



Swiss
Precision
Tools

ET1

Gewindebohrzangen

Merkmale | Vorteile

Schweizer Qualität

Hergestellt in der Schweiz nach ISO 9001/ISO 14001.

Austauschbar

Mit REGO-FIX® Spannzangen nach
DIN 6499/ISO 15488.

Kompatibel

ET1-12 ist kompatibel mit ER11 Spannzangenhaltern.

Kostensparend

Teure Spezialwerkzeuge für das Gewindeschneiden
fallen weg.

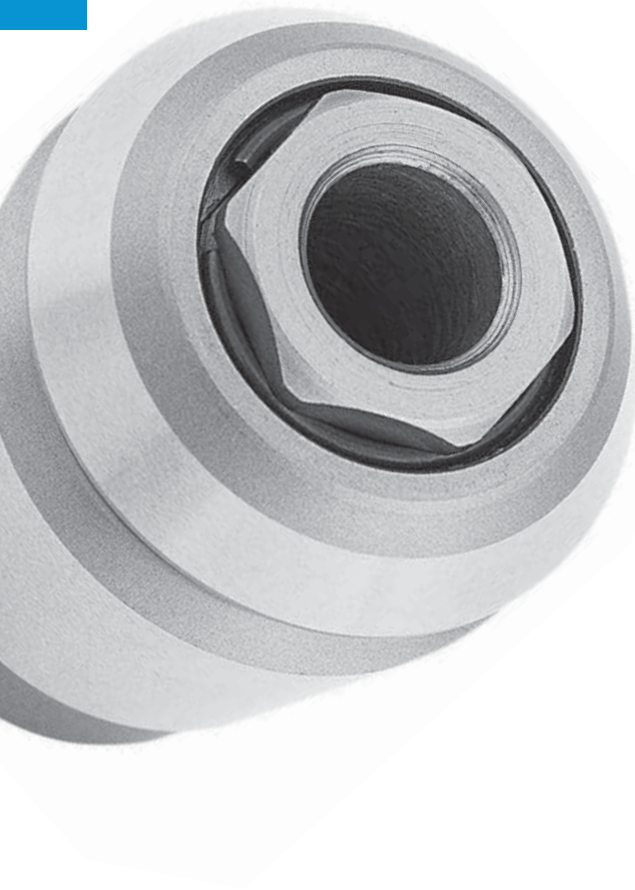
Angepasste Federkraft

An die Grösse des Gewindebohrers.

Kompakt

Sehr robuste Konstruktion bei kleinstem Platzbedarf.

3



Informationen

ET1 Gewindebohrzangen mit Längenausgleich

Die Gewindebohrzangen PCM ET1 mit Längenausgleich sind die rationellste und sparsamste Lösung für Ihre Maschinen, bei denen Sie zum Gewindeschneiden den axialen Längenausgleich der Zange benötigen.

Gebrauchsanweisung

Bei der Verwendung der Gewindebohrzangen PCM ET1 ist folgendermassen vorzugehen:

Für das Gewindeschneiden den Maschinenvorschub auf 95% (kleine Gewinde) bis 99% (grosse Gewinde) der Steigung einstellen. Somit befindet sich der Gewindebohrer zum Zeitpunkt der Spindelumkehrung im Kompensationsweg der Gewindebohrzange. Der Rückzug muss mit 100%-igem Steigungswert erfolgen. Somit bleibt der Gewindebohrer im Kompensationsbereich der Gewindebohrzange.

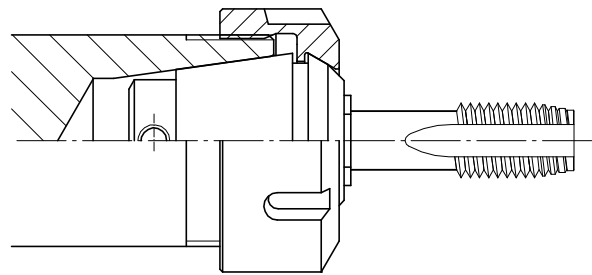
Um den Axialweg der Gewindebohrzange nicht zu beeinflussen, muss die Kühlung ausserhalb des Zangenhalters erfolgen oder das Kühlmittel erst eingeschaltet werden, nachdem der Gewindebohrer angeschnitten hat!

Tabelle mit den gängigen Gewindebohrermassen siehe Seite 13.13.

Weitere technische Angaben zu ET1 Gewindebohrzangen finden Sie auf Seite 13.6.



Nicht geeignet für interne Kühlmittelzufuhr, nicht für Verwendung mit Dichtscheiben.





