

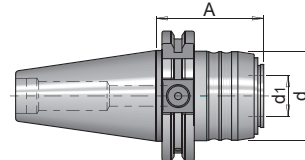
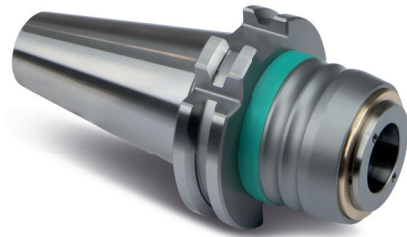


PRODUKTBESCHREIBUNG

- » Minimal-Längenausgleich auf Druck und Zug mittels Dämpfungselement
- » Ermöglicht Standzeit-Erhöhen der Gewindebohrer/ -former von bis zu 300%
- » Mit Balluffchip-Bohrung

ANWENDUNG

- » Zum Gewindeschneiden auf Werkzeugmaschinen mit Synchronspindel
- » Gleicht Steigungsdifferenz von Gewindebohrer zu Synchronspindel und Steigungstoleranz der Gewindebohrer aus
- » Zum sicheren Spannen von Gewindewerkzeugen in Schnellwechsel-Einsätzen (HWZ 9792) für ER-Spannzangen zum Gewindebohren (HWZ 9090)



LAD ¹⁾	LAZ ²⁾	d1	d	Schnittstelle	GSB ³⁾	A	Nr.	EUR
0,2	1	20	43	SK 40	M3-M12	53	HWZ 2292/SK40/ 3-12/ 53	< >
0,2	1	32	60	SK 40	M6-M20	90	HWZ 2292/SK40/ 6-20/ 90	< >

1) LAD: Längenausgleich Druck

2) LAZ: Längenausgleich Zug

3) GSB: Gewinde-Schneidbereich

i Beim Gewindeformen mit M12-Gewindeformer muss aufgrund erhöhter Kräfte HWZ 2292/ 6-20 verwendet werden