



EDALMATIC ROTOCOUPE





EDALCO SA

1946, in Genf-Schweiz, als Import-Export Firma gegründet, wurde EDALCO SA 1970 von der heutigen Leitung übernommen und gänzlich in seiner Tätigkeit geändert.

Heute ist unser hochmodernisierter Produktionsbetrieb, der sehr grossen Wert auf Qualität und schnelle Lieferung von unseren Lagerbeständen legt, vor allem auf Gewindeschneidtechnik spezialisiert. Doch unsere gesamte Palette erstreckt sich auch in die Drehtechnik und noch weiter, bis zu Spezialwerkzeugen.

Zu unseren Produkten gehören, wie Sie später auch noch in diesem Katalog sehen werden:

- Gewindeschneidapparate mit Drehmomenteinstellung
- Gewindeschneidapparate für Bearbeitungszentren
- Gewindeschneidspindeln für Bearbeitungszentren und CNC-Drehmaschinen
- Gewindeschneidfutter für synchron laufende CNC-Maschinen
- Edaltour Universal Gewindeschneid-Vorrichtung für Innen- und Aussengewinde
- VHS-R 61 - Übersetzungsspindeln
- Radiendrehwerkzeug mit Wendeplatten
- Rotocoupe-Spanbrechapparat für Dreh- und Bohrarbeiten.

Von der Entwicklung bis zum Endprodukt, werden unsere Geräte ununterbrochen von den modernsten Messmethoden und dem Menschlichen Auge überwacht.

DIE IMMERGESCHÄTZTE SCHWEIZER QUALITÄT, WIRD STETS UNSERE PRODUKTE BEGLEITEN!

Die Investitionen in die Entwicklung haben sich gelohnt, denn die EDALCO-Produkte sind Weltweit bekannt und haben eine Weltmarktführende Position eingenommen.

WIR INVESTIEREN WEITER!

In über 40 Ländern, in ganz Europa und auch Übersee, ist EDALCO SA durch unsere sehr gut ausgebildeten Partner und Agenten vertreten. Diese verfügen, wie der Hauptsitz in Genf auch, über grosse Lagerbestände, damit wir Sie so schnell wie möglich beliefern können. Für Fragen, Beratung, technische Unterstützung und Ausbildung, stehen wir Ihnen gerne, jederzeit zur Verfügung.



EDALMATIC GEWINDESCHNEID- APPARATE VORTEILE



Die verschiedene Edalmatic Gewindeschneidapparate-Typen garantieren für jeden Fall eine angepasste Funktion. Jedes Gewinde kann leicht und mit höchster Genauigkeit geschnitten werden.

Die schlagfreie Edalmatic Kugel- und Spezial gefederte Ausklinksysteme gewährleisten eine regelmässige Gewindetiefe bei allen Arbeitsbedingungen und unabhängig von den technischen Eigenschaften der Maschinen und Anschnittbedingungen.

Alle ausklinkbaren Apparate garantieren in allen Fällen, bei korrekter Verweilzeit, eine Wiederholgenauigkeit der Gewindetiefe von $\pm 0,1\text{mm}$.

Sie erlauben eine konstante Schnittgeschwindigkeit. Das bedeutet: Idealer Spanfluss, perfekte Oberfläche der Gewindeflanken und minimaler Gewindebohrer-Verschleiss.

Die Apparate mit Drehrichtungsumkehr und Ausklinken gewährleisten:

- eine gleichbleibende hohe Drehzahl
- kürzere Bearbeitungszeiten. 2 Maschinenspindelumkehrungen werden gespart.
- dadurch auch geringere Abnutzung Ihrer teuren CNC-Maschinen.
- in den meisten Fällen, 25% Erhöhung der Gewindebohrerstandzeit.
- konstante Schnittgeschwindigkeit.
- genaue Gewindetiefe.

Die ausklinkbaren Gewindeschneidspindeln gewähren das selbe. Die Maschine muss aber umgeschaltet werden.

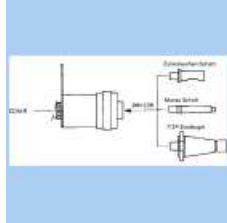
Dazu verlängert das MT-S Gewindeschneidfutter für gedämpftes Synchronschneiden mit kleinem Längenausgleich, die Standzeit des Gewindebohrers bis auf 50%. Diese kleine Dämpfung erlaubt das Schneiden im härterem Material, was oft das starre Schneiden mit sich bringt.



INHALTSVERZEICHNIS

Tabellen

zur Benützung und Verteilung der EDALMATIC Gewindeschneidapparate und deren Zubehör.



04

Edaltour

Universal Gewindeschneidvorrichtung, für Innen- und Aussengewinde.



12

Anmerkungen

Wichtige Hinweise im Allgemeinen



05

Schnellwechseleinsätze-CR mit Masstabellen.

Standard, mit Rutschkupplung, für Rubberflexzangen und für Gewindeschneideisen.

Kompatible Markeneinsätze



13
14

EDM-R

Für den Einsatz auf konventionelle Maschinen geeignet.

Reversierbarer Gewindeschneidapparat mit fein einstellbarer Rutschkupplung. Tiefeneinstellungen und automatischem Hub. Ausklinkbar / Für Durchgangs- und Sacklöcher.



06

VHS-R 61

Übersetzungsspindel



15

BT-NR / CR

Für den Einsatz auf NC-Maschinen, mit oder ohne automatischen Werkzeugwechsel geeignet.

Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich in Zug und Druck. Für Durchgangslöcher.



07

Zubehör

Allgemeine Zusatzteile



16

BT-NRD(-S) / CR

Für den Einsatz auf NC-Maschinen, mit oder ohne automatischen Werkzeugwechsel geeignet.

Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich in Zug und Druck. Ausklinkbar und speziell für Sacklöcher geeignet.



08

Rotocoupe

Spanbrechapparat



17

BT-NRD 054-S

Für den Einsatz auf NC-Maschinen, mit oder ohne automatischen Werkzeugwechsel geeignet.

Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich in Zug und Druck. Ausklinkbar und speziell für kleine Sacklöcher geeignet.



09

Radiendrehwerkzeuge

Drehwerkzeug mit auswechselbaren Wendeplatten für die bearbeitung von konvexen Radien.



18

CNC-RS / CR

Für CNC-Maschinen geeignet

Reversierbarer Gewindeschneidapparat 1:1, mit Längenausgleich in Zug und Druck.

Ausklinkbar / Für Durchgangs- und Sacklöcher.



10

TAP2000

Elektronische Gewindeschneidmaschine



19

MT-S / MT-S-IK

Für synchron laufende CNC-Maschinen. Gewindeschneidfutter, mit sehr kleinem Längenausgleich. MT-S-IK mit Innenkühlung. Nicht ausklinkbar / Für Durchgangs- und Sacklöcher geeignet. Gedämpftes synchron Gewindeschneiden

