

HALTEWERKZEUGE

Verstellbare Windeisen und Schneideisenhalter werden unter dem Oberbegriff Haltewerkzeuge zusammengefasst. Mit Windeisen werden Handgewindebohrer aufgenommen. Der Vierkant des Gewindebohrers wird die verstellbaren Spannbacken eingespannt. Auf Grund der Verstellbarkeit der Spannbacken können Gewindebohrer mit unterschiedlichen Vierkantgrößen aufgenommen werden. Die Spannbacken werden durch Drehen eines Arms des Windeisens bewegt. Durch die Länge der Arme wird eine Hebelwirkung erzeugt, die das Schneiden mit der Hand erleichtert. Schraubenausdreher oder Handreibahlen können ebenfalls mit Windeisen betätigt werden. Auf Grund der Konstruktion des Windeisens wird der lotgerechte Ansatz des Gewindebohrers erleichtert. Die Konstruktionselemente der verstellbaren Windeisen sind bereits seit über 100 Jahren bekannt und sind seither nahezu unverändert geblieben. Die Werkstoffe allerdings haben sich verändert. Heute werden die Körper überwiegend aus Zinkdruckguss gefertigt anstatt aus Grauguss.

Schneideisenhalter zur Aufnahme von runden Schneideisen waren zu Beginn des letzten Jahrhunderts dagegen unbekannt. Außengewinde wurden mit schrägen oder geraden Schneidkluppen geschnitten, die später „aus der Mode kamen“ und durch runde Schneideisen ersetzt wurden. Runde Schneideisen werden in den Schneideisenhalter eingelegt und mit den fünf Halteschrauben fixiert. Der Körper besteht heute in der Regel aus Zinkdruckguss.

▶ HALTEWERKZEUGE



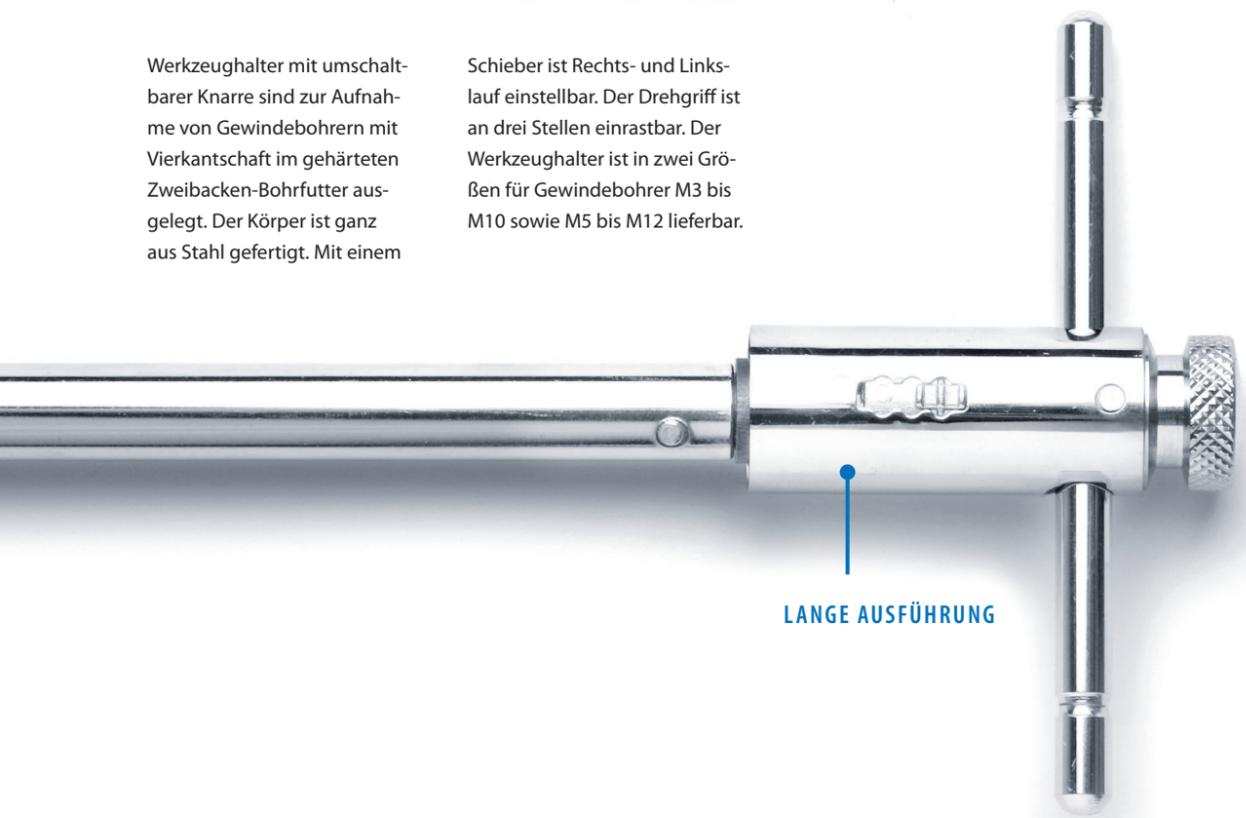
WERKZEUGHALTER MIT KNARRE
geeignet für Gewindebohrer mit Vierkantschaft

