

## Elektrischer Gewindeschneider GS 18 – Mit Wendegetriebe zum zeitsparenden, präzisen Schneiden von Gewinden in Bohrlöchern

- ▶ Wendegetriebe ermöglicht sehr kurze Bearbeitungsdauer: Druck auf die Spindel startet den langsamen Rechtslauf des Werkzeugs. Beim Zurückziehen wird automatisch der Schnellrücklauf mit 680 U/min aktiviert
- ▶ Einfaches Gewindeschneiden in nur einem Arbeitsgang aufgrund hohen Drehmoments, niedriger Drehzahl und hoher Rundlaufgenauigkeit
- ▶ Zusätzlicher Handgriff ermöglicht optimale und bequeme Werkzeugführung
- ▶ Ausgleich von Winkelversatz des Schneidwerkzeugs in der Bohrung durch eine Gelenkkupplung zwischen Futteraufnahme und Gewindefutter
- ▶ Gewindeschneiden in Sacklöchern mit serienmäßigem Tiefenanschlag

- > Universalaufnahme mit Rutschkupplung für längere Standzeit des Werkstücks
- > Ausgleich von Winkelversatz des Werkzeugs durch Gelenkkupplung



Transportkoffer

### Lieferumfang:

- > Universalaufnahme M6 – M18 mit Rutschkupplung
- > Zusatz-Handgriff
- > Sechskantschlüssel 4mm
- > Tiefenanschlag
- > Transportkoffer

Modell	GS 18
Art.-Nr.	3860018

Technische Daten	
<b>Gewindeschneiden</b>	
Gewindebohrer	M6 – M18
Stahl (S235JR) Kurzzeitbetrieb	M18
Stahl (S235JR) Dauerbetrieb	M14
Aluminium Kurzzeitbetrieb	M18
Aluminium Dauerbetrieb	M16
<b>Drehzahlen</b>	
Im Leerlauf vorwärts (Rechtslauf)	280 min <sup>-1</sup>
Im Leerlauf rückwärts (Linkslauf)	680 min <sup>-1</sup>
Unter Last (Rechtslauf)	170 min <sup>-1</sup>
Unter Last (Linkslauf)	410 min <sup>-1</sup>
Motorleistung ~50 Hz	450 W / 230 V
Anschlusskabelänge	3 m
Abmessungen (L x B x H) ca.	400 x 325 x 240 mm
Erläuterung zu Abmessungen	Zusatzhandgriff in 90°-Stellung zum Gerätegriff
Gewicht ca.	3 kg



Wendegetriebe für kurze Bearbeitungsdauer: Druck auf die Spindel startet den langsamen Rechtslauf



Zurückziehen der Spindel startet automatisch den Schnellrücklauf



Tiefenanschlag und Universalaufnahme für Standard-Gewindeschneider von M6 bis M18 im Lieferumfang enthalten



Ausgleich von Winkelversatz des Schneidwerkzeugs in der Bohrung durch eine Gelenkkupplung zwischen Futteraufnahme und Gewindefutter