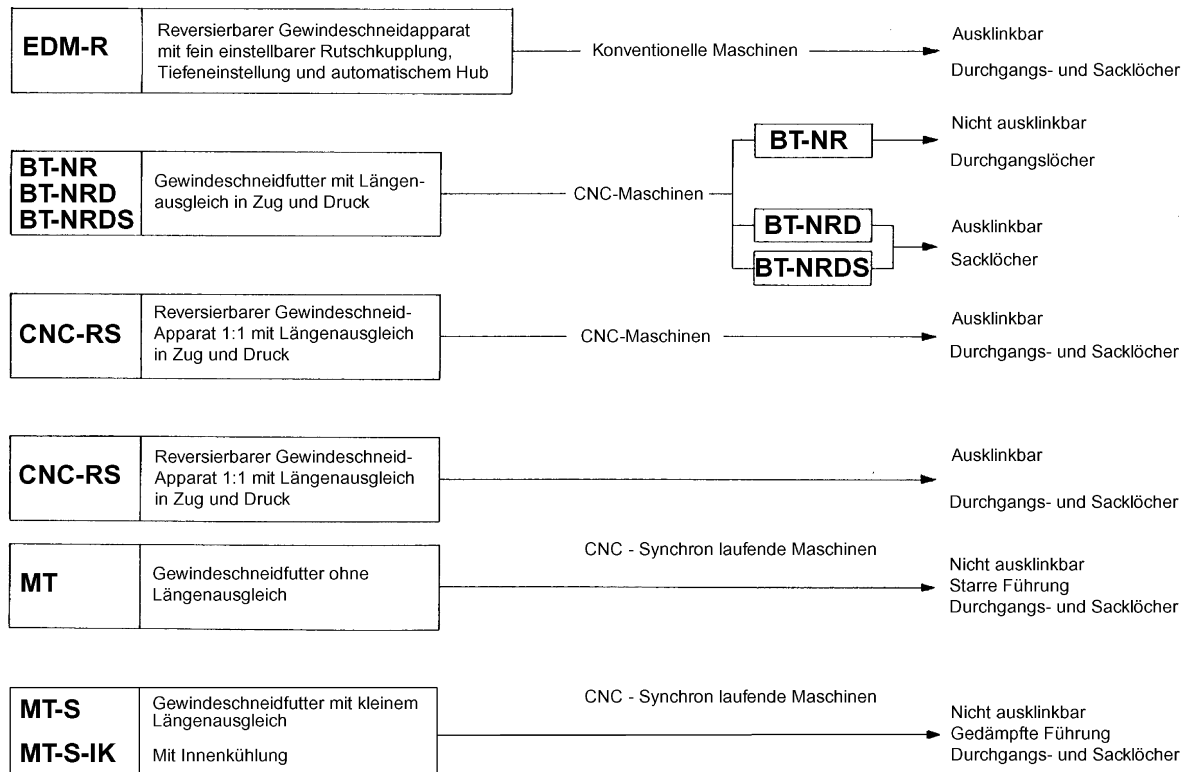


11

AUSWAHLTABELLE FÜR GEWINDE- SCHNEIDAPPARATE UND FUTTER

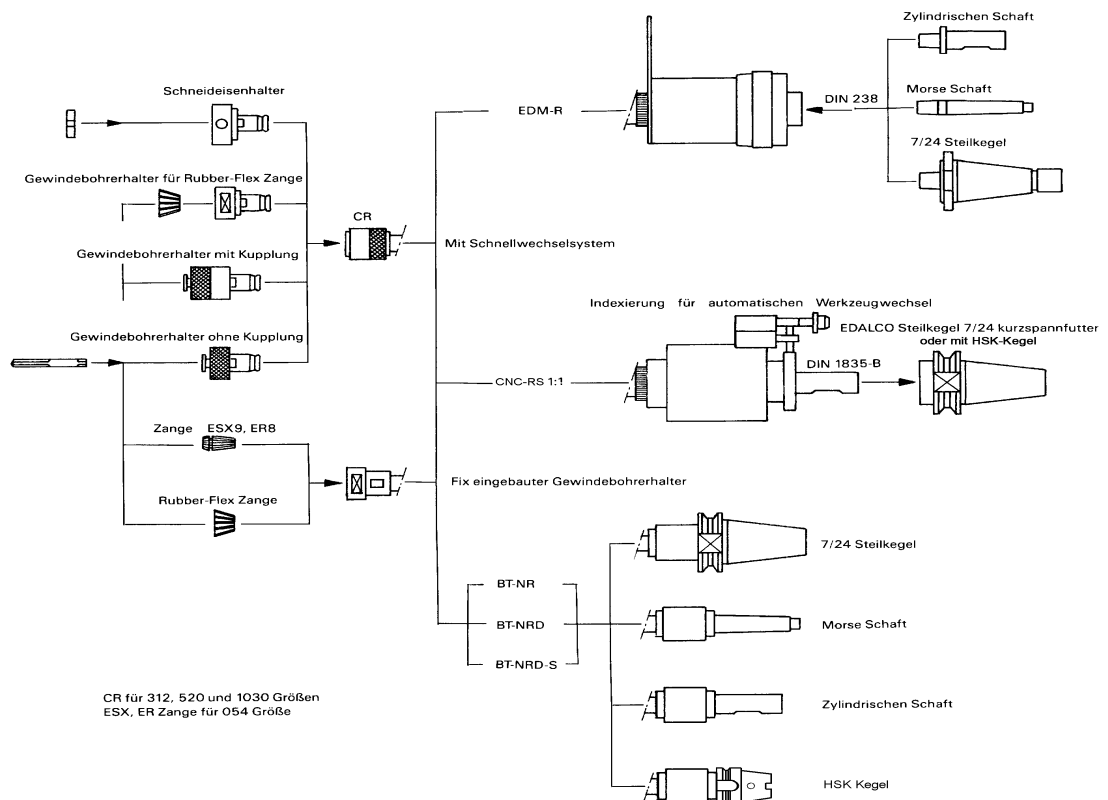


APPARATE



Bemerkung: Die Spindeln BT-NR, BT-NRD und BT-NRD-S können auch vorteilhaft auf Synchronmaschinen verwendet werden.

ZUBEHÖR



ANMERKUNGEN

Dieser Katalog ist eine Zusammenfassung unseres Sortiments, für mehr Informationen verlangen Sie bitte den ausführlichen Prospekt.

Alle Apparate werden komplett mit zwei Standard Rubber-Flex-Zangen, welche die Kapazitätsbereiche des Apparates decken geliefert. Die Stahlzangen ER8 und ESX9 für Apparate der Kapazität M0,5-M4 werden gegen Aufpreis auf Verlangen geliefert.

Die Gewindebohrerhalter mit Schnellwechselsystem, passend für Rubber-Flex-Zangen (Gummizangen), werden mit den Vierkant-Mitnehmern und dem dazugehörigen Spezial- und Gabelschlüssel, jedoch ohne Zange, geliefert.

Morse-Kegel mit Gewinde und aufgeschraubten Lappen, sind auf Verlangen, mit einem Aufpreis erhältlich.

Mit Roll-Gewindebohrer muss die angegebene Kapazität, um 25 bis 30 % reduziert werden.

EDALMATIC Gewindeschneid-
futter für Drehmaschinen
Siehe Tabellen Seiten 7 und 8.
Äussere Kühlmittelzufuhr
durch den Flansch.



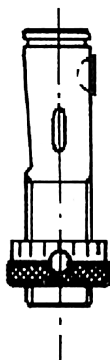
HSK- Konusse siehe
Tabellen Seiten 7, 8 und 9.



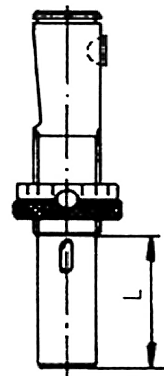
STELLHÜLSE NACH DIN 6327

Für Spindeln mit Morse-Kegel, mit Gewinden oder Lappen (Aufgesetzte Lappen nur auf Verlangen).
Alle Kombinationen mit Stellhülsen nach DIN 6327 sind möglich mit MK2 und MK3. Andere Hülsenmasse, auf Verlangen.

Die Stellhülsen werden mit einfacher Klemm-Mutter geliefert. Muttern für sehr schnellen Hülsenwechsel auf Verlangen.



Kurz			Lang			
Typ	Morse-Kegel	Gewinde	Abmessungen in mm			
			L			
28x2	2	38x2	25	50	75	100
32x2		32x2				
36x2		36x2	30	60	90	120
36x3	3	48x2	40	80	120	160
48x3						



Bestellbeispiel: Stellhülse nach DIN 6327 Typ 36x3

Für lange Ausführungen bitte Längenmass angeben. Beispiel: Stellhülse nach DIN 6327 Typ 36x3x90

EDM-R / CR

Gewindeschneidapparate mit Rücklauf, fein einstellbare Rutschkupplung und automatischem Hub

Anwendung:

Für den Einsatz auf konventionellen Maschinen wie Ständerbohrmaschinen geeignet. Oder auch Maschinen mit pneumatischem- oder hydraulischem Vorschub

Funktion:

Das Umschalten der Apparatespindel, geschieht durch ein Planetengetriebe, welches durch eine fein einstellbare Lamellenkupplung unterstützt wird, und das den vollständigen Schutz vor Gewindebohrerbruch gewährleistet.

Mit dem kurzen Axialausgleich auf Druck C und dem Längenausgleich auf Zug T bis zum schlagfreien Ausklinken, ist stets die Gewindetiefe gewährleistet. Der Zusätzliche Axialausgleich auf Zug N, vereinfacht den Rücklauf mit vervielfachter Geschwindigkeit, 1,6:1.

Alle Antriebs – Ausklinkelemente sind auf Federn gelagert.

Das schneiden von Rechts- sowohl auch Linksgewinde möglich, ohne Änderung.

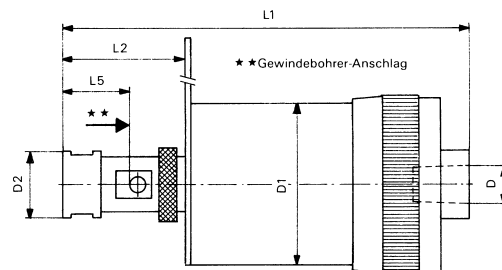
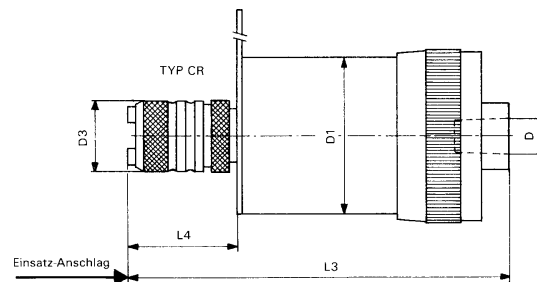
Zwei Spannvarianten des Gewindebohrers sind vorhanden:

1. Spannen mit Rubber Flex Zangen (2 Gummizangen sind mitgeliefert) und Bohrervierkant mit Schraubstock.
2. Mit Schnellwechseleinsätzen (Typ CR), kompatibel mit verschiedenen Marken-Einsätzen.