WERKZEUGHALTER UND WINDEISEN

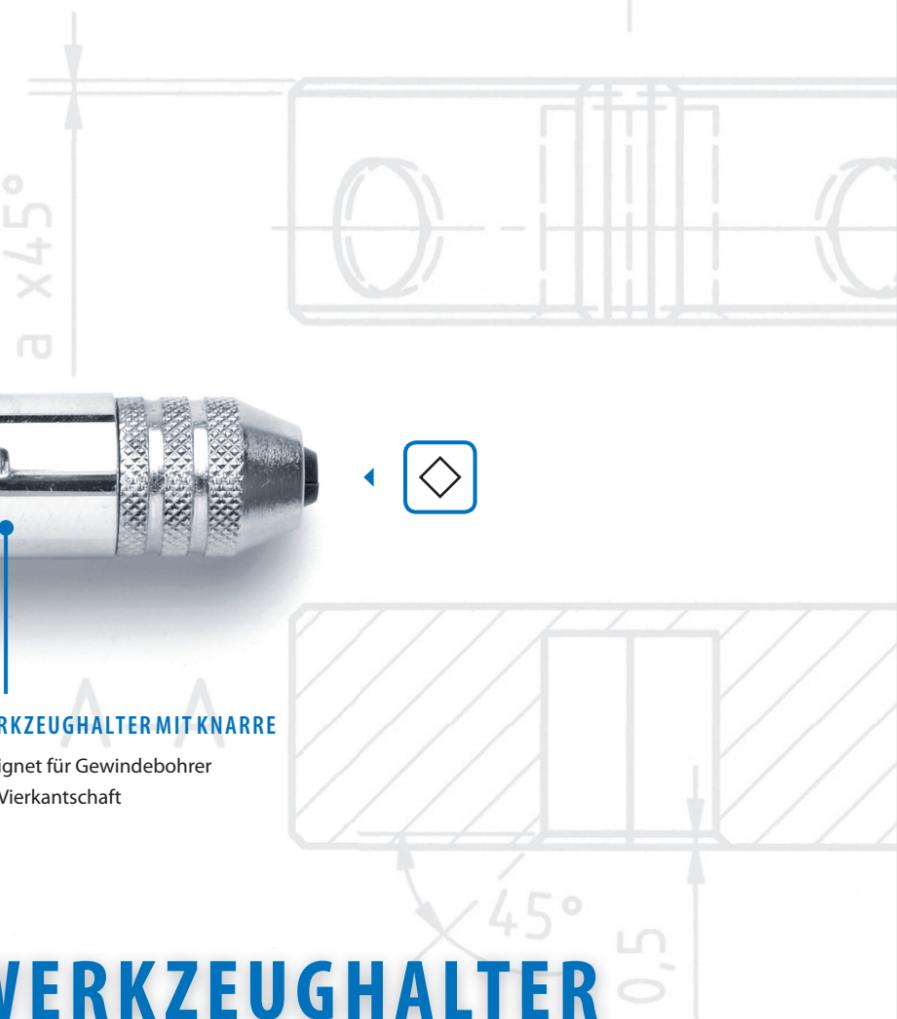
HALTEWERKZEUGE

Werkzeughalter mit umschaltbarer Knarre sind zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Vierkantschaft im gehärteten Zweibackens-Bohrfutter ausgelegt. Der Körper ist ganz aus Stahl gefertigt. Mit einem

Schieber ist Rechts- und Linkslauf einstellbar. Der Drehgriff ist an drei Stellen einrastbar. Der Werkzeughalter ist in zwei Größen für Gewindebohrer M3 bis M10 sowie M5 bis M12 lieferbar.



