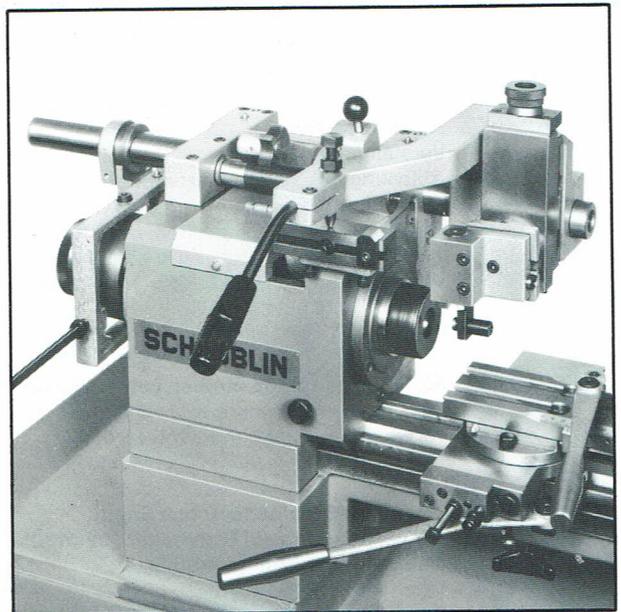
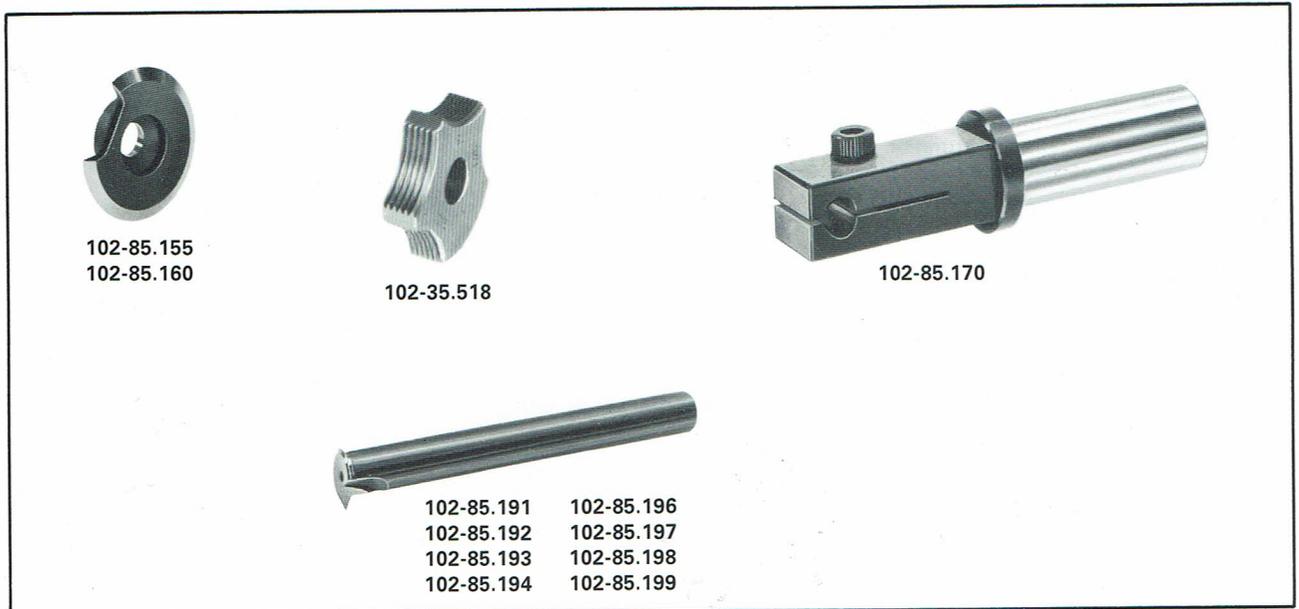


105-35.500



102-35.550



102-85.155  
102-85.160



102-35.518



102-85.170



102-85.191 102-85.196  
102-85.192 102-85.197  
102-85.193 102-85.198  
102-85.194 102-85.199

**105-35.500**

**Leitpatronen-Gewindeschneidapparat, für Aussen- und Innengewinde**

Zum Aufbau auf die **geschlossenen** Spindelstöcke Typ **F27, F38 und W in F**. Für die Verwendung auf den Spindelstöcken Typ **F64** sind einige Elemente zu ersetzen: bitte anfragen.  
Erlaubt raschen Übergang vom Gewindeschneiden von links nach rechts zum Gewindeschneiden von rechts nach links.