Die Schnellwechselbohrerhalter sind ebenfalls, auf Verlangen, mit Sicherheitsrutschkupplung erhältlich. Der Apparat Grösse 312, ist auch für Schnellwechsel-Einsätze von EDALTOUR, erhältlich.

Typ	Kapazität	mini Kapazität	Rubber-Flex-Zangen		Einsätze CR	Zug T	Druck C	Rücklauf N
			Standard	***				
EDM-R 147	M1,4 - M7	M1	J116 2,5 - 4,5 J117 4,5 - 6,5	J115 1 - 2,5	—	0 bis 10	2	10
EDM-R 312 EDM-R 312-CR	M3 - M12	M1,4	J421 3,5 - 6,5 J422 6,5 - 10	J423 2 - 4,5 J420 4,5 - 8	312-1/S/P/F	0 bis 15	2,5	15
EDM-R 520 EDM-R 520-CR	M5 - M20	M3	J441 4,5 - 10 J445 10 - 16	J443 2,8 - 7 J440 7 - 13	520-2/S/P/F	3 bis 22	3	20
EDM-R 1030	M10 - M30	M10	J461 9 - 16 J462 16 - 23	— —	—	5 bis 30	4	30

*** Zusätzliche Zangen auf Verlangen



Grösse	Aufnahme	Max. Geschwindigkeit U/Min.		Bestellnummer		Abmessungen in mm									
		EDM-R	EDM-R-CR	EDM-R	EDM-R-CR	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	L4	L5
147	DIN 238 - B 12	1400	1400	3121 - 2512	—	12,06	52	21	—	—	131	34	—	—	18
312	DIN 238 - B 16	1100	900	3131 - 2516	3132 - 2516	15,73	70	29	32	—	176	59	167	50	31
520	DIN 238 - B 22	750	600	3141 - 2522	3142 - 2522	17,78	85	39	50	—	244	80	236	72	44
1030	DIN 238 - B 24	350	350	3151 - 2524	—	21,8	108	55	—	—	303	97	—	—	51

BT-NR / CR

Gewindeschneidfutter – Nicht ausklinkbar Drehrichtungsänderung erfolgt durch die Maschine

Anwendung:

Für den Einsatz auf NC- und CNC-Maschinen, mit oder ohne automatischen Werkzeugwechsel, geeignet. Auf Drehmaschinen und Bearbeitungs-Zentren.

Funktion:

Der einstellbare Axialausgleich auf Druck [C], durch die Verstärkung der Anschneidfeder bis zur vollständigen Blockierung, gewährleistet die Anpassung an die verschiedenen Gewindebohrertypen und die zu bearbeitenden Materialien, ohne die Gewindetiefe zu beeinflussen. Der Axialausgleich auf Zug [T], erlaubt eine grosse Vorschubveränderung zwischen Maschinenspindel und Gewindebohrervorschub, worauf der zwangsfreie Vorschub des Gewindebohrers eine Qualität ergibt, die der Genauigkeit des Werkzeuges gleich ist. Die Kugelführung und Kugelmittnehmer, führen zur einfachen und genauen Benützung, auch bei hohem Drehmoment.

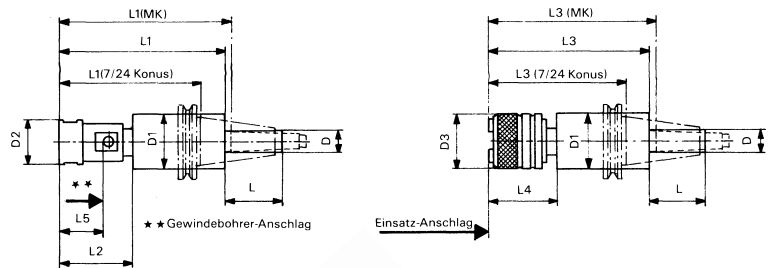
Das schneiden von Rechts- sowohl auch Linksgewinde möglich, ohne Änderung.

Zwei Spannvarianten des Gewindebohrers sind vorhanden:

1. Spannen mit Rubber Flex Zangen (2 Gummizangen sind mitgeliefert) und Bohrervierkant mit Schraubstock.
2. Schnellwechseleinsätzen (Typ CR), kompatibel mit verschiedenen Marken-Einsätzen.

Die Schnellwechselbohrerhalter sind ebenfalls, auf Verlangen, mit Sicherheitsrutschkupplung erhältlich.

Grösse	Aufnahme	Bestellnummer		Abmessungen in mm										
		BT-NR	BT-NR-CR	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	L4	L5	
312	Ø20 DIN 1835-B	1231-0120	1232-0120	20	28	29	32	50	98	47	92	41	31	
	MK2	1231-0202	1232-0202	—	28	29	32	—	103	47	97	41	31	
	Ø30-VDI 3425	1231-2030	1232-2030	30	28	29	32	55	103	47	97	41	31	
	Ø40-VDI 3425	1231-2040	1232-2040	40	28	29	32	63	103	47	97	41	31	
	ISO 40 DIN 2080	1231-0340	1232-0340	—	—	29	32	—	62	47	56	41	31	
	ISO 50 DIN 2080	1231-0350	1232-0350	—	28	29	32	—	63	47	56	41	31	
	ISO 40 7388/1	1231-0540	1232-0540	—	44,7	29	32	—	85	47	79	41	31	
	ISO 50 7388/1	1231-0550	1232-0550	—	70	29	32	—	83	47	76	41	31	
	BT 40	1231-0740	1232-0740	—	63	29	32	—	85	47	79	41	31	
	BT 50	1231-0750	1232-0750	—	28	29	32	—	85	47	78	41	31	
	HSK 40	1231-0840	1232-0840	—	42	29	32	—	159	47	153	41	31	
	HSK 50	1231-0850	1232-0850	Auf Anfrage										
520	Ø20 DIN 1835-B	1241-0120	1242-0120	20	36	39	50	50	132	64	124	58	42	
	Ø25 DIN 1835-B	1241-0125	1242-0125	25	36	39	50	56	132	64	124	58	42	
	MK2	1241-0202	1242-0202	—	36	39	50	—	132	64	124	58	42	
	MK3	1241-0203	1242-0203	—	36	39	50	—	132	64	124	58	42	
	Ø30-VDI 3425	1241-2030	1242-2030	30	36	39	50	55	142	64	134	58	42	
	Ø40-VDI 3425	1241-2040	1242-2040	30	36	39	50	63	137	64	129	58	42	
	ISO 40 DIN 2080	1241-0340	1242-0340	—	36	39	50	—	97	64	89	58	42	
	ISO 50 DIN 2080	1241-0350	1242-0350	—	36	39	50	—	100	64	74	58	42	
	ISO 40 7388/1	1241-0540	1242-0540	—	44,7	39	50	—	114	64	106	58	42	
	ISO 50 7388/1	1241-0550	1242-0550	—	70	39	50	—	120	64	94	58	42	
	BT 40	1241-0740	1242-0740	—	36	39	50	—	119	64	111	58	42	
	BT 50	1241-0750	1242-0750	—	36	39	50	—	122	64	96	58	42	
1030	Ø25 DIN 1835-B	1251-0125	1252-0125	25	48	55	71	56	168	86	176	94	51	
	Ø32 DIN 1835-B	1251-0132	1252-0132	32	48	55	71	60	168	86	176	94	51	
	MK3	1251-0203	1252-0203	—	48	55	71	—	168	86	176	94	51	
	Ø30-VDI 3425	1251-2030	1252-2030	30	48	55	71	55	188	86	196	94	51	
	Ø40-VDI 3425	1251-2040	1252-2040	40	48	55	71	63	178	86	186	94	51	
	ISO 40 DIN 2080	1251-0340	1252-0340	—	48	55	71	—	153	86	161	94	51	
	ISO 50 DIN 2080	1251-0350	1252-0350	—	48	55	71	—	152	86	160	94	51	
	ISO 40 7388/1	1251-0540	1252-0540	—	48	55	71	—	156	86	164	94	51	
	ISO 50 7388/1	1251-0550	1252-0550	—	48	55	71	—	176	86	184	94	51	
	BT 40	1251-0740	1252-0740	—	48	55	71	—	156	86	164	94	51	
	BT 50	1251-0750	1252-0750	—	48	55	71	—	176	86	184	94	51	
	HSK 63	1251-0863	1252-0863	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	HSK 80	1251-0880	1252-0880	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	HSK100	1251-0810	1252-0810	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	



Typ	Kapazität	mind. Kapazität	Rubber-Flex-Zangen		Einsätze CR	Zug T	Druck C
			Standard	***			
BT-NR 312	M3 - M12	M1,4	J421 3,5 - 6,5	J423 2 - 4,5	312-1/S/P/F	14	0 - 7
BT-NR 312 CR			J422 6,5 - 10	J420 4,5 - 8			
BT-NR 520	M5 - M20	M3	J441 4,5 - 10	J443 2,8 - 7	520-2/S/P/F	16	0 - 8
BT-NR 520 CR			J445 10 - 16	J440 7 - 13			
BT-NR 1030	M10 - M30	M10	J461 9 - 16		1030-3/S/P/F	20	0 - 10
BT-NR 1030 CR			J462 16 - 23				

*** Zusätzliche Zangen auf Verlangen

BT-NRD-V / CR — BT-NRD-S / CR



Gewindeschneidfutter – Ausklinkbar Drehrichtungsänderung erfolgt durch die Maschine.

