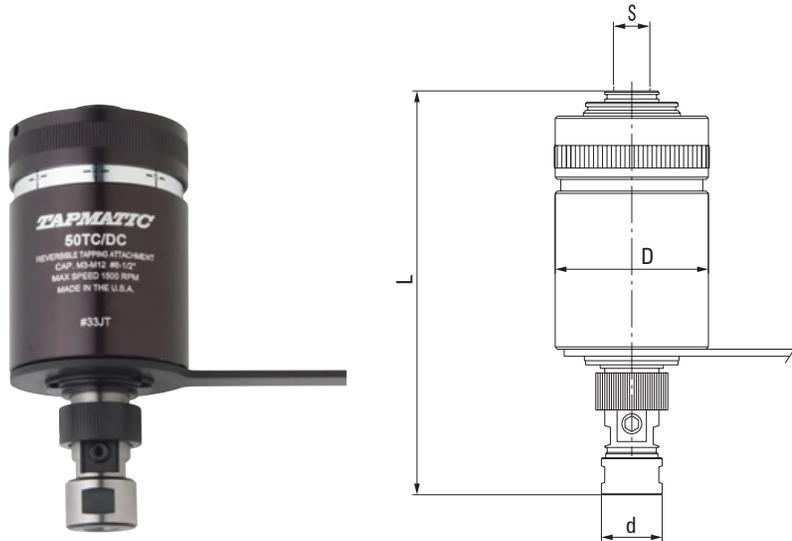


**Gewindeschneidapparate mit automatischem Schnellrücklauf, einstellbarer Rutschkupplung und Tiefeneinstellung**



- Einstellbarer, reduzierbarer Umschalt-  
punkt durch gerändelte Mutter
- 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

**Bestellvorgang**

Bitte wählen Sie den passenden Gewindeschneidapparat (A) und Einsteckkonen (C) für Ihre Anwendung. Wählen Sie eine passende Einsteckkonen 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
30TC/DC	48	19	1.5-3.5	0.5
50TC/DC	70	27	2-6	1.2
70TC/DC	76	36	3-9	2.3

(A) Modell	Artikel-Nr.	Schneidbereich (Stahl)	Spannanzgen RF	Drehzahl max U/min	Aufnahme S		L	
					Innenkegel Aufnahme	Gewinde Aufnahme		
30TC/DC	14306	M1.4-M7 #0 - 1/4"	21600 21700	2000	JT6		122	
	14312				B12			
	14316				B16			
	14333				JT33			
	14331							
	14337							
	14350				5/16"-24*			113
	14362				3/8"-24			
50TC/DC	14506	M3-M12 #6 - 1/2"	22100 22200	1500	JT6		169	
	14516				B16			
	14533				JT33			
	14537							
	14550				3/8"-24			
	14562				1/2"-20			
70TC/DC	14703	M5-M18 #10 - 5/8"	24100 24500	1200	JT3		191	
	14718				B18			
	14750							
	14762				1/2"-20			
	14787				5/8"-16*			
					7/8"-20			

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