LANGE AUSFÜHRUNG



AUFNAHME

geeignet für Gewindebohrer mit Vierkantschaft nach DIN 10

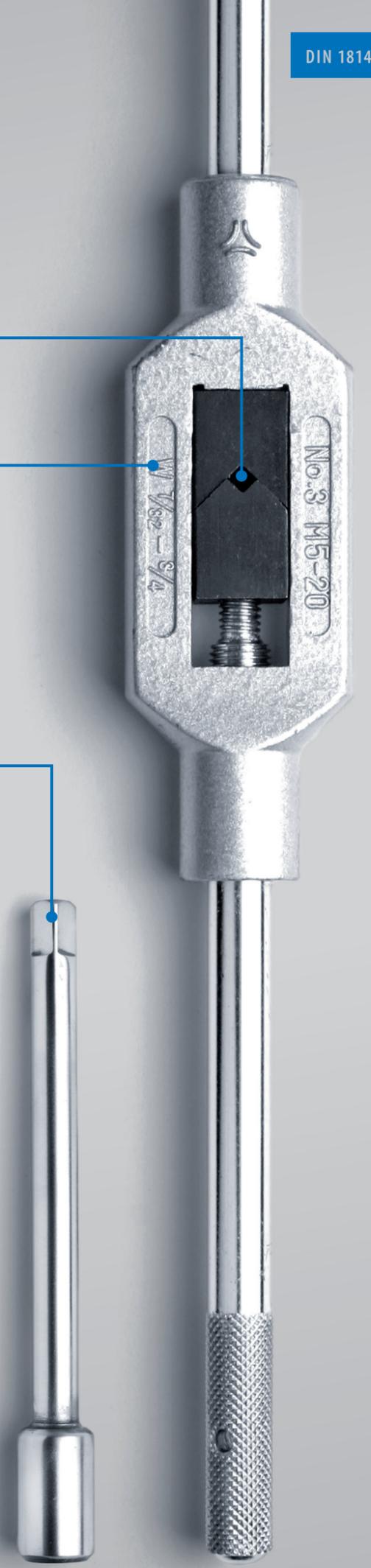
VERSTELLBARES WINDEISEN

Das verstellbare Windeisen mit gehärteten Spannbacken aus Stahl hat gerändelte Stahlgriffe, die an einer Seite abschraubbar sind. Es ist für Gewindebohrer mit Vierkantschaft und Gewindebohrer-Verlängerungen geeignet. Der Körper ist aus feinem Zinkdruckguss nach DIN 1743 gegossen.

GEWINDEBOHRER-VERLÄNGERUNG

geeignet für Gewindebohrer mit Vierkantschaft nach DIN 10

Vierkant-aufnahme	Größe M für Gew.-Bohrer	Gesamt-länge
2,1 mm	1,0 – 2,6	60 mm
2,4 mm	—	70 mm
2,7 mm	3	80 mm
3,0 mm	3,5	90 mm
3,4 mm	4	95 mm
3,8 mm	—	100 mm
4,3 mm	—	105 mm
4,9 mm	5 – 8	110 mm
5,5 mm	9 – 10	115 mm
6,2 mm	11	120 mm
7,0 mm	12	125 mm
8,0 mm	—	125 mm
9,0 mm	14	130 mm
11,0 mm	18	150 mm
12,0 mm	20	155 mm
14,5 mm	22	175 mm
16,0 mm	27	180 mm
18,0 mm	30	200 mm
20,0 mm	33	220 mm
22,0 mm	34 – 36	220 mm
24,0 mm	39 – 42	235 mm
26,0 mm	—	250 mm
29,0 mm	45 – 48	265 mm
32,0 mm	50 – 52	285 mm
35,0 mm	—	300 mm
35,5 mm	56 – 60	320 mm



VERSTELLBARES WINDEISEN



TECHNISCHE INFORMATIONEN

Norm DIN 1814
Material Zinkdruckguß

Größe	Geeignet für	Geeignet für	Geeignet für	Gesamtlänge	Art.-Nr.
Nr. 0	W 1/16-5/16	—	M 1-8	130	00600020
Nr. 1	W 1/16-3/8	—	M 1-10	175	00600030
Nr. 1.1/2	W 1/16-1/2	G 1/8	M 1-12	175	00600040
Nr. 2	W 5/32-1/2	G 1/8	M 4-12	280	00600050
Nr. 3	W 7/32-3/4	G 1/8-1/2	M 5-20	375	00600060
Nr. 4	W 7/16-1	G 1/4-3/4	M 9-27	470	00600070
Nr. 5	W 1/2-1.1/4	G 1/4-1	M 12-33	700	00600080

VERSTELLBARES WINDEISEN



TECHNISCHE INFORMATIONEN

Norm DIN 1814
Material Stahl

Größe	Geeignet für	Geeignet für	Geeignet für	Gesamtlänge	Art.-Nr.
Nr. 0	W 1/16-5/16	—	M 1-8	130	00602020
Nr. 1	W 1/16-3/8	—	M 1-10	180	00602030
Nr. 1.1/2	W 1/16-1/2	G 1/8	M 1-12	180	00602040
Nr. 2	W 5/32-1/2	G 1/8	M 4-12	280	00602050
Nr. 3	W 7/32-3/4	G 1/8-1/2	M 5-20	380	00602060
Nr. 4	W 7/16-1	G 1/4-3/4	M 9-27	515	00602070
Nr. 5	W 1/2-1.1/4	G 1/4-1	M 12-33	700	00602080
Nr. 6	W 3/4-1.5/8	G 1/2-1 1/4	M 18-42	1000	00602090
Nr. 7	W 1 - 2.1/8	G 3/4-1 3/4	M 25-52	1250	00602100
Nr. 8	W 1-2.1/2	G 3/4-3	M 25-68	1250	00602110