Anwendung:

Für den Einsatz auf NC- und CNC- Maschinen, mit oder ohne automatischen Werkzeugwechsel, geeignet. Auf Drehmaschinen und Bearbeitungs-Zentren.

Funktion:

Der einstellbare Axialausgleich auf Druck [C], durch die Verstärkung der Anschnidfeder bis zur vollständigen Blockierung, gewährleistet die Anpassung an die verschiedenen Gewindebohrertypen und die zu bearbeitenden Materialien, ohne die Gewindetiefe zu beeinflussen. Der Axialausgleich auf Zug [T] bis zum schlagfreien Ausklinken (Ausschalten), ermöglicht mit einer kleinen Verweilzeit, das Einhalten genauen Tiefen, $\pm 0.1\text{mm}$, dies unabhängig den Arbeitsbedingungen. Nach dem Ausklinken, besitzen die Modelle BT-NRD/CR UND BT-NRD-S/CR, einen Sicherheits-Axialausgleich [S]. Durch das Umschalten der Maschinenspindel, klinkt die Apparatespindel automatisch wieder ein und dreht zurück.

Durch einen kleinen Umbau, ist auch das schneiden von Linksgewinden möglich.

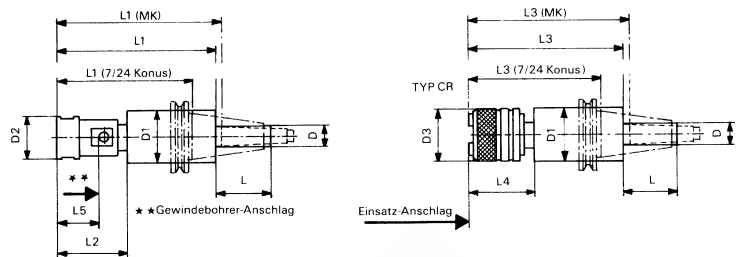
Garantiert eine konstante Schnittgeschwindigkeit.

Zwei Spannvarianten des Gewindebohrers sind vorhanden.

1. Mit der Rubber Flex Zange (2 Gummizangen sind mitgeliefert) und Bohrervierkant mit Schraubstock.
2. Mit Schnellwechseleinsätzen (Typ CR), kompatibel mit verschiedenen Marken-Einsätzen.

Die Schnellwechselbohrerhalter sind ebenfalls, auf Verlangen, mit Sicherheitsrutschkupplung erhältlich.

Grösse	Aufnahme	Bestellnummer		Abmessungen in mm												
		BT-NRD	BT-NRD-CR	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	L4	L5			
312-V	Ø20 DIN 1835-B	1931-0120	1932-0120	20	45	29	32	50	96	44	90	37	31			
	MK2	1931-0202	1932-0202	—	45	29	32	—	96	44	90	37	31			
	Ø30-VDI 3425	1931-2030	1932-2030	30	45	29	32	55	96	44	90	37	31			
	Ø40-VDI 3425	1931-2040	1932-2040	40	45	29	32	63	96	44	90	37	31			
	ISO 40 DIN 2080	1931-0340	1932-0340	—	44	29	32	—	75	44	69	37	31			
	ISO 50 DIN 2080	1931-0350	1932-0350	—	45	29	32	—	59	44	49	37	31			
	ISO 40 7388/1	1931-0540	1932-0540	—	44,7	29	32	—	82	44	76	37	31			
	ISO 50 7388/1	1931-0550	1932-0550	—	70	29	32	—	79	44	69	37	31			
	BT 40	1931-0740	1932-0740	—	44	29	32	—	92	44	86	37	31			
	BT 50	1931-0750	1932-0750	—	45	29	32	—	81	44	71	37	31			
	HSK 40	1931-0840	1932-0840	—	42	29	32	—	156	44	149	37	31			
	HSK 50	1931-0850	1932-0850	Auf Anfrage												
520-V	Ø20 DIN 1835-B	1941-0120	1942-0120	20	55	39	50	50	144	70	136	63	42			
	Ø25 DIN 1835-B	1941-0125	1942-0125	25	55	39	50	56	135	70	127	63	42			
	MK2	1941-0202	1942-0202	—	55	39	50	—	144	70	136	63	42			
	MK3	1941-0203	1942-0203	—	55	39	50	—	135	70	127	63	42			
	Ø30-VDI 3425	1941-2030	1942-2030	30	55	39	50	55	142	70	134	63	42			
	Ø40-VDI 3425	1941-2040	1942-2040	40	55	39	50	63	134	70	126	63	42			
	ISO 40 DIN 2080	1941-0340	1942-0340	—	55	39	50	—	136	70	128	63	42			
	ISO 50 DIN 2080	1941-0350	1942-0350	—	55	39	50	—	85	70	99	63	42			
	ISO 40 7388/1	1941-0540	1942-0540	—	55	39	50	—	142	70	134	63	42			
	ISO 50 7388/1	1941-0550	1942-0550	—	70	39	50	—	105	70	119	63	42			
	BT 40	1941-0740	1942-0740	—	55	39	50	—	136	70	128	63	42			
	BT 50	1941-0750	1942-0750	—	55	39	50	—	107	70	121	63	42			
1030-S	Ø25 DIN 1835-B	1451-0125	1452-0125	25	75	55	71	56	163	70	196	103	51			
	Ø32 DIN 1835-B	1451-0132	1452-0132	32	75	55	71	60	163	70	196	103	51			
	MK3	1451-0203	1452-0203	—	75	55	71	—	163	70	196	103	51			
	Ø30-VDI 3425	1451-2030	1452-2030	30	75	55	71	55	168	70	201	103	51			
	Ø40-VDI 3425	1451-2040	1452-2040	40	75	55	71	63	165	70	198	103	51			
	ISO 40 DIN 2080	1451-0340	1452-0340	—	75	55	71	—	161	70	194	103	51			
	ISO 50 DIN 2080	1451-0350	1452-0350	—	75	55	71	—	171	70	204	103	51			
	ISO 40 7388/1	1451-0540	1452-0540	—	75	55	71	—	177	70	210	103	51			
	ISO 50 7388/1	1451-0550	1452-0550	—	75	55	71	—	191	70	224	103	51			
	BT 40	1451-0740	1452-0740	—	75	55	71	—	178	70	211	103	51			
	BT 50	1451-0750	1452-0750	—	75	55	71	—	194	70	227	103	51			
	HSK 63	1451-0863	1452-0863													
	HSK 80	1451-0880	1452-0880													
	HSK100	1451-08100	1452-08100													



Typ	Kapazität	mini Kapazität	Rubber-Flex-Zangen		Einsätze CR	Zug T	Druck C	Sicherheit S
			Standard	***				
BT-NRD-V 312	M3 - M12	M1,4	J421 3,5 - 6,5	J423 2 - 4,5	312-1/S/P/F	3	0 - 4	5
BT-NRD-V 312-CR			J422 6,5 - 10	J420 4,5 - 8				
BT-NRD-V 520	M5 - M20	M3	J441 4,5 - 10	J443 2,8 - 7	520-2/S/P/F	4	0 - 7	6
BT-NRD-V 520-CR			J445 10 - 16	J440 7 - 13				
BT-NRD 1030-S	M10 - M30	M10	J461 9 - 16	—	—	8	0 - 8	12
BT-NRD 1030-S-CR			J462 16 - 23	—				

*** Zusätzliche Zangen auf Verlangen



BT-NRD 054-S

Gewindeschneidfutter für kleine Gewinde – Ausklinkbar Drehrichtungsänderung erfolgt durch die Maschine.

Anwendung:

Für den Einsatz auf NC- und CNC- Maschinen, mit oder ohne automatischen Werkzeugwechsel, geeignet. Auf Drehmaschinen und Bearbeitungs-Zentren.

Funktion:

Auf den Axialausgleich auf Druck [C], folgt der Axialausgleich auf Zug [T], bis zum schlagfreien Ausklinken (Ausschalten), wobei der automatische Spindelhub (Ausklinkweg) beliebig, von Null bis auf das Maximum (5mm) verstellbar ist, um sich an alle Gewindetiefen (z.B. kurze Sacklöcher) anpassen zu können. Der BT-NRD 054-S besitzt, nach dem Ausklinken, einen Sicherheits-Axialausgleich [S]. Durch das Umschalten der Maschinenspindel, klinkt die Apparatespindel automatisch wieder ein und dreht zurück.