Swiss
Precision
Tools

ET1

Gewindebohrzangen

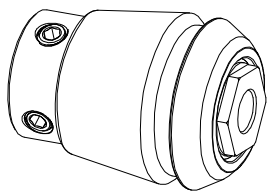
Dazu passende Elemente

Spannmuttern | Schlüssel

3

Spannmutter und Schlüssel	ET1-12	ET1-16	ET1-20	ET1-25	ET1-32	ET1-40	Seite	Standard	mit Gleitlager	Umwuchtausgleich	für interne Kühlmittelzufuhr	Collet Locking System*	Mini-Mutter	Mutter mit Aussengewinde	Schlüssel
Hi-Q/ER	3411.00000	3416.00000	3420.00000	3425.00000	3432.00000	3440.00000	4.4	■		■		■			
Hi-Q/ERB	-	3416.30000	3420.30000	3425.30000	3432.30000	3440.30000	4.10		■	■		■			
EP	7112.11010	7112.16010	7112.20010	-	-	-	12.1								■
E	-	-	-	7111.25000	7111.32000	7111.40000	12.1								■
Hi-Q/ERM	3511.00000	3516.00000	3520.00000	3525.00000	-	-	4.12			■		■	■		
EM	7113.11000	7113.16000	7113.20000	7113.25000	-	-	12.1								■
Hi-Q/ERAX	3311.60000	3316.60000	3320.60000	3325.60000	3332.60000	3340.60000	4.18			■		■		■	
EAX	7117.11000	7117.16000	7117.20000	7117.25000	7117.32000	7117.40000	12.2								■

*Gilt nicht bei Verwendung mit Gewindebohrzangen ET1.



Gewindebohrzangen mit Längenausgleich

Schaft Ø [mm]	Norm	ET1-12 Art. Nr.	ET1-16 Art. Nr.	ET1-20 Art. Nr.	ET1-25 Art. Nr.	ET1-32 Art. Nr.	ET1-40 Art. Nr.
1.40	DIN	1512.01400	1516.01400	-	-	-	-
1.60	DIN	1512.01600	1516.01600	-	-	-	-
1.80	DIN	1512.01800	1516.01800	-	-	-	-
2.00	ISO	1512.02000	1516.02000	-	-	-	-
2.20	DIN	1512.02200	1516.02200	1520.02200	-	-	-
2.24	ISO	1512.02240	1516.02240	1520.02240	-	-	-
2.50	DIN, ISO	1512.02500	1516.02500	1520.02500	1525.02500	-	-
2.80	DIN, ISO	1512.02800	1516.02800	1520.02800	1525.02800	-	-
3.00	JIS	1512.03000	1516.03000	1520.03000	1525.03000	-	-
3.15	ISO	1512.03150	1516.03150	1520.03150	1525.03150	-	-
3.50	DIN	1512.03500	1516.03500	1520.03500	1525.03500	-	-
3.55	ISO	1512.03550	1516.03550	1520.03550	1525.03550	-	-
4.00	DIN, ISO, JIS	-	1516.04000	1520.04000	1525.04000	-	-
4.50	DIN, ISO	-	1516.04500	1520.04500	1525.04500	1532.04500	-
5.00	ISO, JIS	-	1516.05000	1520.05000	1525.05000	1532.05000	-
5.50	DIN, ISO	-	1516.05500	1520.05500	1525.05500	1532.05500	-
5.60	ISO	-	1516.05600	1520.05600	1525.05600	1532.05600	-
6.00	DIN, JIS	-	1516.06000	1520.06000	1525.06000	1532.06000	1540.06000
6.20	JIS	-	1516.06200	1520.06200	1525.06200	1532.06200	1540.06200
6.30	ISO	-	1516.06300	1520.06300	1525.06300	1532.06300	1540.06300
7.00	DIN, JIS	-	-	1520.07000	1525.07000	1532.07000	1540.07000
7.10	ISO	-	-	-	1525.07100	1532.07100	1540.07100
8.00	DIN, ISO, JIS	-	-	-	1525.08000	1532.08000	1540.08000
8.50	JIS	-	-	-	1525.08500	1532.08500	1540.08500
9.00	DIN, ISO	-	-	-	1525.09000	1532.09000	1540.09000
10.00	DIN, ISO	-	-	-	1525.10000	1532.10000	1540.10000
10.50	JIS	-	-	-	-	1532.10500	1540.10500
11.00	DIN	-	-	-	-	1532.11000	1540.11000
11.20	ISO	-	-	-	-	1532.11200	1540.11200
12.00	DIN	-	-	-	-	1532.12000	1540.12000
12.50	ISO, JIS	-	-	-	-	1532.12500	1540.12500
14.00	JIS	-	-	-	-	-	1540.14000
15.00	JIS	-	-	-	-	-	1540.15000
16.00	DIN, ISO	-	-	-	-	-	1540.16000
17.00	JIS	-	-	-	-	-	1540.17000

Weitere technische Angaben siehe Seite 13.6.

Siehe Seite 7.16 für HSK Softsynchro® Gewindeschneidfutter und Seite 9.14/9.16 für zylindrische Gewindeschneidfutter.