KUGEL-WINDEISEN



TECHNISCHE INFORMATIONEN

Material Stahl
für Vierkant nach DIN 10

Größe	Geeignet für	Geeignet für	Geeignet für	Gesamtlänge	Art.-Nr.
Nr. 0	W 1/16-5/32	—	M 1-4	200	00604020
Nr. 1	W 5/32-5/16	—	M 4-8	200	00604030
Nr. 2	W 5/32-3/8	G 1/8	M 4-10	240	00604050
Nr. 3	W 3/16-1/2	—	M 5-12	300	00604060
Nr. 4	W 3/8-5/8	G 1/8-3/8	M 10-16	340	00604070
Nr. 5	W 1/2-3/4	G 1/4-1/2	M 12-20	500	00604080
Nr. 6	W 3/4-1	G 1/2-3/4	M 18-27	650	00604090



WERKZEUGHALTER

TECHNISCHE INFORMATIONEN



mit Knarre

Größe	Geeignet für	Gesamtlänge	Art.-Nr.
Nr. 1	M3 – M10	85	00612020
Nr. 2	M5 – M12	100	00612030

WERKZEUGHALTER

TECHNISCHE INFORMATIONEN



mit Knarre

lange Ausführung

Größe	Geeignet für	Gesamtlänge	Art.-Nr.
Nr. 10	M3- M10	250	00614020
Nr. 20	M5- M12	300	00614030

KOMBI-WERKZEUGHALTER MIT RATSCH

TECHNISCHE INFORMATIONEN



ergonomisch geformter Griff

mit Wechselaufnahmen M3-M8 und M5-M12

umschaltbar Links- und Rechtslauf

mattbeschichtet

Geeignet für	Art.-Nr.
M3 - M10 und M5 - M12	00616010

GEWINDEBOHRER-VERLÄNGERUNG

TECHNISCHE INFORMATIONEN



Norm DIN 377

Material Stahl

verzinkte Ausführung

Vierkant nach DIN 10

Vierkant	Länge	für Gewindebohrer nach DIN 352 BSW	für Gewindebohrer nach DIN 352 M	Art.-Nr.
2,1	60	W 1/16 - 3/32	M1-M2,6	00620010
2,4	70	—	—	00620015
2,7	80	W 1/8	M3	00620020
3	90	—	M3,5	00620030
3,4	95	W 5/32	M4	00620040
3,8	100	—	—	00620050
4,3	105	W 3/16	—	00620060
4,9	110	W 7/32 - 5/16	M4,5-M8	00620070
5,5	115	W 3/8	M9-M10	00620080
6,2	120	W 7/16	M11	00620090
7	125	W 1/2	M12	00620100
8	125	—	—	00620110
9	130	W 9/16 - 5/8	M14-M16	00620120
10	140	—	—	00620130
11	150	W 11/16 - 3/4	M18	00620140
12	155	W 13/16	M20	00620150
13	165	—	—	00620155
14,5	175	W 7/8 - 15/16	M22-M24	00620160
16	180	W 1"; M 25 - 27"	M27	00620170
18	200	W 1.1/8	M30	00620180
20	220	W 1.1/4	M33	00620190
22	220	W 1.3/8	M36	00620200
24	235	W 1.1/2 - 1.5/8	M39-M42	00620210
26	250	—	—	00620220
29	265	W 1.3/4 - 1.7/8	M45-M48	00620230
32	285	W 2 - 2.1/4"	M52	00620240
35	300	W 2.1/4 - 2.1/2	—	00620250
35,5	320	—	M56-M60	00620260



◀ **ANGESPITZTE
FESTSTELLSCHRAUBE**

▲ **MONTAGE**

zur einfachen Montage
des Schneideisens eignet
sich ein standardmäßiger
Schraubendreher

SCHNEIDEISENHALTER DIN 225 · 38 × 14

Bezeichnung

DIN EN 22568	= Deutsches Institut für Normung
38 = d	Innendurchmesser der Aufnahme = Außendurchmesser des Schneideisens
14 = h	Höhe der Aufnahmekapsel = Breite des Schneideisens

▶ **SCHNEIDEISENHALTER**

HALTEWERKZEUGE



Schneideisenhalter für Schneid-
eisen mit den Außendurchmes-
sern $d = 16$ mm und $d = 20$ mm
haben vier Feststellschrauben.
Die größeren Schneideisenhal-
ter sind mit fünf angespitzten
Feststellschrauben versehen.

