

Serie GS – Pneumatische und motorische Gewindeschneidmaschinen

- ▶ Dämpfung des Bohrkopfgewichtes durch Gasdruckfedern
- ▶ Schnellwechseleinsatz mit Rutschkupplung für sicheres Gewindeschneiden ohne Bruchgefahr
- ▶ Rechts-Links-Lauf am Maschinenkopf wählbar

GS 1000-12 P

- ▶ Manometer und Arbeitsdruckregler am Schwenkarm gut erreichbar
- ▶ Bohrkopf schwenkbar 0° – 90°

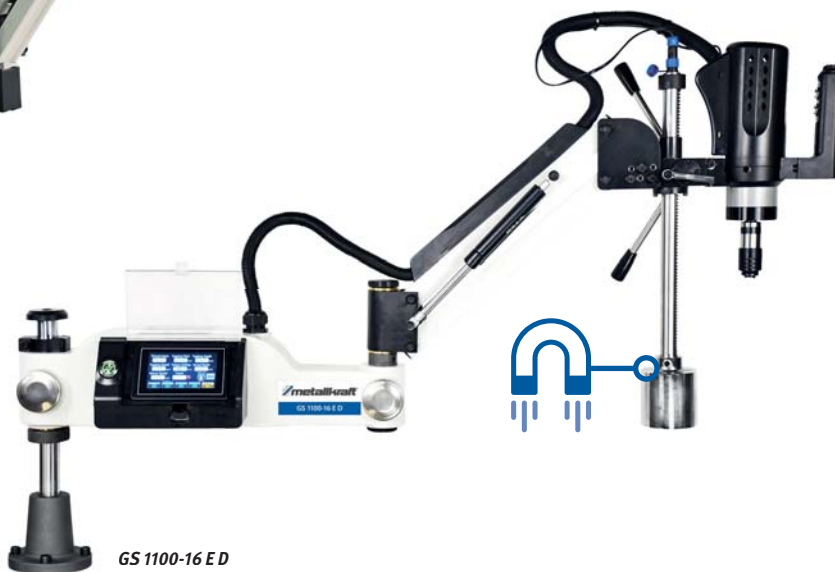
GS 1100-16 E D

- ▶ Einstellung von Gewindegröße, Drehzahl, Steigung und Schneidtiefe über Touchscreen am Schwenkarm
- ▶ Manueller Modus: Nach Erreichen der eingestellten Schneidtiefe stoppt die Spindel automatisch, Vor- und Rücklauf muss manuell aktiviert werden

- ▶ Automatischer Modus: Nach Erreichen der eingestellten Schneidtiefe wechselt die Maschine automatisch vom Vor- in den Rücklauf – Ideal für das Gewindeschneiden von mehreren Sacklöchern
- ▶ Magnetständer zur Fixierung des Maschinenkopfs garantiert präzise Auf- und Abwärtsbewegung
- ▶ Aufgrund der höheren Drehzahl zum Bohren geeignet
- ▶ Bohrkopf über Sterngriff und Verzahnung am Magnetständer präzise höhenverstellbar



GS 1000-12 P



GS 1100-16 E D

Lieferumfang:

GS 1000-12 P SET

- > 6x Gewindebohrfutter GT12 (M3, M4, M5-6, M8, M10, M12)

GS 1100-16 E D

- > 6x Gewindebohrfutter GT12 (M3, M4, M5-6, M8, M10, M12)



Modell		GS 1000-12 P	GS 1100-16 E
Art.-Nr.		4450012	4450416
Antrieb		pneumatisch	elektrisch
Gewindebohrungen bei 400 N/mm ²		M3 – M12	M3 – M12
Drehzahl max.	min ⁻¹	400	1.000
Auslegerradius	mm	1.000	1.100
Winkelverstellung	°	0 – 90	-
Pneumatischer Anschluss Betriebsdruck	bar	6 – 8	-
Leistung Antriebsmotor	kW/ V	-	0,6 / 220
Abmessungen (L x B x H) ca.	mm	930 x 90 x 520	930 x 60 x 520
Gewicht ca.	kg	17	27



Zubehör	Art.-Nr.
Unterbau für Gewindeschneidmaschinen	4460005
900 x 600 x 875 mm	

Serie GS E – Schnelles und präzises Gewindeschneiden mit frei positionierbarem Schwenkarm