Grösster Durchmesser des zu schneidenden Werkstückes	90 mm
Grösste Gewindelänge	70 mm
Kleinste/grösste Gewindesteigung	0,25/3,00 mm
Radialer Weg des Werkzeugschiebers (Durchmesser-Einstellung)	60 mm
Ablesegenauigkeit an der Werkzeugschieber-Einstellung	0,02 mm
Axialer Weg des Werkzeughalters (Feineinstellung des Werkzeuges gegen einen Bund oder zum Fertigdrehen einer Gewindeflanke)	10 mm
Grösste Neigung des Werkzeugschiebers	30°
Drehung des Werkzeughalters	± 10°

Der Apparat wird über das im Spindelstockinnern auf der Spindel montierte Zahnrad angetrieben. Der Bedienungshebel und der Werkzeughalter sind eng miteinander verbunden, so dass jede Verdrehungswirkung ausgeschaltet ist. Sie können jedoch zum Bearbeiten von Werkstücken von über 140 mm Länge getrennt werden.

Den Griff des Bedienungshebels kann der Arbeiter nach Belieben einstellen.

Der Werkzeugschieber ist bis zu 30° neigbar, wodurch das Gewindeschneiden mit Stahlvorschubrichtung parallel zu einer Gewindeflanke möglich ist.

Die Leitpatrone wird über ein ausrückbares Zahnrad-Reduziergetriebe (Untersetzungsverhältnis 1:2) angetrieben. Die Steigung des Leitpatronengewindes ist doppelt so gross wie diejenige des zu schneidenden Gewindes und von gleicher Richtung. Rasches Auswechseln der Leitpatronen.

Leitpatrone beidseitig geführt. Leitstern für maximal 5 verschiedene Gewindesteigungen.

Heben des Stahles am Gewindeende, links oder rechts, durch einstellbaren Anschlag.

**Normalausrüstung:** 3 Leitpatronen 102-35.550, Gewindesteigungen 1 - 1,5 - 2 mm, und 1 Leitstern 102-35.518 für Rechtsgewinde von 0,5 - 0,75 - 1 mm Steigung.

1 einstellbarer Werkzeughalter 105-35.512; 1 Stahlhalter 102-35.544 für Rechtsgewinde mit Gradeinteilung ± 10°; 1 Stahlhalter 102-35.545 für Linksgewinde von gleicher Ausführung; 1 Rund-Gewindestahl, nach Wunsch: 102-85.155 (Flankenwinkel 55°) oder 102-85.160 (Flankenwinkel 60°); 1 klappbare Spezial-Abdeckhaube (ersetzt die Normal-Abdeckhaube des Spindelstockes).

Gesamtgewicht 39,300 kg

**102-35.550 Leitpatrone aus Guss**

Die Steigung des Leitpatronengewindes ist doppelt so gross wie diejenige des zu schneidenden Gewindes und von gleicher Richtung. Steigung nach Wunsch des Kunden