Schlagfreies Ausklinken, durch patentiertes Kugelsystem. Mit der Wahl einer kleinen Verweilzeit ist die Gewindetiefe $\pm 0,1\text{mm}$ garantiert.

Durch einen kleinen Umbau, ist auch das Schneiden von Linksgewinden möglich.

Garantiert eine konstante Schnittgeschwindigkeit.

Die BT-NRD 054-S ist gegen Eindringen des Kühlmittels geschützt.

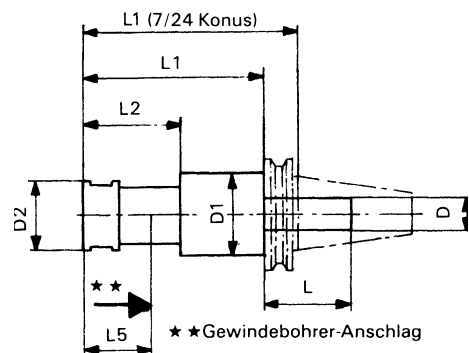
Das Spannen des Gewindebohrers erfolgt durch ESX9- oder ER8 Stahlzangen. (Siehe Tabelle)

Typ	Kapazität	mini Kapazität	Zangen ESX9 / ER8 ***	Zug T	Druck C	Sicherheit S
BT-NRD 054-S	M0,5 - M4	M0,5	1,5 - 2,5 - 3 - 3,5	0 bis 5	3	1,5 für T=5 6,5 für T=0
*** Zangen auf Verlangen						



Grösse	Aufnahme	Bestell-Nummer	Abmessungen in mm							
		BT-NRD-S	D	D1	D2	L	L1	L2	L5	
054	Ø16-DIN 1835-B	14.. - 0116	16	32	13,5	35	65	17,4	19,5	
	Ø20-DIN 1835-B	14.. - 0120	20	32	13,5	38	65	17,4	19,5	
	ISO 25 ATC	14.. - 0925	-	32	13,5	-	61	17,4	19,5	
	HSK 40 A+E	14.. - 0840	-	32	13,5	-	97	17,4	19,5	
1414-.... für ER8 Zangen										
1415-.... für ESX9 Zangen										

Andere Schäfte auf verlangen



CNC-RS / CRS 1:1

Gewindeschneidapparat mit Rücklauf

Anwendung:

Für den Einsatz auf CNC-Maschinen mit rotierender Maschinenspindel, mit oder ohne automatischen Werkzeugwechsel.

Funktion:

Der CNC-RS Gewindeschneidapparat ist mit automatischer Umschaltung versehen. Die Apparatespindel schaltet automatisch, bei Rücklauf der Maschinenspindel, um. Der Gewindeschneidmodus ist automatisch wieder eingeschaltet, wenn sich die Spindel nach dem Gewindeschneiden befreit hat. Die genaue Gewindetiefe ist durch das Ausklinken gesichert (Ausschalten in Leerlaufstellung). Eine kurze Verweilzeit erlaubt dem Gewindebohrer die gewählte und genaue Tiefe zu erreichen und dies unabhängig der Arbeitsbedingung. ($\pm 0,1\text{mm}$)

- Längenausgleich auf Druck C und Zug T und Sicherheits-Axialausgleich S nach dem Ausklinken.
- Kühlmittelzufuhr durch den Indexierbolzen des Indexiersystems AT-C, doch gegen eindringen des Kühlmittels geschützt. ATC-OK Indexiersystem, einfachere Ausführung, ohne Kühlmitteldurchlass, mit zwei Standard-Achsdistanzen (65mm und 80mm).
- Das schneiden von Rechts- sowohl auch Linksgewinde möglich ohne Änderung.
- Höhe und Achsdistanz des Indexierbolzens sind einstellbar.
- Garantiert eine konstante Schnittgeschwindigkeit.
- Grosser Zeitgewinn in der Produktion.
- Grosse Energie Ersparnis. Maschine wird nicht gestoppt und bleibt deswegen geschont.
- Vorschub und Rücklaufprogrammierung 100%.

Drei Spannvarianten des Gewindebohrers sind vorhanden:

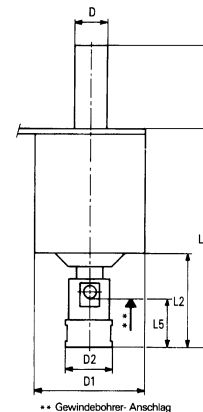
1. Spannen mit Rubber Flex Zangen (Gummizangen) und Bohrervierkant mit Schraubstock.
2. Ausführung Grösse CNC-RS 054 mit Stahlzangen, ER8 und ESX9 separat zu bestellen.
3. Mit Schnellwechseleinsätzen (Typ CR), kompatibel mit verschiedenen Marken-Einsätzen.

Die Schnellwechselbohrerhalter (Einsätze) sind ebenfalls, auf Verlangen, mit Sicherheitsrutschkupplung erhältlich.

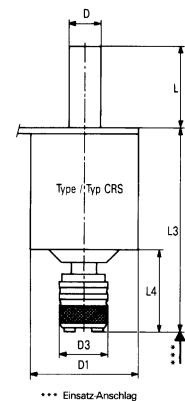
	CNC-RS 054		CNC-RS 147		CNC-RS 312	
	ER 8	ESX 9	Rubber-Flex	CRS	Rubber-Flex	CRS
Ø16	5514 - 0116	5515 - 0116	5521 - 0116*	5527 - 0116*	—	—
Ø20	—	—	5521 - 0120	5527 - 0120	5531 - 0120	5537 - 0120
Ø25	—	—	—	—	5531 - 0125*	5537 - 0125*

* Auf Verlangen

Typ	Abmessungen in mm										
	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	L4	L5	
CNC-RS 054	16	47	12	—	48	87,5	26,5	—	—	19	
CNC-RS 147	16	55	21	—	50	101	36	—	—	31	
CNC-RS 147-CRS	16	55	21	24	50	99	33	104	39	28	
CNC-RS 312	20	67	29	—	50	134	58	—	—	31	
CNC-RS 312-CRS	20	67	29	33	50	133	57	121	45	31	



** Gewindebohrer- Anschlag



*** Einsatz-Anschlag

EIGENSCHAFTEN			
Typ	CNC-RS 054	CNC-RS 147 /-CRS	CNC-RS 312 /-CRS
Standard Kapazität	M0,5 - M4	M1,4 - M7	M3 - M12
Mini Kapazität	M0,5	M1	M1,4
Maximale Drehzahl in U/Min.	3000	2000	1000
Axialausgleich in...	Druck C mm	3	4
	Zug T mm	2	2,5
	Rücklauf N mm	4,5	5
Sicherheitsabstand	S mm	7	8
Aufnahme mit	DIN 1835-B	Ø16	Ø20
		—	Ø16*
Zangen	ER8 / ESX9	Rubber-Flex	Rubber-Flex
Standard	1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 3,5*	J116 2,5 - 4,5 J117 4,5 - 6,5 J115* 1 - 2,5	J421 3,5 - 6,5 J422 6,5 - 10 J423* 2 - 4,5 J420* 4,5 - 8
Zusätzliche	1 - 4 - 4,5 - 5*		
Schnellwechselsystem	CR	Grösse 0	Grösse 1
Gewindebohrerhalter einfach	—	147-0	312-1
Gewindebohrerhalter mit Rutschkupplung	—	147-0S	312-1S
Gewindebohrerhalter mit Zange	—	147-0P	312-1P
Schneideisenhalter	—	147-0F	312-1F

* Auf Verlangen



MT-S & MT-S-IK

Gedämpftes Synchron - Gewindeschneiden

Anwendung:

Für den Einsatz auf CNC-Maschinen, mit Synchron-Vorschub, mit oder ohne automatischen Werkzeugwechsel.

Funktion:

Die MT-S und MT-S-IK Futter, können mit einer sehr geringen Längskompensation, die entstehenden Kräfte beim Umschalten der synchron laufenden Maschinenspindel aufnehmen. MT-S-IK ist noch mit Innenkühlung versehen!

Die Spindeln MT-S 312/520 erlauben eine **progressive Einstellung** der Anschnittstärke und AUCH EINE **ZENTRALE KÜHLUNG**!

Bei den MT-S 054-Spindeln ist eine leichte Anschnittstärken-Veränderung möglich!

Schneiden von Rechts- sowohl auch Linksgewinde möglich.

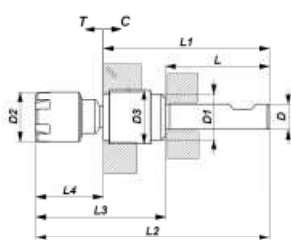
Die Gewindebohrer werden mittels Schnellwechseleinsätzen gespannt. Kompatibel mit verschiedenen Marken-Einsätzen.