Die Griffe sind beidseitig
abschraubbar. Sie sind aus Stahl
mit polierter verzinkter Oberflä-
che gefertigt. Der Körper wird
aus feinem Zinkdruckguss nach
DIN 1743 gegossen.

SCHNEIDEISENHALTER



TECHNISCHE INFORMATIONEN

Norm DIN EN 22568 (225)
Material Zinkdruckguß

Größe	Geeignet für	Geeignet für	Gesamtlänge	Art.-Nr.
16 × 5	W 1/6 - 3/32	M 1 - 2,6	160	00633010
20 × 5	W 1/8 - 5/32	M 3 - 4	195	00633020
20 × 7	W 3/16 - 1/4	M 4,5 - 6	195	00633030
25 × 9	W 5/16	M 7 - 9	215	00633040
30 × 11	W 3/8 - 7/16	M 10 - 11	260	00633050
38 × 14	W 1/2 - 9/16	M 12 - 14	315	00633060
38 × 10	G 1/4	MF 12 - 15	315	00633070
45 × 18	W 5/8 - 13/16	M 16 - 20	445	00633080
45 × 14	G 3/8 - 1/2	MF 16 - 20	445	00633090
55 × 22	W 7/8 - 1	M 22 - 24	495	00633100
55 × 16	G 5/8 - 3/4	MF 22 - 26	495	00633110
65 × 25	W 1.1/8-1.3/8	M 27 - 36	630	00633120
65 × 18	G 7/8 - 1	MF 27 - 36	630	00633130
75 × 30	W 1.1/2 - 1.5/8	M 39 - 42	700	00633140
75 × 20	G 1.1/8 - 1.1/4	MF 38 - 42	700	00633150

SCHNEIDEISENHALTER



TECHNISCHE INFORMATIONEN

Norm DIN EN 22568 (225)
Material Stahl

Größe	Geeignet für	Geeignet für	Gesamtlänge	Art.-Nr.
45 × 18	W 5/8 - 13/16	M 16 - 20	445	00634080
45 × 14	G 3/8 - 1/2	MF 16 - 20	445	00634090
55 × 22	W 7/8 - 1	M 22 - 24	495	00634100
55 × 16	G 5/8 - 3/4	MF 22 - 26	495	00634110
65 × 25	W 1.1/8-1.3/8	M 27 - 36	630	00634120
65 × 18	G 7/8 - 1	MF 27 - 36	630	00634130
75 × 30	W 1.1/2 - 1.5/8	M 39 - 42	700	00634140
75 × 20	G 1.1/8 - 1.1/4	MF 37 - 42	700	00634150
90 × 36	W 1.3/4 - 2	M 45 - 52	900	00634160
90 × 22	G 1.3/8 - 1.3/4	MF 44 - 52	900	00634170
105 × 36	W 2.1/4 - 2.1/2	M 56 - 64	930	00634180
105 × 22	G 2 - 2.1/4	MF 54 - 65	930	00634190
120 × 36	—	M 68 - 76	1100	00634200
120 × 22	G 2.3/8 - 2.3/4	MF 68 - 80	1100	00634210
130 × 36	—	M 80	1200	00634220
130 × 22	G 3";MF 82 - 85	—	1200	00634230
140 × 22	G 3.1/4	MF 88 - 95	1200	00634240
140 × 36	—	—	1200	00634250
170 × 25	—	—	1270	00634290



PULVERMETALL



Pulvermetall besteht aus metallischem Pulver mit unterschiedlicher Materialzusammensetzung (Hauptbestandteile: Fe, Cu, C). Es wird durch Pressen kalt verformt und die Formteile werden dann bei Temperaturen zwischen 1180 und 1700 Grad gesintert.. Das fertige Werkstück wird abschließend nitriert.

Größe	Geeignet für	Länge	Gewicht	Art.-Nr.
Nr. 0	M 1-8	136	60	00603010
Nr. 1	M 1-10	180	114	00603020
Nr. 1.1/2	M 3-10	180	112	00603030
Nr. 2	M 4-12	270	288	00603040
Nr. 3	M 5-20	355	598	00603050
Nr. 4	M 9-27	520	966	00603060
Nr. 5	12-33	615	1444	00603070

AUFNAHME FÜR GEWINDEBOHRER MIT VIERKANTSCHAFT DIN 10

DIN 1814

DIN 225

KÖRPER AUS PM

KÖRPER AUS PM

VORTEILE DER PM HALTEWERKZEUGE

- Hohe Bruchfestigkeit
- Hohe Verschleißbeständigkeit
- Hohe Dauerfestigkeit
- Enge Maßtoleranzen

Die Griffe der Haltewerkzeuge werden nach dem QP Verfahren behandelt. Dabei werden thermochemisch Stickstoff - und Kohlenstoffverbindungen eingelagert und anschließend wird das Werkstück nitriert und poliert.

