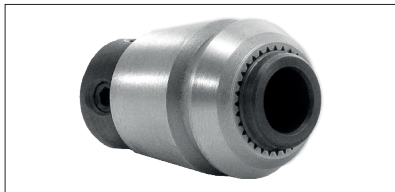
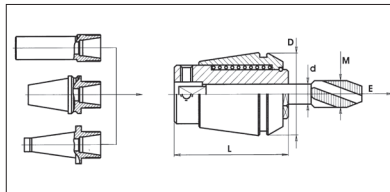


GEWINDEBOHRSPANNZANGE mit Längenausgleich

f.britsch



Kerbverzahnung für
besonders stabiles Gewindebohren.



Längenausgleich auf Zug (+)
Höheres Drehmoment
Exakte Führung

Werkzeug-Highlights

Friedrich Britsch GmbH & Co. KG
Mülleracker 6 · 75177 Pforzheim
Tel: +49 7231-9365-0
Fax: +49 7231-9365-30
fbritsch@f-britsch.com
www.f-britsch.com



Bestell-Nr.	Zange	D	L	E	Bereich d
ETR 11	ER11	11,5	23	5,5	0,9/1,4/1,5/1,6/1,8/2,0/2,2/2,3/2,5/2,8/ 3,0/3,15/3,5/3,55/4,0/4,5
ETR 12	ESX12	11,5	21,5	5,5	0,9/1,4/1,5/1,6/1,8/2,0/2,2/2,3/2,5/2,8/ 3,0/3,15/3,5/3,55/4,0/
ETR 16	ER16	17	27	7	1,4/1,5/1,6/1,8/2,0/2,2/2,3/2,5/2,8/3,0/3,15/ 3,5/3,55/4,0/4,5/5,0/5,5/5,6/6,0/6,1/6,3
ETR 20	ER20	21	31	7	2,2/2,3/2,5/2,8/3,0/3,15/3,5/3,55/4,0/4,5/ 5,0/5,5/5,6/6,0/6,1/6,3/7,0/8,0
ETR 25	ER25	26	34	8	2,5/2,8/3,0/3,15/3,5/3,55/4,0/4,5/5,0/5,5/5,6/ 6,0/6,1/6,3/7,0/8,0/8,5/9,0/10,0
ETR 32	ER32	33	43	10	4,5/5,0/5,5/5,6/6,0/6,1/6,3/7,0/8,0/8,5/9,0/ 10,0/10,5/11,0/11,2/12,0/12,5/14,0
ETR 40	ER40	41	54	13	4,5/5,0/5,5/5,6/6,0/6,1/6,3/7,0/8,0/8,5/9,0/10,0/ 10,5/11,0/11,2/12,0/12,5/14,0/15,0/16,0/17,0

ER-PENDELZANGE FÜR REIBAHLEN

Reihe 400

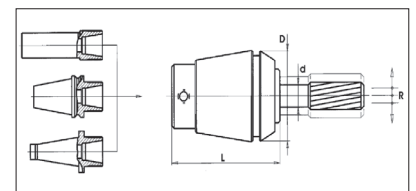
Spannzangen für schwimmende
Halterung von Reibahlen und für
starres Gewindebohren mit
pendelndem Ausgleich.

Pendelnde Spannzangen ersetzen
Pendelhalter.

Vorzugsweise Einsatz in
angetriebenen Werkzeugen.