Gewicht 0,300 kg

**102-35.518 Leitstern für 5 verschiedene Steigungen (diese wie vom Kunden gewünscht)**

Gewicht 0,130 kg

**102-85.155 Rund-Gewindestahl, Flankenwinkel 55°**  
Aussen-Ø 36 mm, Bohrung Ø 8 mm

Gewicht 0,030 kg

**102-85.160 Rund-Gewindestahl, Flankenwinkel 60°**  
Aussen-Ø 36 mm, Bohrung Ø 8 mm

Gewicht 0,030 kg

**102-85.170 Stahlhalter für Innengewinde**

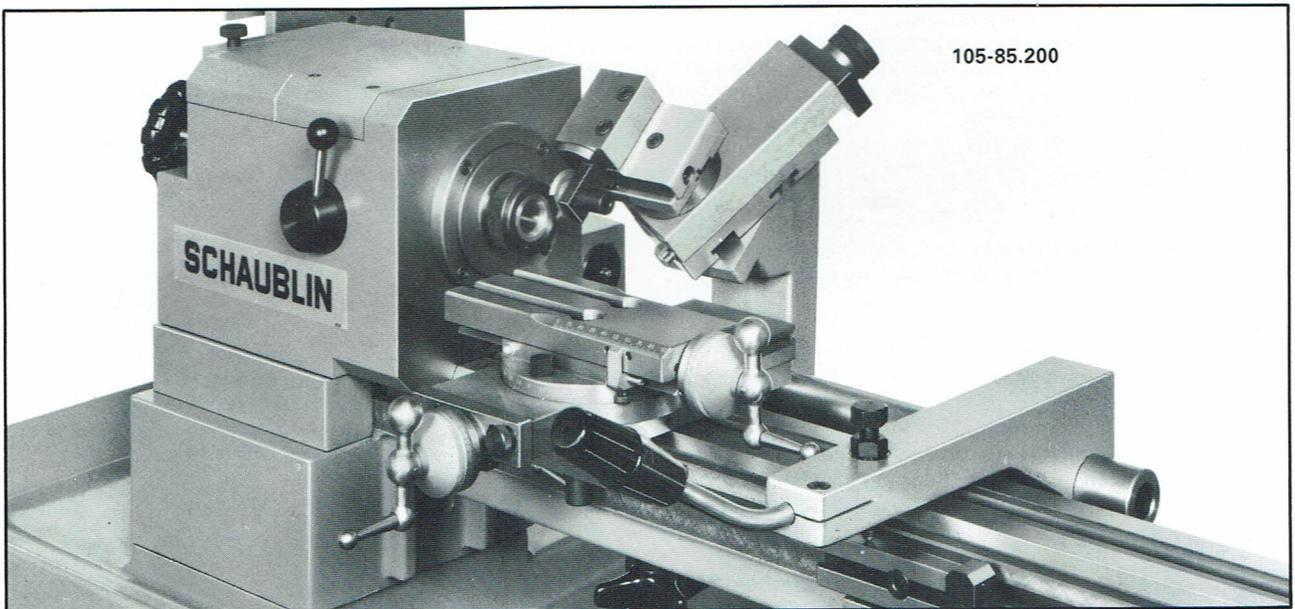
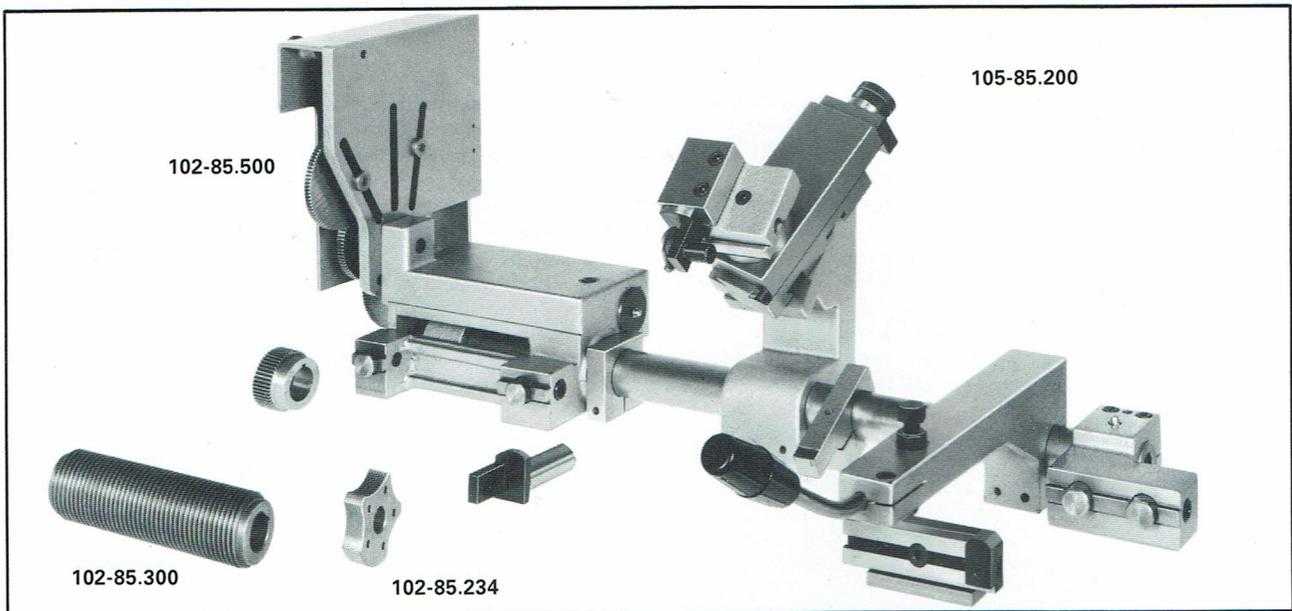
Schaft Ø 24 mm, Bohrung für Stähle mit zylindrischem Schaft Ø 10 mm. Ø der kleinsten Bohrung des Schneidbereiches: 8 mm

Gewicht 0,400 kg

**Innengewindestähle mit zylindrischem Schaft Ø 10 mm**

Verwendung im Stahlhalter 102-85.170

	Flankenwinkel	Gewindeart	Gewindeschneidrichtung	Gewicht, kg
102-85.191	55°	Rechtsgewinde	von links nach rechts	0,060
102-85.192	55°	Linksgewinde	von links nach rechts	0,060
102-85.193	55°	Rechtsgewinde	von rechts nach links	0,060
102-85.194	55°	Linksgewinde	von rechts nach links	0,060
102-85.196	60°	Rechtsgewinde	von links nach rechts	0,060
102-85.197	60°	Linksgewinde	von links nach rechts	0,060
102-85.198	60°	Rechtsgewinde	von rechts nach links	0,060
102-85.199	60°	Linksgewinde	von rechts nach links	0,060



105-85.200

**Leitpatronen-Gewindeschneidapparat mit Wechselrädern**  
für Aussen- und Innengewinde

Verwendung mit den normalen, offenen oder geschlossenen Spindelstöcken **Typ W**, mit oder ohne Reduziergetriebe, ausgenommen diejenigen, die mit pneumatisch betätigter Hebel-Schnellspannvorrichtung ausgerüstet sind.