Die Vorteile: großer Korrosionswiderstand, hohe Oberflächenhärte bei erhöhter Dauerfestigkeit. Das Verfahren ist umweltfreundlicher als andere Methoden des Korrosionsschutzes durch Oberflächenbehandlung.

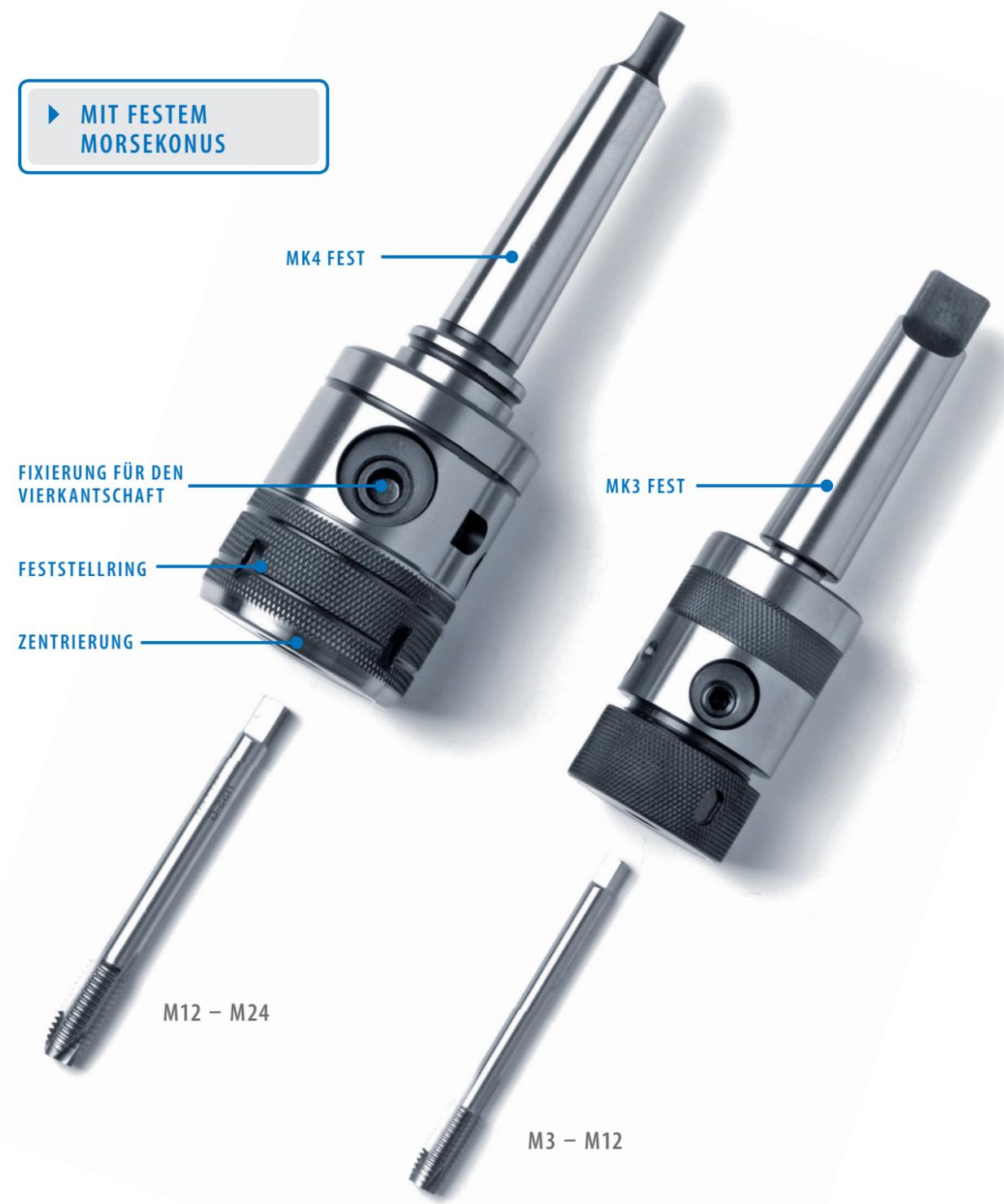
Größe	Geeignet für	Länge	Gewicht	Art.-Nr.
16 × 5	M 1 - 3	130	57	00640010
20 × 5	M 3 - 4	205	100	00640020
20 × 7	M 4,5 - 6	205	98	00640030
25 × 9	M 7 - 9	230	133	00640040
30 × 11	M 10 - 11	275	184	00640050
38 × 10	MF12 - 14	320	311	00640060
38 × 11	M 12 - 14	310	315	00640070
38 × 14	M 12 - 14	310	311	00640080
45 × 14	MF 16 - 20	450	741	00640090
45 × 18	M 16 - 20	450	737	00640100
55 × 16	MF 22 - 24	560	1289	00640110
55 × 18	M 22 - 24	560	1289	00640120
65 × 20	M 30 - 36	530	1538	00640130