Die MT-S & MT-S-IK Futter können vorteilhaft und rationell mit EDALCO-Steilkegelkurzspannfutter eingesetzt werden. (Siehe Seite 16 Zubehör)

Bemerkung:

Die Generationen moderner CNC Maschinen ermöglichen synchrones- oder starres Gewindeschneiden. Obwohl die Maschinen synchron arbeiten, besteht beim Umschalten des Drehsinns ein wichtiges Problem. Dieses Umschalten erzeugt Kräfte auf den Flanken des Gewindebohrers, welche den Verschleiss des Werkzeuges bis auf 50% erhöhen können (z.B. durch Aufbauschneiden, Kaltschweissen usw). Die nicht konstante Schnittgeschwindigkeit durch Beschleunigung und Abbremsen der Maschinen-Spindel, wirkt auch noch negativ aus. Um optimale Gewindeschneidbedingungen zu gewährleisten, stehen unsere CNC-RS Apparate (Reversierbar) und BT-NRD-V Spindeln zur Verfügung. (Siehe Seiten 8,9 und 10)

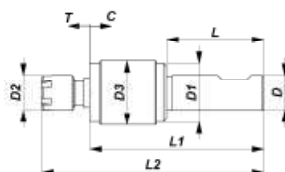
MT-S 032



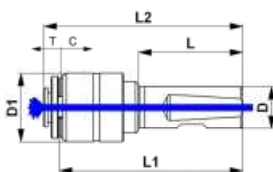
Möglichkeit einer sehr kurzen Spannung direkt auf D1, durch entfernen der aufgepressten Hülse D3.



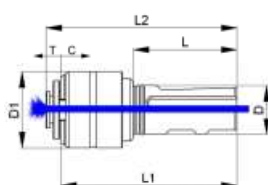
MT-S 054



MT-S 312 / 520

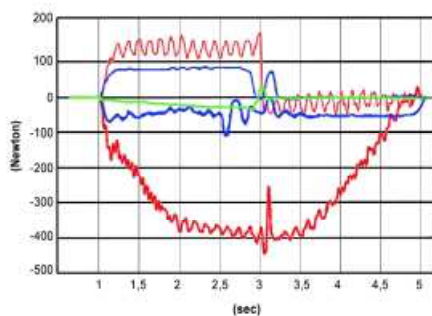


MT-S 312 / 520 - IK



Bis zu 4x kleinere Axialkraft auf den Gewindebohrerflanken mit MT-S & MT-S-IK-Spindeln, als im Vergleich zu starrem Synchron-Gewindeschneiden!

Gewinde M6 in Stahl



Drehmoment MT-S & MT-S-IK
Drehmoment STARR
Axialkraft MT-S & MT-S-IK (103N)
Axialkraft STARR (450N)
Axialkraft CNC-RS / BT-NRD-V-Spindel (35N)

Typ	Kapazität	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	L4	T	C	Aufnahme
MT-S 032 6864-0106	M0,3 - M2	Ø 6 DIN 1835 B	11	12	13	25	40	56	31	16	0,4	0,4	Stahl-Spannzangen ER8
MT-S 054 6814-0112	M0,5 - M4	Ø12 DIN 1835 B	20	22	12	30	56	73	43	17	0,5	0,5	Stahl-Spannzangen ER8
MT-S 312 6832-0120	M3 - M12	Ø20 DIN 1835 B+E	33			50	88	99			0,6	0,6	Schnellw echsel-Einsätze-CR 312-1/F/P
MT-S 520 6842-0125	M5 - M20	Ø25 DIN 1835 B+E	48			56	105	116			0,6	0,6	Schnellw echsel-Einsätze-CR 520-2/F/P
MT-S 312-IK 6839-0125	M3 - M12	Ø25 DIN 1835 B+E	39			53	90	97,5			0,5	0,5	Schnellw echsel-Einsätze-CR 312-1/F/P
MT-S 520-IK 6849-0125	M5 - M20	Ø25 DIN 1835 B+E	56			53	110	122			0,5	0,5	Schnellw echsel-Einsätze-CR 520-2/F/P

EDALTOUR (OFT 114)

Universal Gewindeschneid-Vorrichtung für Innen- und Aussengewinde.

Anwendung:

Der geriffelte Handgriff des Universal-Werkzeughalters, mit eingebauter Werkzeugaufnahme, dreht sich frei auf seiner Achse. Die Werkzeugaufnahme wird also lediglich von Hand geführt, was eine grosse Sicherheit gewährleistet und somit praktisch jeden Werkzeugbruch ausschliesst.

Funktion:

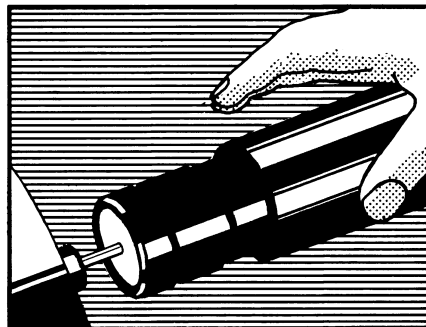
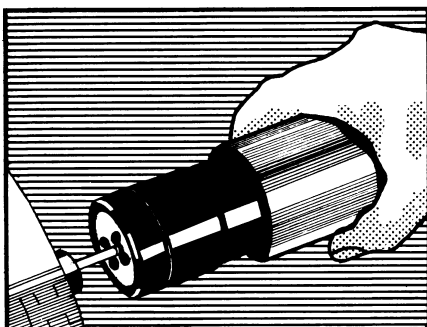
Diese Gewindeschneidvorrichtung, besteht aus einem Universal Werkzeughalter, der beispielsweise im Reitstock einer Drehbank aufgenommen wird. Als Zubehör, sind auswechselbare Werkzeugeinsätze für Gewindebohrer und Schneideisen vorhanden. Dazu gehört auch ein einfaches Bohrfutter, für die Aufnahme von Zentrier- und Spiralbohrer. Diese Universal- Gewindeschneidvorrichtung eignet sich ganz besonders für kleinere und mittlere Serien, wo sich ein Einrichten auf Automaten nicht lohnt. Auch für Reparaturwerkstätte sehr geschätzt.

Kapazität: (in 400 N/mm² Stahl)

Schneideisen:	M1 bis M10	Schneideisen max. Kapazität M14	} Siehe Bemerkung unten.
Gewindebohrer:	M1 bis M10	Gewindebohrer max. Kapazität M12	
Zentrier- und Spiralbohrer:	Ø1,5mm bis Ø10mm		
Maximaler Spindelhub:	66mm		

	Ø x H	M	MF	UNC	UNF	UNEF	W	G
SCHNEIDEISEN- HALTER DIN 223	16 x 5	1,4-1,6-1,8-2 2,2-2,5	2-2,2-2,3 2,5-2,6	1-2-3-4	0-1-2-3-4	—	1/16"3/32"	—
	20 x 5	3-3,5-4	3-3,5-4-4,5-5 5,5-6	5-6-8	5-6-8	—	1/8"5/32"	—
	20 x 7	4,5-5-5,5-6	5-6	10-12-1/4"	10-12-1/4"	12-1/4"	3/16"7/32" 1/4"	—
	25 x 9	7-8-9	7-8-9	5/16"	5/16"	5/16"	5/16"	—
	30 x 11	10-11	10-11	3/8"7/16"	3/8"7/16"	3/8"7/16"	3/8"7/16"	1/8"
	38 x 10	—	12-13-14-15	—	1/2"9/16"	1/2"9/16"	—	1/4"
	38 x 14	12-14	—	1/2"9/16"	—	—	1/2"9/16"	—
EDALCO GEWINDE- BOHRERHALTER FÜR RUBBER- FLEX ZANGEN	Zange J 423 Kap. 2-4,5	1,4-1,6-1,8-2-2,2 2,5-3-3,5-4-4,5	1,8-2-2,2-2,5 3-3,5-4-4,5	1-2-3-4-5-6-8	0-1-2-3-4-5 6-8	—	3/32"1/8" 5/32"	—
		2-2,2-2,5-3 3,5-4-4,5-5 5,5-6	4-4,5-5-6	—	—	—	—	—
	Zange J 421 Kap. 3,5-6,5	3-3,5-4-4,5 5-5,5-6	3-3,5-4-4,5 5-5,5-6	4-5-6-8-10 12-1/4"	4-5-6-8-10 12-1/4"	12-1/4"	1/8"5/32" 3/16"7/32" 1/4"	—
		4,5-5-5,5-6-7-8	4,5-5-6-7-8	5/16"	5/16"	—	5/16"	1/16"
	Zange J 422 Kap. 6,5-10	7-8-9-10-12	7-8-9-10	1/4"5/16" 3/8"	1/4"5/16" 3/8"	5/16"3/8"	1/4"5/16" 3/8"	—
		9-10-11-12	9-10-11-12-13	3/8"7/16" 1/2"	3/8"7/16" 1/2"	7/16"1/2"	3/8"7/16" 1/2"	1/8"
	Kapazität Ø 1,5-10	1-1,4-1,6-1,8-2 2,2-2,5-3-3,5 4-4,5-5-5,5-6 7-8-9-10-12	1,8-2-2,2-2,5 3-3,5-4-4,5-5 5,5-6-7-8-9-10	1-2-3-4-5-6-8 10-12-1/4" 5/16"3/8"	0-1-2-3-4-5-6 8-10-12-1/4" 5/16"3/8"	12-1/4"5/16" 3/8"	3/32"1/8" 5/32"3/16" 7/32"1/4" 5/16"3/8"	—
BOHRFUTTER		2-2,2-2,5-3-3,5-4-4,5 5-5,5-6-7-8-9-10-11-12	4-4,5-5-6-7-8-9 10-11-12-13	5/16"3/8" 7/16"1/2"	5/16"3/8" 7/16"1/2"	7/16"1/2"	5/16"3/8" 7/16"1/2"	1/16"1/8"

Dicker Druck = Verstärkter Schaft



Bemerkung:

Nur die Kapazität des Werkzeuges ist garantiert, M1 bis M10. Unter gewissen Bedingungen ist es möglich die Maximalwerte der Tabelle zu benutzen.

