

EDALTOUR (OFT 114)

Universal Gewindeschneid-Vorrichtung für Innen- und Aussengewinde.

Anwendung:

Der geriffelte Handgriff des Universal-Werkzeughalters, mit eingebauter Werkzeugaufnahme, dreht sich frei auf seiner Achse. Die Werkzeugaufnahme wird also lediglich von Hand geführt, was eine grosse Sicherheit gewährleistet und somit praktisch jeden Werkzeugbruch ausschliesst.

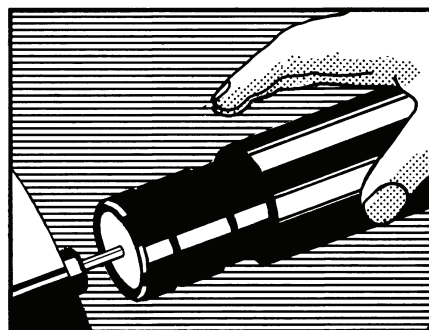
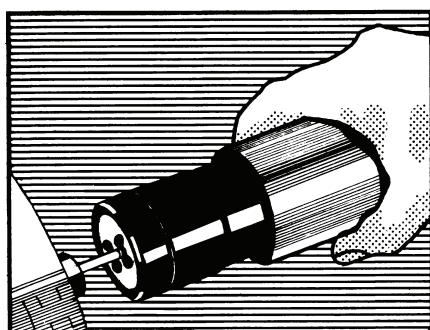
Funktion:

Diese Gewindeschneidvorrichtung, besteht aus einem Universal Werkzeughalter, der beispielsweise im Reitstock einer Drehbank aufgenommen wird. Als Zubehör, sind auswechselbare Werkzeugeinsätze für Gewindebohrer und Schneideisen vorhanden. Dazu gehört auch ein einfaches Bohrfutter, für die Aufnahme von Zentrier- und Spiralbohrer. Diese Universal- Gewindeschneidvorrichtung eignet sich ganz besonders für kleinere und mittlere Serien, wo sich ein Einrichten auf Automaten nicht lohnt. Auch für Reparaturwerkstätte sehr geschätzt.

Kapazität: (in 400 N/mm² Stahl)

Schneideisen:	M1 bis M10	} Siehe Bemerkung unten.
Gewindebohrer:	M1 bis M10	
Zentrier- und Spiralbohrer:	Ø1,5mm bis Ø10mm	
Maximaler Spindelhub:	66mm	

	Ø x H	M	MF	UNC	UNF	UNEF	W	G
SCHNEIDEISEN- HALTER DIN 223	16 x 5	1,4-1,6-1,8-2 2,2-2,5	2-2,2-2,3 2,5-2,6	1-2-3-4	0-1-2-3-4	—	1/16"3/32"	—
	20 x 5	3-3,5-4	3-3,5-4-4,5-5 5,5-6	5-6-8	5-6-8	—	1/8"5/32"	—
	20 x 7	4,5-5-5,5-6	5-6	10-12-1/4"	10-12-1/4"	12-1/4"	3/16"7/32" 1/4"	—
	25 x 9	7-8-9	7-8-9	5/16"	5/16"	5/16"	5/16"	—
	30 x 11	10-11	10-11	3/8"7/16"	3/8"7/16"	3/8"7/16"	3/8"7/16"	1/8"
	38 x 10	—	12-13-14-15	—	1/2"9/16"	1/2"9/16"	—	1/4"
	38 x 14	12-14	—	1/2"9/16"	—	—	1/2"9/16"	—
EDALCO GEWINDE- BOHRERHALTER FÜR RUBBER- FLEX ZANGEN	Zange J 423 Kap. 2-4,5	1,4-1,6-1,8-2-2,2 2,5-3-3,5-4-4,5	1,8-2-2,2-2,5 3-3,5-4-4,5	1-2-3-4-5-6-8	0-1-2-3-4-5 6-8	—	3/32"1/8" 5/32"	—
		2-2,2-2,5-3 3,5-4-4,5-5 5,5-6	4-4,5-5-6	—	—	—	—	—
	Zange J 421 Kap. 3,5-6,5	3-3,5-4-4,5 5-5,5-6	3-3,5-4-4,5 5-5,5-6	4-5-6-8-10 12-1/4"	4-5-6-8-10 12-1/4"	12-1/4"	1/8"5/32" 3/16"7/32" 1/4"	—
		4,5-5-5,5-6-7-8	4,5-5-6-7-8	5/16"	5/16"	—	5/16"	1/16"
	Zange J 422 Kap. 6,5-10	7-8-9-10-12	7-8-9-10	1/4"5/16" 3/8"	1/4"5/16" 3/8"	5/16"3/8"	1/4"5/16" 3/8"	—
		9-10-11-12	9-10-11-12-13	3/8"7/16" 1/2"	3/8"7/16" 1/2"	7/16"1/2"	3/8"7/16" 1/2"	1/8"
BOHRFUTTER Ø 1,5-10	1,1-4-1,6-1,8-2 2,2-2,5-3-3,5 4-4,5-5-5,5-6 7-8-9-10-12	1,8-2-2,2-2,5 3-3,5-4-4,5-5 5,5-6-7-8-9-10	1-2-3-4-5-6-8 10-12-1/4" 5/16"3/8"	0-1-2-3-4-5-6 8-10-12-1/4" 5/16"3/8"	12-1/4"5/16" 3/8"	3/32"1/8" 5/32"3/16" 7/32"1/4" 5/16"3/8"	—	
	2-2,2-2,5-3-3,5-4-4,5 5-5,5-6-7-8-9-10-11-12	4-4,5-5-6-7-8-9 10-11-12-13	5/16"3/8" 7/16"1/2"	5/16"3/8" 7/16"1/2"	7/16"1/2"	5/16"3/8" 7/16"1/2"	1/16"1/8"	
	Dicker Druck = Verstärkter Schaft							



Bemerkung:

Nur die Kapazität des Werkzeuges ist garantiert, M1 bis M10. Unter gewissen Bedingungen ist es möglich die Maximalwerte der Tabelle zu benutzen.

Während dem Arbeitsvorgang wird der Werkzeughalter von Hand festgehalten. Durch loslassen des Werkzeughalters dreht sich dieser frei auf seiner Achse, womit der Arbeitsgang unterbrochen oder beendet ist.