PM-HALTEWERKZEUGE

Der Körper der Haltewerkzeuge ist aus Pulvermetall gefertigt. Die Vorteile: geringeres Gewicht als bei vergleichbaren Produkten aus Stahl und höhere Bruchfestigkeit als bei vergleichbaren Haltern aus Zinkdruckguss. Weitere Vorteile: enge Maßtoleranzen bei besserer Material- und Energieökonomie: das Fertigungserfahren ist folglich umweltfreundlicher.

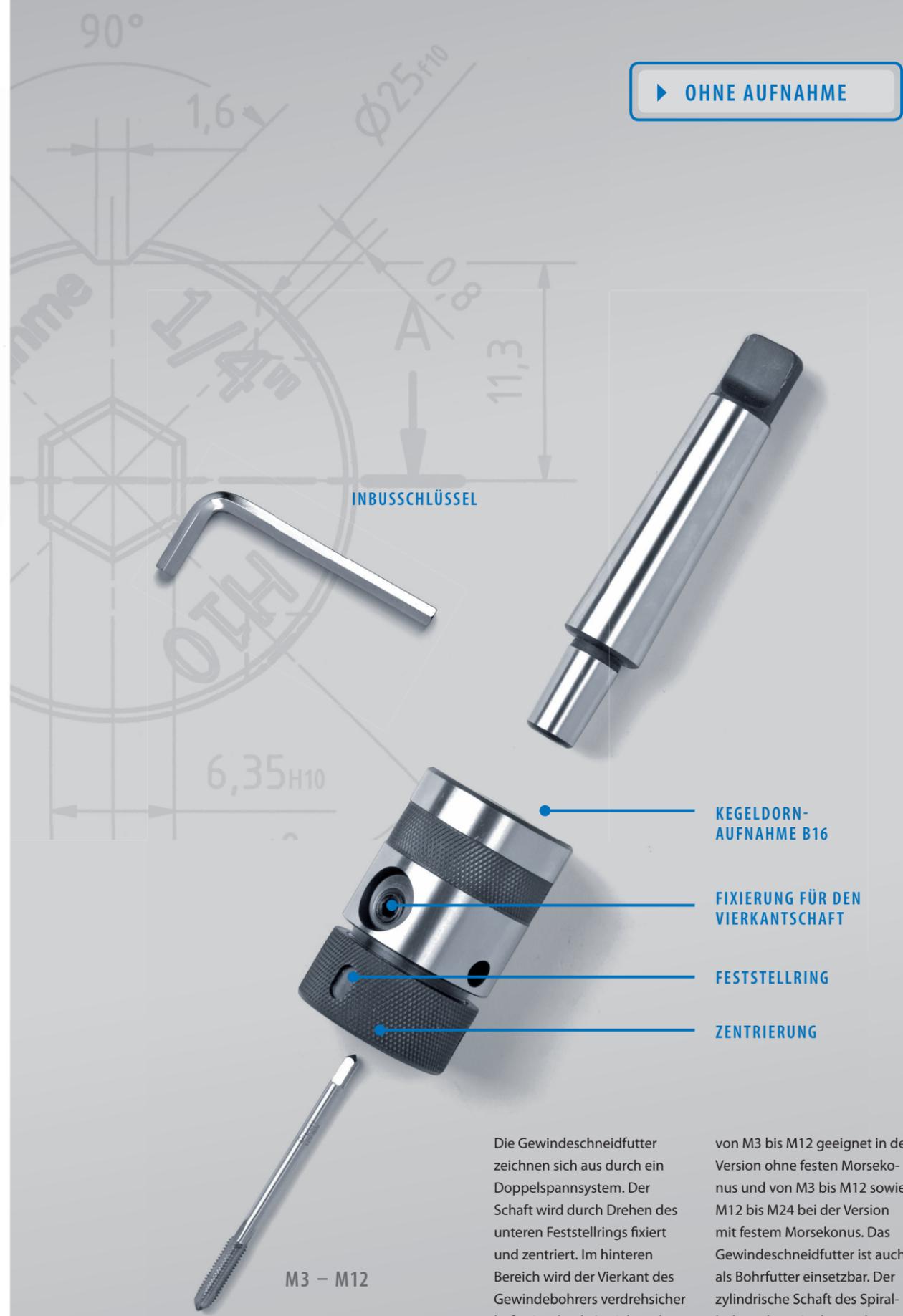
Die PM-Haltewerkzeuge sind für den Einsatz im industriellen Fertigungsbereich konzipiert.