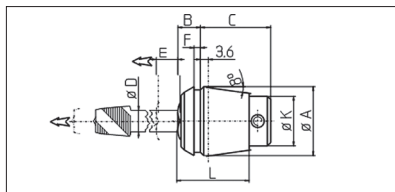
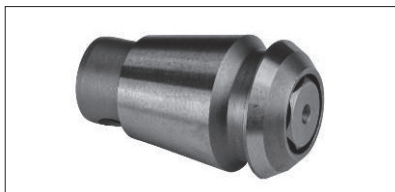


Bestell-Nr.	Zange	D	L	R	Bereich
ERP 16	ER16	17	29	0,5	2/3/4/5/6/7 1,5/2,5/3,2/3,5/3,55/4,5/5,5/5,6/6,3
ERP 20	ER20	21	32	0,5	3/4/5/6/7/8 1,5/2,5/3,2/3,5/3,55/4,5/5,5/5,6/6,3
ERP 25	ER25	26	35	0,5	3/4/5/6/7/8/9/10 1,5/2,5/3,2/3,5/3,55/4,5/5,5/5,6/6,3
ERP 32	ER32	33	44	0,5	4/5/6/7/8/9/10/11/12/13/14 2,5/3,2/3,5/3,55/4,5/5,5/5,6/6,3
ERP 40	ER40	41	56	0,5	5/6/7/8/9/10/11/12/13/14/15/16 2,5/3,2/3,5/3,55/4,5/5,5/5,6/6,3



PCM-GEWINDEBOHRZANGEN mit Längenausgleich

f.britsch



Werkzeug-Highlights

Friedrich Britsch GmbH & Co. KG
Mülleracker 6 · 75177 Pforzheim
Tel: +49 7231-9365-0
Fax: +49 7231-9365-30
fbritsch@f-britsch.com
www.f-britsch.com



Die rationellste und sparsamste Lösung mit eingebauter Axialkompensation für Ihre CNC-Maschinen

Vorteile der PCM-Gewindebohrzangen:

- Außenprofil entspricht dem der ESX/ER-Zangen, bzw. DIN 6388
- Standard-Zangenmutter
- Einfacher Gebrauch mit kurzen, mittellangen oder langen Zangenhalter
- Selbstlösend mittels Norm-Spannmutter
- Federkraft an die Grösse des Gewindebohrers angepasst
- Kompakte und sehr robuste Konstruktion
- Sichere Gewindebohrtiefe

Mit Spannzangen vereinbar:

ESX/ER 8° Schaublin und Rego-Fix und 2,85° DIN 6388

Betriebsanweisung:

Die Gewindebohrzange ist ein Einsatz im Auszugsweg aber ohne Druckweg im Ruhestand.

Bei CNC-Maschinen, feste Zyklen mit nur 95 (kleine) bis 99% (grosse Gewinde) Vorschubs- oder Steigungswert anwenden, um Längenkompensation in beiden Richtungen beim Umkehren der Spindeldrehrichtung zu erreichen.

Sie besteht aus einem festen Aussenkörper, einer massiven beweglichen Innenhülse mit glatter Bohrung, 2 bzw. 4 Spannschrauben und einer Rückholfeder.



Bestell-Nr.	Einh.Nr.	DIN Gr.	a	A	B	C	D max.	E	K	L
PCMET1-12 ...	424 E	11	8°	11,5	8,5	13	3,55	5,5	7	18
PCMET1-16 ...	426 E	16	8°	17	10,5	18	6,3	7	11	22
PCMET1-20 ...	428 E	20	8°	21	11,5	19,5	7,1	7	14	24
PCMET1-25 ...	430 E	25	8°	26	13,5	20,5	10	8	19	26
PCMET1-32 ...	470 E	32	8°	33	14,5	28,5	12,5	10	23	33
PCMET1-40 ...	472 E	40	8°	41	15,5	38,5	17	13	28	42

RT1-61 ...	404 E	10	2,85°	15,15	9	18	6,3	7	11	22
RT1-62 ...	407 E	12	2,85°	17,75	9,5	21,5	7,1	7	14	24
RT1-63 ...	410/415 E	16	2,85°	22,65	12,5	22	10	8	19	26
RT1-64 ...	440/4541 E	20	2,85°	27,4	14	29	12,5	10	23	33
RT1-65 ...	444/462 E	25	2,85°	32,9	14	38	17	13	28	40