Fahrion GA 2 Gewindeschneidapparate

Angebotsdetails

Artikelname:	Fahrion GA 2 Gewindeschneidapparate
Artikel Nr.:	26007-1054
Hersteller:	Fahrion
Typ:	GA
Artikelzustand:	funktionsfähig
Standort:	Deutschland, 89150 Laichingen
Verfügbarkeit:	sofort

Beschreibung

2 Hochleistung-Gewindeschneidapparete; weitere Details zur Drehzahl siehe Foto von Handbuch

ReMach GmbH
Burger Str. 28
D-42929 Wermelskirchen
Deutschland

Geschäftsführung
Oscar Soler Monte
Huy Trinh
www.re-mach.com

Firmenregister
Nummer: HRB 125496
Amtsgericht Köln
Deutschland
Steuer Nr.: 2710808308
Ust-ID: DE458213740

Bankverbindung
Kontoinhaber: ReMach GmbH
Bankname: GENO BANK ESSEN eG
BIC: GENODEM1GBE
IBAN: DE35 3606 0488 0139 4646 00

Technische Details

Abmessungen (LxBxH) ca.:	400 x 500 x 200 mm
Gewicht ca.:	8 kg

Zahlungs- und Lieferbedingungen

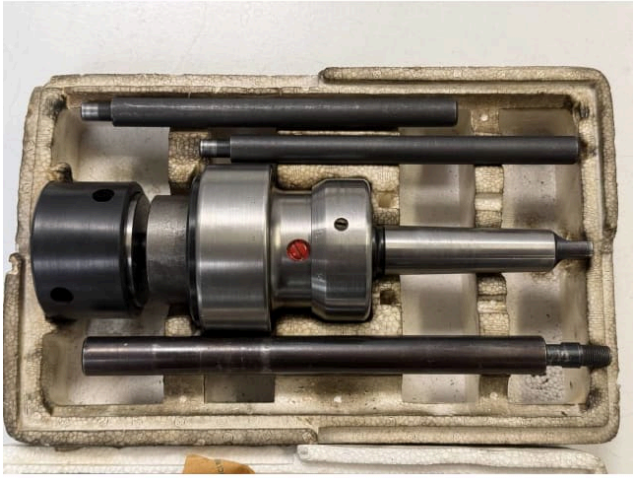
Lieferbedingungen:	Verladen auf LKW
Zahlungsbedingungen:	nach Vereinbarung