▶ MIT FESTEM MORSEKONUS



▶ GEWINDESCHNEIDFUTTER

▶ OHNE AUFNAHME



Die Gewindefutter von M3 bis M12 zeichnen sich aus durch ein Doppelspannsystem. Der Schaft wird durch Drehen des unteren Feststellrings fixiert und zentriert. Im hinteren Bereich wird der Vierkant des Gewindebohrers verdrehsicher befestigt durch Anziehen der Inbusschrauben. Der Spannbereich ist für Gewindebohrer von M3 bis M12 geeignet in der Version ohne festen Morsekonus und von M3 bis M12 sowie M12 bis M24 bei der Version mit festem Morsekonus. Das Gewindefutter ist auch als Bohrfutter einsetzbar. Der zylindrische Schaft des Spiralbohrers kann in der vorderen Zentrierung fixiert werden.

GEWINDEBOHRFUTTER



TECHNISCHE INFORMATIONEN

Material Hülsen aus Metall

Spannbereich	Aufnahmekonus	∅	Länge	Art.-Nr.
M3 – M12	B16	46	70	04845010
M3 – M12	B18	46	70	04845020

GEWINDEBOHRFUTTER MIT KEGELAUFNAHME



TECHNISCHE INFORMATIONEN

Material Hülsen aus Metall

Spannbereich	Aufnahmekonus	∅	Länge	Art.-Nr.
M3 – M12	MT3	46	158	04846010
M12 – M24	MT3	58,5	190	04846020



TECHNISCHE DETAILS



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

SCHNELLWECHSELSYSTEM

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

DRUCKLUFT-SCHRAUBER

ADAPTER



Vierkant	2,7	3	3,4	4,9	5,5	6,2	7	8
DIN 371	M3	M3,5	M4	M5/6/8	M10	M12		
DIN 376	M3	M3,5	M4	M5/6	M8	M10		



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 fixiert werden.

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

GEWINDESCHNEIDMASCHINE

Wenn Sie häufig Gewinde schneiden, 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 Gewinde schneiden.

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



PNEUMATISCHER GEWINDESCHNEIDARM

TECHNISCHE INFORMATIONEN



- Parallelarm
- Druckluftmotor
- Führungssäule mit Befestigungsflansch
- 6 Stück Sicherheitsrutschkupplungen nach Wahl
- Radialausleger (für einen flexibleren Arbeitsbereich)
- Luftdruck-Gewindeschneidvorrichtung
- Beweglicher Arm

PNEUMATISCHER GEWINDESCHNEIDARM

TECHNISCHE INFORMATIONEN



- Parallelarm
- Druckluftmotor
- Führungssäule mit Befestigungsflansch
- 6 Stück Sicherheitsrutschkupplungen nach Wahl
- Radialausleger (für einen flexibleren Arbeitsbereich)
- Luftdruck-Gewindeschneidvorrichtung
- Beweglicher Arm (+500 mm)

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

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

SCHWENKVERRICHTUNG

Mit der Schwenkvorrichtung können Sie, ohne das Werkstück eben auszurichten, Gewinde in schräg eingebrachte Bohrungen schneiden.



für Gewindebohrer	Gewicht in kg	Art.-Nr.
M2~M8	2	00922010
M3~M12	2	00922020
M3~M16	2	00922030
M3~M20	2	00922040
M3~M22	2	00922050
M3~M24	2	00922060
M3~M27	2	00922070
M3~M30	2	00922080

PNEUMATISCHE BOHREINHEIT / WECHSELEINRICHTUNG

Funktion	Gewicht in kg	Art.-Nr.
zum vertikalen Bohren und Gewindeschneiden	9	00922090
zum vertikalen und horizontalen Bohren und Gewindeschneiden	9	00922100

MAGNET

Haltekraft	Maße (L x B x H in mm)	geeignet für Art. Nr.	Gewicht in kg	Art.-Nr.
300 kg	150 x 90 x 93	00920010 - 00920080 00921010 - 00921030	10	00922110
600 kg	224 x 115 x 120	00921040 - 00921080	23	00922120

ELEKTRISCHER GEWINDESCHNEIDARM



für Gewindebohrer	Umdrehungen (upm)	Arbeitsradius	Leistung	Spannung	Material	Gewicht in kg	Art.-Nr.
M3-M32	0-300 / 0-55	Rmax 1500 mm Rmin 200 mm beweglicher Arm	0,75 kw	220 Volt	Arm besteht aus beschichtetem Aluminium; Spindel und Gewindebohrerhalter bestehen aus gehärteten beschichteten Metall.	260	00923010

ARBEITSTISCH

Maße (L x B x H in mm)	Gewicht in kg	Art.-Nr.
900 x 630 x 900	200	00924010