- ▶ Dämpfung des Bohrkopfgewichtes durch Gasdruckfedern
- ▶ Schnellwechseleinsatz mit Rutschkupplung für sicheres Gewindeschneiden ohne Bruchgefahr
- ▶ Rechts-Links-Lauf am Maschinenkopf wählbar
- ▶ Einstellung von Gewindegröße, Drehzahl, Steigung und Schneidtiefe über Touchscreen am Schwenkarm
- ▶ Manueller Modus: Nach Erreichen der eingestellten Schneidtiefe stoppt die Spindel automatisch, Vor- und Rücklauf muss manuell aktiviert werden
- ▶ Automatischer Modus: Nach Erreichen der eingestellten Schneidtiefe wechselt die Maschine automatisch vom Vor- in den Rücklauf – Ideal für das Gewindeschneiden von mehreren Sacklöchern



Lieferumfang:

GS 1100-16 E SET

- › 8x Gewindebohrfutter GT12 (M3, M4, M5-6, M8, M10, M12, M14, M16)

GS 1200-24 E

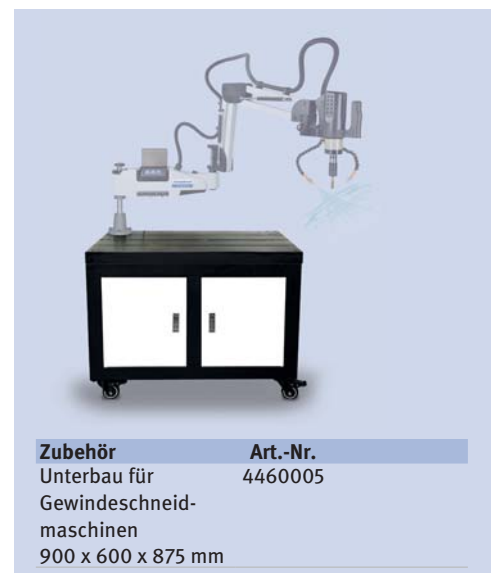
- › 9 x Gewindebohrfutter GT24 (M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M22-24)

GS 1200-36 E

- › 13 x Gewindebohrfutter GT24 (M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M22-24, M27, M30, M33, M36)



Modell		GS 1100-16 E	GS 1200-24 E	GS 1200-36 E
Art.-Nr.		4450116	4450124	4450136
Antrieb		elektrisch	elektrisch	elektrisch
Gewindebohrungen bei 400 N/mm ²		M3 – M16	M6 – M24	M6 – M36
Drehzahl max.	min ⁻¹	312	200	156
Auslegerradius	mm	1.100	1.200	1.200
Winkelverstellung	°	0 – 90	0 – 90	0 – 90
Pneumatischer Anschluss Betriebsdruck	bar	-	1,2	1,2
Leistung Antriebsmotor	kW/ V	0,6 / 230	230	230
Abmessungen (L x B x H) ca.	mm	930 x 90 x 520	1.400 x 100 x 700	1.400 x 100 x 700
Gewicht ca.	kg	17	40	42



Gewindeschneidmaschinen

Serie GS E BL – Elektrische Gewindeschneidmaschinen mit integriertem Schmiermittelbehälter

- ▶ Programmierbare Ausblas- und Schmierfunktion (benötigt externe Druckluftquelle mit 6 – 8 bar Betriebsdruck)
- ▶ Integrierter Schmiermittelbehälter mit 0,6 Liter Volumen, bzw. 1 Liter Volumen (bei GS 1500-16 E BL)
- ▶ Bohrkopf schwenkbar 0° – 90°
- ▶ Dämpfung des Bohrkopfgewichtes durch Gasdruckfedern
- ▶ Schnellwechseleinsatz mit Rutschkupplung für sicheres Gewindeschneiden ohne Bruchgefahr
- ▶ Rechts-Links-Lauf am Maschinenkopf wählbar
- ▶ Einstellung von Gewindegröße, Drehzahl, Steigung und Schneidtiefe über Touchscreen am Schwenkarm
- ▶ Manueller Modus: Nach Erreichen der eingestellten Schneidtiefe stoppt die Spindel automatisch, Vor- und Rücklauf muss manuell aktiviert werden
- ▶ Unterbau mit Aufspanntisch und Fahrwerk im Zubehör erhältlich
- ▶ Automatischer Modus: Nach Erreichen der eingestellten Schneidtiefe wechselt die Maschine automatisch vom Vor- in den Rücklauf – Ideal für das Gewindeschneiden von mehreren Sacklöchern
- ▶ Modelle 1500 und 1700 mit extra großem Auslegeradius