Während dem Arbeitsvorgang wird der Werkzeughalter von Hand festgehalten. Durch loslassen des Werkzeughalters dreht sich dieser frei auf seiner Achse, womit der Arbeitsgang unterbrochen oder beendet ist.

Änderungen Vorbehalten



SCHNELLWECHSEL-EINSÄTZE

mit oder ohne Sicherheitskupplung

Gewindebohrerhalter für Rubber-Flex Zangen

Diese Gewindebohrerhalter bieten pro Einheit eine grosse Vielseitigkeit und einen sehr grossen Spannungsbereich.

Bemerkung: Bei der Benützung der Schnellwechseleinsätze, ist die ganze Kapazität der EDALMATIC-Apparate, durch die 2 Standard-Rubber-Flex Zangen gedeckt.

Typ	Kapazität	Rubber-Flex Zangen		Abmessungen					***Einsatz-Anschlag
		Standard	Nach Wahl	D	D1	L	L1	L2	
147-0P	bis M7	J116 2,5 - 4,5	J115 1 - 2,5	18,6	13	39,5	18,6	21	
		J117 4,5 - 6,5							
312-1P	M12	J421 3,5 - 6,5	J423 2 - 4,5	27,5	19	40	18,5	27	
		J422 6,5 - 10	J420 4,5 - 8						
520-2P	M20	J441 4,5 - 10	J443 2,8 - 7	37,5	31	59,5	24,5	38	
		J445 10 - 16	J440 7 - 13						
1030-3P	M30	J461 9 - 16	-	54	48	87,5	32	51	
		J462 16 - 23							



Schneideisenhalter mit Schnellwechselsystem

Schneideisen		Abmessungen des Schneideisenhalters															***Einsatz-Anschlag
		Typ: 312-1F					Typ: 520-2F					Typ: 1030-3F					
D2	L3	D	D1	L	L1	L2	D	D1	L	L1	L2	D	D1	L	L1	L2	
16 X 5		25	19	35,5	14	28											
20 X 5		30	19	35,5	14	28	30	31	55	20	55						
20 X 7		30	19	37,5	16	30	30	31	56,5	21,5	56,5						
25 X 9		35	19	40,5	19	33	35	31	55,5	20,5	55,5						
30 X 11		40	19	42,5	21	35	40	31	57	22	57	60	48	85,5	30	85,5	
38 X 10		48	19	41,5	20	34	48	31	56	21	56	60	48	83,5	28	83,5	
38 X 14		48	19	45,5	24	38	48	31	60	25	60	60	48	87,5	32	87,5	
45 X 14							57	31	60	25	60	60	48	87,5	32	87,5	
45 X 18							57	31	64	29	64	60	48	91,5	36	91,5	
55 X 16												72	48	85,5	30	85,5	
55 X 22												72	48	90,5	35	90,5	
65 X 18												82	48	87,5	32	87,5	
65 X 25												82	48	93,5	38	93,5	

***Einsatz-Anschlag

D1

L

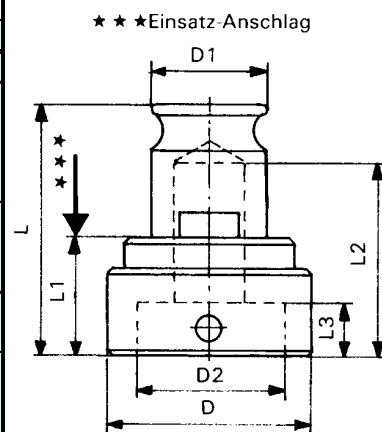
L1

L2

L3

D2

D



Schnellwechsel-Gewindebohrerhalter (Einsätze) mit und ohne Rutschkupplung

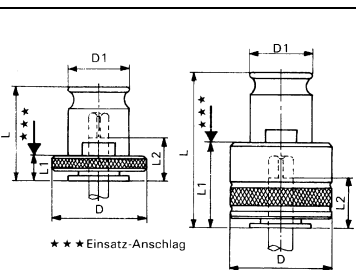
Kompatibel mit den auf dem Markt existierenden Standard-Haltern.



Eigenschaften:

Diese Einsätze ermöglichen ein sehr praktisches und einfaches Spannen der Gewindebohrer, benötigen aber einen Einsatz an Schaftdurchmesser und Vierkant des Gewindebohrers angepasst.

Typ	Kapazität	Gewindebohrerschaft	Abmessungen in mm					
			D	D1	L	L1	L2	
147-0	M1 - M10	2,5 - 8	22	13	26,5	7	15	
147-0S			23		40,5	21		
312-1	M3 - M14	3,5 - 11,3	30	19	28,5	7	17	
312-1S			32		46,5	25		
520-2	M4,5 - M24	7 - 18	48	31	46	11	30	
520-2S			50		69	34		
1030-3	M14 - M36	11 - 28	70	48	69,5	14	44	
1030-3S			72		100,5	45		



MASSTABELLE FÜR GEWINDEBOHRER UND SCHNELLWECHSELEINSÄTZE

Notiz:

Um die Apparatengröße 1030 ab M14 nach unten benutzen zu können, sind die Einsätze 520-2 oder 520-2S mit Reduktion 1030-3/2 erforderlich.

Wichtig:

Bei Bestellung von Einsätzen, muss unbedingt der Schaftdurchmesser und das Vierkant des Gewindebohrers angegeben werden.

einige Beispiele zur Bestellung von Gewindebohrer - Einsätzen

Gewindebohrer		Einsätze CR			
		147-0	312-1	520-2	1030-3
M	MF	Schaft-Ø x Vkt	Schaft-Ø x Vkt	Schaft-Ø x Vkt	Schaft-Ø x Vkt
1		2,5 x 2,1	2,5 x 2,1		
2	2	2,5 x 2	2,5 x 2		
2		2,8 x 2,1	2,8 x 2,1		
3	3	3,15 x 2,5	3,15 x 2,5		
3	3	3,5 x 2,7	3,5 x 2,7		
4	4	4 x 3,15	4 x 3,15		
4	4	4,5 x 3,4	4,5 x 3,4		
5	5	5 x 4	5 x 4	5 x 4	
5	5	6 x 4,9	6 x 4,9	6 x 4,9	
6		4,5 x 3,55	4,5 x 3,55	4,5 x 3,55	
6	6	6,3 x 5	6,3 x 5	6,3 x 5	
7	7	5,5 x 4,3	5,5 x 4,3	5,5 x 4,3	
7	7	7,1 x 5,6	7,1 x 5,6	7,1 x 5,6	
8	8	8 x 6,2	8 x 6,2	8 x 6,2	
8	8	8 x 6,3	8 x 6,3	8 x 6,3	
9		9 x 7	9 x 7	9 x 7	
9	9	9 x 7,1	9 x 7,1	9 x 7,1	
10			8 x 6,3	8 x 6,3	
10	10		10 x 8	10 x 8	
11	11		8 x 6,3	8 x 6,3	
12	12		9 x 7,1	9 x 7,1	
12			10 x 8	10 x 8	
	13			11 x 9	11 x 9
14	14			11,2 x 9	11,2 x 9
	15			12 x 9	12 x 9
16	16			12,5 x 10	12,5 x 10
				12,5 x 10	12,5 x 10
18	18			14 x 11	14 x 11
	19			14 x 11,2	14 x 11,2
20	20			16 x 12	16 x 12
22	22			16 x 12,5	16 x 12,5
24	24				18 x 14
	25				18 x 14,5
	26				18 x 14
27	27				20 x 16
	28				20 x 16
30	30				22 x 18

Andere Größen auf Anfrage!

**Bemerkung betreffend aller Schnellwechseleinsätze:
NUR DIE KAPAZITÄT DES APPARATES IST GARANTIERT**

EDALCO Steilkegelschaft Kurzspannfutter

Steilkegelkurzspannfutter für total integrierte zylindrische Schäfte DIN 1835-B: einfache und kurze Anpassung für unsere Gewindeschneidapparate, auf jeder Maschine.

