gerne informieren wir Sie auch persönlich – rufen Sie uns an.

Ihr GSR-Team



TECHNISCHE DETAILS

Drehzahl 400 u/min
Arbeitslänge 950 mm
Gewicht 15 kg
Arbeitsbereich M3 – M12
Druck 6 bar
Luftbedarf 750 l/min

GESCHWINDIGKEIT/RUTSCHKUPPLUNG

Die Geschwindigkeit und die Rutschkupplung wird direkt auf dem Antriebsspindel geregelt. Somit können Sie immer und zu jeder Zeit alles nach Bedarf einstellen. Die Einstellung erfolgt mit einem Inbusschlüssel und Schlitzschraubendreher.

SCHNELLWECHSELSYSTEM

Die Maschine wird mit sechs Stück Sicherheitsrutschkupplungen Ihrer Wahl geliefert, in den Bereichen M3 bis M12.



Vierkant	2,7	3	3,4	4,9	5,5	6,2	7	8
DIN 3171	M3	M3,5	M4	M5/6/8	M10	M12		
DIN 376	M3	M3,5	M4	M5/6	M8	M10		

DRUCKLUFT-SCHRAUBER

ADAPTER



DRUCKLUFTEINHEIT



Die Drucklufteinheit besteht aus einem Druckluftfilter mit Regler und einem Nebelöler. Am oberen Verstellknopf kann der Druck der Drucklufteinheit eingestellt werden. Der Knopf wird durch Herausziehen gelöst. Beim Drehen im Uhrzeigersinn wird der Druck erhöht, beim Drehen gegen den Uhrzeigersinn wird der Druck reduziert. Um ein versehentliches Verstellen zu verhindern, kann der Knopf in der Ausgangslage wieder fixiert werden.

Die Druckluft wird gefiltert – Wasser und Staub werden automatisch bei einem Druck unter 0,7kgf/cm² ausgeschieden. Das Ventil kann auch manuell bedient werden. Der Nebelöler vermischt die Druckluft mit Öl. Die Menge kann über die Öleinstellschraube eingestellt werden.

INTERNET

Das Video zu der Gewindeschneidmaschine können Sie auf unserem Blog WWW.GEWINDEAUFSCNEIDER.DE anschauen.

GEWINDESCHNEIDMASCHINE



Wenn Sie häufig Gewindeschneiden, dann empfehlen wir Ihnen die Anschaffung unserer Gewindeschneidmaschine.

Sie besteht aus einer druckluftbetriebenen Antriebsspindel, einem Parallelarm, der an einer Werkbank festgeschraubt werden kann und verschiedenen Gewindebohrer-Adaptoren für die unterschiedlichen Vierkantgrößen. So können Sie schnell und mit großer Präzision sicher Gewindeschneiden.

Die Maschine wird mit sechs Schnellwechsellafnahmen geliefert und deckt den Arbeitsbereich von M3 bis M12 ab.

* Die Abbildung und technische Daten auf dieser Seite beschreiben unsere Maschine mit der Artikelnummer - 00920020

LIEFERUMFANG

- Parallellarm
- Druckluft/Steuereinheit
- Führungssäule mit Befestigungsflansch
- Radialausleger
- Luftdruck-Gewindeschneidvorrichtung
- 6 Futter (DIN 371/DIN 376) nach Wahl

ZUBEHÖR

Zu dem meistverkauften Zubehör für den Gewindeschneidarm gehört die Schwenkvorrichtung, mit welcher Sie, ohne das Werkstück eben auszurichten, Gewinde in schräg eingebrachte Bohrungen schneiden können.



PNEUMATISCHER GEWINDESCHNEIDARM

für Gewindebohrer	Umdrehungen (upm)	Drehmoment	Luftbedarf	Gewicht in kg	Art.-Nr.	Arbeitsradius
M2~M8	700	12 (n-m)	840 Liter/min	16	00920010	max 950 mm
M3~M12	400	32 (n-m)	840 Liter/min	16	00920020	min 100 mm
M3~M16	300	52 (n-m)	935 Liter/min	24	00920030	
M3~M20	150/400	90 (n-m)	935 Liter/min	25	00920040	max 1000 mm
M3~M22	120/300	100 (n-m)	935 Liter/min	25	00920050	min 100 mm
M3~M24	100/300	130 (n-m)	935 Liter/min	25	00920060	
M3~M27	70/220	160 (n-m)	935 Liter/min	25	00920070	
M3~M30	40/200	190 (n-m)	935 Liter/min	25	00920080	

PNEUMATISCHER GEWINDESCHNEIDARM MIT ZUSATZARM

für Gewindebohrer	Umdrehungen (upm)	Drehmoment	Luftbedarf	Gewicht in kg	Art.-Nr.	Arbeitsradius
M2~M8	700	12 (n-m)	840 Liter/min	23	00921010	max 1900 mm
M3~M12	400	32 (n-m)	840 Liter/min	23	00921020	min 200 mm
M3~M16	300	52 (n-m)	935 Liter/min	27	00921030	
M3~M20	150/400	90 (n-m)	935 Liter/min	38	00921040	
M3~M22	120/300	100 (n-m)	935 Liter/min	38	00921050	
M3~M24	100/300	130 (n-m)	935 Liter/min	38	00921060	
M3~M27	70/220	160 (n-m)	935 Liter/min	38	00921070	
M3~M30	40/200	190 (n-m)	935 Liter/min	38	00921080	

SCHWENKVORRICHTUNG

für Gewindebohrer	für folgende Maschinen	Gewicht in kg	Art.-Nr.
M2~M8	00920010 - 00921010	2	00922010
M3~M12	00920020 - 00921020	2	00922020
M3~M16	00920030 - 00921030	2	00922030
M3~M20	00920040 - 00921040	2	00922040
M3~M22	00920050 - 00921050	2	00922050
M3~M24	00920060 - 00921060	2	00922060
M3~M27	00920070 - 00921070	2	00922070
M3~M30	00920080 - 00921080	2	00922080