mit integriertem Schmiermittelbehälter



- Lieferumfang:**
- GS 1101-16 E BL**
- > 8x Gewindebohrfutter GT12 (M3, M4, M5-6, M8, M10, M12, M14, M16)
- GS 1201-24 E BL**
- > 9 x Gewindebohrfutter GT24 (M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M22-24)
- GS 1201-36 E BL**
- > 13 x Gewindebohrfutter GT24 (M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M22-24, M27, M30, M33, M36)
- GS 1500-16 E BL**
- > 8x Gewindebohrfutter GT12 (M3, M4, M5-6, M8, M10, M12, M14, M16)
- GS 1700-24 E BL**
- > 9x Gewindebohrfutter GT12 (M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M22-24)
- GS 1700-36 E BL**
- > 14x Gewindebohrfutter GT12 (M6, M8, M10, M12, M14, M16, M18, M20, M22-M20, M22-24, M27, M30, M33, M36)

Zubehör	Art.-Nr.
Unterbau für Gewindeschneidmaschinen 900 x 600 x 875 mm	4460005

Modell		GS 1101-16 E BL	GS 1201-24 E BL	GS 1201-36 E BL	GS 1500-16 E BL	GS 1700-24 E BL	GS 1700-36 E BL
Art.-Nr.		4450217	4450225	4450237	4450316	4450324	4450336
Antrieb		elektrisch	elektrisch	elektrisch	elektrisch	elektrisch	elektrisch
Gewindebohrungen bei 400 N/mm ²		M3 – M16	M6 – M24	M6 – M36	M3 – M16	M6 – M24	M6 – M36
Drehzahl max.	min ⁻¹	312	250	156	312	200	156
Auslegeradius	mm	1.100	1.200	1.200	1.500	1.700	1.700
Winkelverstellung	°	0 – 90	0 – 90	0 – 90	0 – 90	0 – 90	0 – 90
Pneumatischer Anschluss Betriebsdruck	bar	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2	1,2
Leistung Antriebsmotor	kW / V	0,6 / 220	220	220	0,6 / 230	1,2 / 230	1,2 / 230
Abmessungen (L x B x H) ca.	mm	930 x 60 x 520	1.400 x 100 x 700	1.400 x 100 x 700	1.600 x 100 x 800	1.800 x 140 x 1.000	1.800 x 140 x 1.000
Gewicht ca.	kg	25	40	42	30	55	55

Zubehör Gewindeschneidmaschinen

Neu Neu

Neu Neu

Artikel	Art.-Nr.	1000-12 P 4450012	1100-16 E 4450116	1100-16 E D 4450416	1101-16 E BL 4450217	1500-16 E BL 4450316	1700-24 E BL 4450324	1700-36 E BL 4450336	1200-24 E 4450124	1200-36 E 4450136	1201-24 E BL 4450225	1201-36 E BL 4450237	
Magnetfuß													
MF-GS1	4460010	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	
MF-GS2	4460011	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
Aufnahme für Gewindeschneidfutter													
Passend für alle GS -12 und GS -16	4460081	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	
Passend für alle GS -24 und GS -36	4460082	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
Gewindebohrfutter GT12													
M3	4460050	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	
M4	4460051	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	
M5 – 6	4460052	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	
M8	4460053	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	
M10	4460054	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	
M12	4460055	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	
M14	4460056	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	
M16	4460057	●	●	●	●	●	-	-	-	-	-	-	
Gewindebohrfutter GT24													
M6	4460060	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M8	4460061	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M10	4460062	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M12	4460063	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M14	4460064	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M16	4460065	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M18	4460066	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M20	4460067	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M22 – 24	4460068	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M27	4460069	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M30	4460070	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M33	4460071	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
M36	4460072	-	-	-	-	-	●	●	●	●	●	●	
Gewindebohrfutteradapter													
GT12-B16	4460085	-	●	●	●	●	●	-	●	●	●	-	
GT24-B18	4460086	-	●	●	●	●	●	-	●	●	●	-	
GT24-GT12	4460080	-	-	-	-	-	●	●	-	-	●	●	
Schneideisenhalter													
GT24-M10	4460087	-	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Präzisions-Schnellspannbohrfutter													
1-16 mm, B18	3050630	-	-	●	●	-	-	-	●	●	●	●	



Magnetfuß



Aufnahme für
Gewindeschneidfutter



Gewindebohrfutter



Gewindebohrfutteradapter



Schneideisenhalter



Präzisions-
Schnellspannbohrfutter