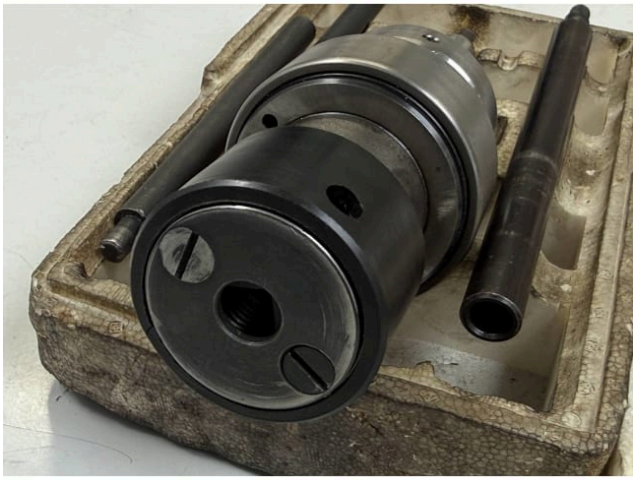
Nettopreis Auktionsartikel

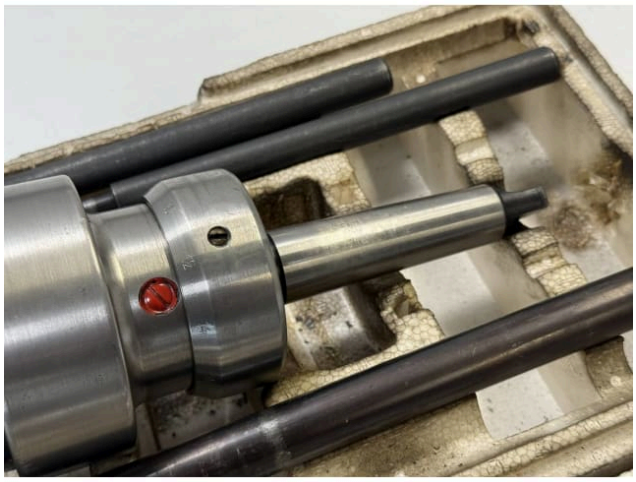
Ihr Ansprechpartner

Oscar Soler Monte

Telefon:	+49 2196 7050573
Mobil:	+49 176 61044775
E-Mail:	osomo@re-mach.com





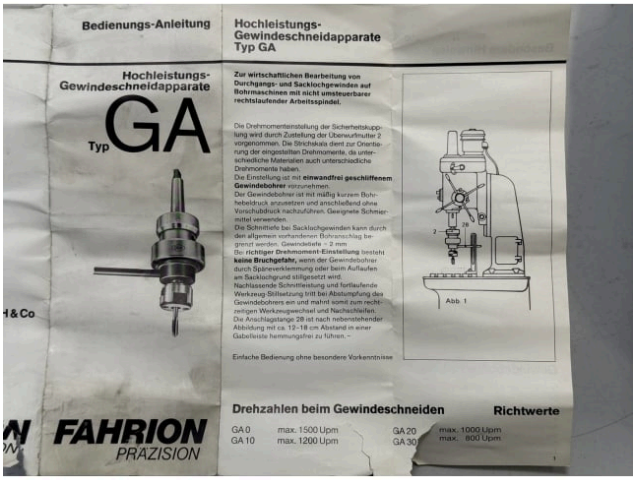


ReMach GmbH
Burger Str. 28
D-42929 Wermelskirchen
Deutschland

Geschäftsführung
Oscar Soler Monte
Huy Trinh
www.re-mach.com

Firmenregister
Nummer: HRB 125496
Amtsgericht Köln
Deutschland
Steuer Nr.: 2710808308
Ust-ID: DE458213740

Bankverbindung
Kontoinhaber: ReMach GmbH
Bankname: GENO BANK ESSEN eG
BIC: GENODEM1GBE
IBAN: DE35 3606 0488 0139 4646 00



Bedienungs-Anleitung

Hochleistungs-Gewindeschneidapparate Typ GA

Hochleistungs-Gewindeschneidapparate

Typ GA

Zur wirtschaftlichen Bearbeitung von Durchgangs- und Sacklochgewinden auf Bohrmaschinen mit nicht umsteuerbarer rechtslaufender Arbeitsspindel.

Die Drehmomenteinstellung der Sicherheitskupplung wird durch Zustellung der Überwurfmutter 2 vorgenommen. Die Strichskala dient zur Orientierung der eingestellten Drehmomente, da unterschiedliche Materialien auch unterschiedliche Drehmomente haben.

Die Einstellung ist mit **einwandfrei geschliffenem Gewindebohrer** vorzunehmen.

Der Gewindebohrer ist mit mäßig kurzem Bohrhebeldruck anzusetzen und anschließend ohne Vorschubdruck nachzuführen. Geeignete Schmiermittel verwenden.

Die Schnittiefe bei Sacklochgewinden kann durch den allgemein vorhandenen Bohranschlag begrenzt werden. Gewindetiefe ~ 2 mm

Bei **richtiger Drehmoment-Einstellung** besteht **keine Bruchgefahr,** wenn der Gewindebohrer durch Späneverklemmung oder beim Auflaufen am Sacklochgrund stillgesetzt wird.

Nachlassende Schnittleistung und fortlaufende Werkzeug-Stillsetzung tritt bei Abstumpfung des Gewindebohrers ein und mahnt somit zum rechtzeitigen Werkzeugwechsel und Nachschleifen.

Die Anschlagstange 28 ist nach nebenstehender Abbildung mit ca. 12–18 cm Abstand in einer Gabelweiste hemmungsfrei zu führen. –

Abb. 1

Einfache Bedienung ohne besondere Vorkenntnisse

Drehzahlen beim Gewindeschneiden

Richtwerte

GA 0	max. 1500 Upm	GA 20	max. 1000 Upm
GA 10	max. 1200 Upm	GA 30	max. 800 Upm

FAHRION PRÄZISION

ReMach GmbH
Burger Str. 28
D-42929 Wermelskirchen
Deutschland

Geschäftsführung
Oscar Soler Monte
Huy Trinh
www.re-mach.com

Firmenregister
Nummer: HRB 125496
Amtsgericht Köln
Deutschland
Steuer Nr.: 2710808308
Ust-ID: DE458213740

Bankverbindung
Kontoinhaber: ReMach GmbH
Bankname: GENO BANK ESSEN eG
BIC: GENODEM1GBE
IBAN: DE35 3606 0488 0139 4646 00