Steilkegelschäfte in Ø20 ab Lager.		
DIN 2080	30 - 40 - 45 - 50	Für NC-Maschinen
BT	35 - 40 - 45 - 50	
ISO 7388/1	40 - 45 - 50	
ISO 7388/3	30	



Kegel- oder Zylindrischer Schaft, mit DIN 238 Aufnahme

Apparaten Grösse	DIN 238 Aufnahme	Kegel- oder zylindrischer Schaft
147	B 12	Auf Verlangen ab Lager
312	B 16	
520	B 22	
1030	B 24	



Schlüssel, für fest auf Apparate-Spindel integrierte Gewindebohrerhalter

Grösse	054		147		312		520		1030	
Typ	S	d	S	d	S	d	S	d	S	d
BT-NR					22-27	3	27-36	4	41-50	5
BT-NRD					22-27	3	27-36	4		
BT-NRD-S	8-12	6							41-50	5
CNC-RS 1:1	8-12				22-27	2-3				
EDM-R			14-19	2	22-27	2-3	27-36	2,5-4	41-50	3-5
MT-S	8									

S = Gabelschlüssel d = Sechskantschlüssel S,d = mm



Rubber-Flex Zange, Stahlzangen ER und ESX

Siehe in den Tabellen des entsprechenden Apparates!



Anzugszapfen für 7/24 Steilkegel

Belieferung auf Verlangen. Maschinen-Typ, Konus-Typ und Konus Grösse angeben. Gegen Aufpreis.



ROTOCOUPE

SPANBRECHAPPARAT

ROTOCOUPE die Antwort auf das zerrende Späneproblem!

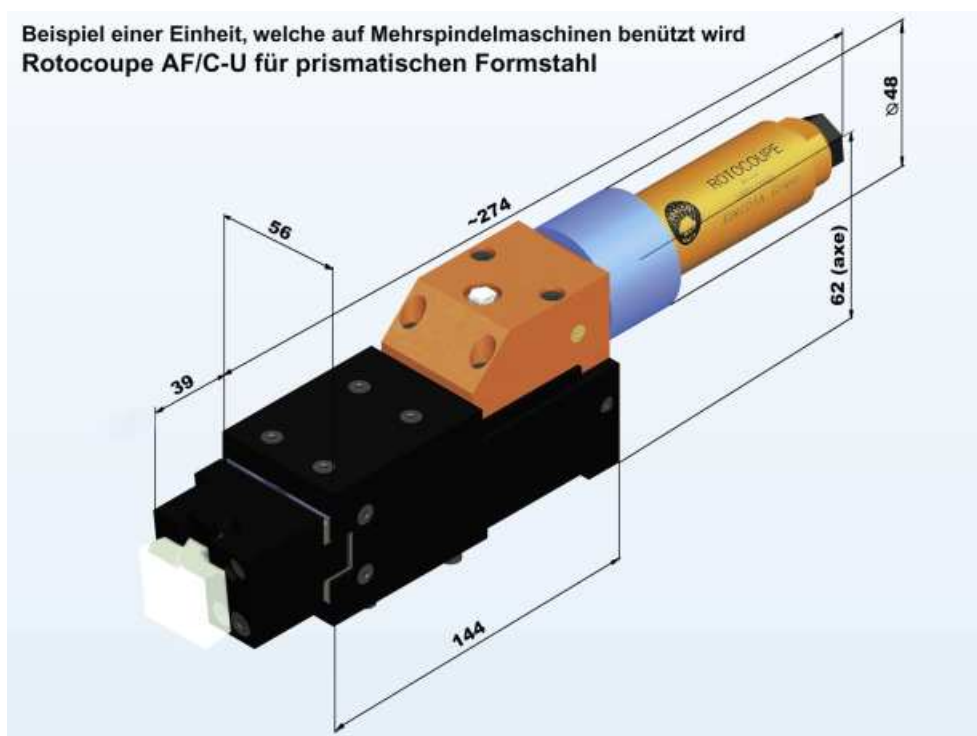
Die Bearbeitung von langspänenden Werkstoffen, bleibt ein fundamentales, zu lösendes Problem, wenn es darum geht die Produktion zu steigern. Die revolutionäre und rationale Lösung heisst ROTOUCOPE. Mit den Rotocoupe-Apparaten werden Sie die Nachteile der Bildung, des Entfernens und der inneren Transporte der langen Späne vermeiden.

Vorteile:

1. Ein kurzer und regelmässiger Span, der nicht an den Schneidwerkzeugen haftet.
2. Späne die sich auf natürliche Weise, sowohl aus der Maschine, als auch aus den Bearbeitungsräumen beseitigen lassen und leicht behandelt werden können.
3. Rationeller Einsatz, indem auf Spanbehandlungswerkzeuge verzichtet werden kann.
4. Produktivitätssteigerung, durch verminderten Stillstandzeiten.
5. Verbesserung der Rentabilität, durch die Einsparung eines Angestellten, der die Späne wegschafft. Diese Arbeitskraft weicht dieser, oft gefährlichen, Arbeit aus und befreit sich für eine andere.
6. In den meisten Fällen verbessert sich die Standzeit der Schneidwerkzeuge, durch Verminderung der Aufbauschneiden, dank einer besseren Wärmeableitung.
7. Kein Werkzeugbruch mehr durch Wickelspäne.
8. Entgegen allen Befürchtungen, kommt es zu keiner Toleranz- und Oberflächenveränderung.
9. Unfallquellen, wie z.B. Schnittverletzungen durch Späne, werden ausgeschlossen. 35% der Unfälle erfolgen durch Späne!
10. Verwendung von normalen Drehstählen aus Schnellstahl oder mit gelöteten, bzw. geklemmten Hartmetallplatten.

Anwendungen:

ROTOUCOPE ist eine Apparatenreihe, die das Zerbrechen der langen Späne während der Arbeit erlaubt. Er passt speziell auf automatische Drehmaschinen, Mehrspindelmaschinen für Dreh-, Einstech- und Bohrarbeiten. Viele verschiedene Ausstattungen sind vorhanden. Sie passen sich der Funktion, dem vorhandenen Raum und den verschiedenen Maschinenstationen an.



RADIEN - DREHWERKZEUGE

DREHWERKZEUG MIT AUSWECHSELBAREN WENDEPLATTEN FÜR DIE BEARBEITUNG VON KONVEXEN RADIEN.

Vorstellung:

Dieses Werkzeug erleichtert das Bearbeiten von konvexen Radien an Aussendurchmessern oder in Bohrungen (minimum Ø20). Es setzt sich aus einem Stahlhalter und Wendeplatten zusammen, welche rasch und mühelos ausgewechselt werden können. Der Stahlhalter ist in fünf Abmessungen, zur Radien-Bearbeitung von R1 bis R12, lieferbar.

Anwendung:

Auf konventionellen Drehbänken, Revolver-Drehmaschinen, Drehautomaten, Bohrwerken, Lehrenbohrmaschinen, Bearbeitungszentren, Hobelmaschinen usw...

Allgemeine Hinweise:

- Die auf einem Stahlhalter fixierten und mühelos auswechselbaren Wendeplatten, weisen vier gleiche Schneiden auf.
- Spanwinkel der Wendeplatten: 5° oder 12°
- Radien der Wendeplatten: R1 bis R12, im 0,5mm Schritt. Zwischenabmessungen oder grössere Radien, sowie spezielle Spanwinkel auf Anfrage.
- Die Wendeplatten sind aus erstklassigem Schnellarbeitsstahl, mit Kobalt, hergestellt. Ideale Schnittverhältnisse auf dem ganzen Radiussektor, weil sie allseits, einschliesslich der Schnittflächen, geschliffen sind.

Dieses System der Radienwendeplatten, weist die gleichen Vorzüge auf, wie die bereits bekannten und mit Vorteil eingesetzten Wendeplatten verschiedener Formen. Die Herstellung sowie das Nachschärfen der bisher verwendeten Radien-Drehstähle ist erfahrungsgemäss sehr kostspielig, im weiteren stehen solche Werkzeuge vielfach nicht zur Verfügung und müssen vorerst fabriziert werden.

Ein Versuch mit diesen Radien - Wendeplatten wird sich lohnen.



ROBO TAP ELEC 2000



MACHINE À TARAUDER ÉLECTRONIQUE GÉRÉE PAR MINI-ORDINATEUR
ELEKTRONISCHE GEWINDESCHNEIDMASCHINE, DURCH MINI-COMPUTER GESTEUERT
ELECTRONIC TAPPING MACHINE, COMPUTER CONTROLLED



EDALCO SA

Route des Jeunes, 21
CP 1731
CH-1211 GENÈVE 26
Tel. +41-(0)22-342 54 10
Fax +41-(0)22-342 59 26
info-sale@edalco.ch
info-tech@edalco.ch