Grösster Durchmesser des zu bearbeitenden Werkstückes:	120 mm
Grösste Gewindeschneidlänge:	100 mm
Kleinste/grösste Gewindesteigung:	0,25/3,00 mm
Radialer Weg des Werkzeugschlittens (Durchmesser-Einstellung):	60 mm
Ablesegenauigkeit an der Werkzeugschlitten-Einstellung:	0,02 mm

Der Antrieb des Gewindegewindeschneidapparates erfolgt über eine Wechselräderschere, welche die Drehbewegung der Spindel von einem auf dieser montierten Zahnradritzel abnimmt. Bei den Spindelstöcken mit Hebel-Schnellspannung dient die Muffe des Spannschlüssels als Mitnehmer und muss dementsprechend nach Zeichnung 105-85.248 (W 20) oder 105-85.249 (W 25) verzahnt werden. Ferner muss der Spannhebel durch den Spezial-Spannhebel 105-85.240 (siehe Seite 44) ersetzt werden.

Die Normalausrüstung besteht aus:

- 1 Gehäuse für die Wechselräder auf der Räderschere.
- 1 Satz zu 9 Wechselrädern, Modul 1: 50 - 50 - 60 - 75 - 75 - 80 - 90 - 100 - 100 Zähne, mit welchen folgende 12 Steigungen durchführbar sind: 0,4 - 0,5 - 0,6 - 0,7 - 0,75 - 1 - 1,25 - 1,5 - 1,75 - 2 - 2,5 und 3 mm. Wechselräder für andere Steigungen, metrisch oder Zoll, sind normalerweise rasch lieferbar.
- 1 Antriebsritzel 50 Zähne 102-85.005 (W 20) oder 102-85.006 (W 25).
- 1 Träger für die Vorrichtung, mit 2 Klemmbolzen zur Befestigung in der hintern T-Nute der Wange.
- 1 Gewindegewindeschneidapparat, aufgebaut auf einen beliebig positionierbaren Support mit schwenkbarer Sohle nach Gradeinteilung und einem Werkzeugschlitten mit Mikrometereinstellung.
- 1 Welle mit Träger zur Befestigung in der hintern T-Nute der Wange.
- Bedienungshebel mit Stellschraube, seitlich verstellbar.
- Leitschiene, neigbar, zur Befestigung in der vordern T-Nute der Wange.
- einstellbarem Werkzeughalter 105-35.512, Bohrung  $\varnothing$  24 mm, 1 Stahlhalter 105-35.544 für Rechtsgewinde, mit Gradeinteilung  $\pm 10^\circ$ , 1 Stahlhalter 102-35.545 für Linksgewinde in gleicher Ausführung, 1 Rund-Gewindestahl auf Wunsch: 102-85.160 (Profil  $60^\circ$ ) oder 102-85.155 (Profil  $55^\circ$ ), 1 Satz zu 4 Leitpatronen 102-85.300 mit Steigung 2 - 3 - 3,5 - 5 mm, 1 Leitstern 102-85.234 mit Steigungen von 2 - 3 - 3,5 - 4 und 5 mm.

Gesamtgewicht 32,000 kg

<b>102-85.300</b>	<b>Leitpatrone aus Guss</b> Steigung nach Wunsch des Kunden	Gewicht	0,600 kg
<b>102-85.234</b>	<b>Leitstern aus Bronze</b> , mit 5 verschiedenen Steigungen nach Wunsch des Kunden	Gewicht	0,130 kg
<b>102-85.500</b>	<b>Wechselräder für Räderschere</b> Bohrung $\varnothing$ 16 mm. Anzahl Zähne nach Wunsch des Kunden. 9 Stück gehören zur Normalausrüstung des Apparates.		
	<b>Weiteres Zubehör zu Gewindegewindeschneidapparat 105-85.200</b> (Einzelheiten siehe Seite 101)		
<b>102-85.155</b>	<b>Rund-Gewindestahl, Flankenwinkel <math>55^\circ</math></b>		
<b>102-85.160</b>	<b>Rund-Gewindestahl, Flankenwinkel <math>60^\circ</math></b>		
<b>102-85.170</b>	<b>Stahlhalter für Innengewinde</b>		
<b>102-85.191- 102-85.199</b>	<b>Gewindestähle mit zylindrischem Schaft <math>\varnothing</math> 10 mm, für Innengewinde</b>		