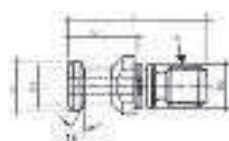
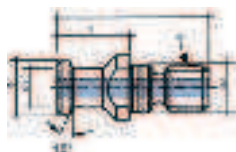


## Sworznie napinające

**Wykonanie:** Częściowo hartowane i odpuszczone, twardość: HRC 58 ± 2, głębokość hartowania 0,5–0,8 mm, gwint lekko walcowany zgodny z DIN. Szlifowane i czernione.

**Przeznaczenie:** Do narzędzi z uchwytem stożkowym niesamohamownych DIN 69 871 i JIS 6339 (MAS-BT). Do mocowania na obrabiarkach NC i centrach obróbczych.



### DIN 69872 A

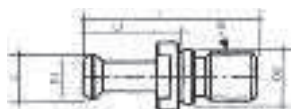
Nr. zamów	0005	0010
SK	40	50
<b>3685</b>	<b>5,95</b>	<b>8,20</b>
D	19	28
D1	14	21
D2	17	25
G	M 16	M 24
L	54	74
L1	26	34
stopień	15	15

(380)

### DIN 69872 B

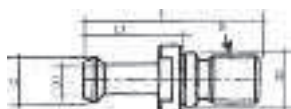
Nr. zamów	0015	0020
SK	40	50
<b>3685</b>	<b>6,30</b>	<b>8,90</b>
D	19	28
D1	14	21
D2	17	25
G	M 16	M 24
L	54	74
L1	26	34
stopień	15	15

(380)



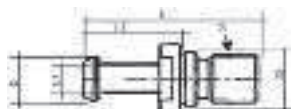
– 45°

3685 0035



– 60°

3685 0040



– 90°

3685 0045



z otworem  
3685 0050



z otworem M 16  
3685 0055

### JISB 6339, bez otworu.

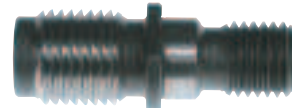
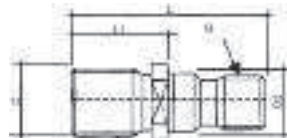
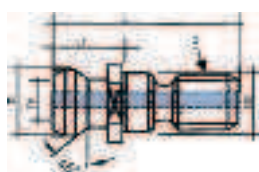
Nr. zamów	0035	0040	0045
SK	40	40	40
<b>3685</b>	<b>6,60</b>	<b>6,60</b>	<b>6,60</b>
D	15	15	15
D1	10	10	10
D2	17	17	17
G	M 16	M 16	M 16
L	60	60	60
L1	35	35	35
stopień	45	60	90

(380)

### Z rowkiem mocującym do uchwytów narzędziowych DIN 69871 AD.

Nr. zamów	0050	0055
SK	40	40
<b>3685</b>	<b>6,95</b>	<b>7,60</b>
D	25	25
D1	21,1	21,1
D2	17	17
G	M 16	M 16
L	53	53
L1	25	25
stopień	15	15

(380)



### ISO 7388 II B, z otworem.

Nr. zamów	0025	0030
SK	40	50
<b>3685</b>	<b>6,30</b>	<b>8,70</b>
D	18,95	29,10
D1	12,95	19,6
D2	17	25
G	M 16	M 24
L	44,5	65,5
L1	16,4	25,55
stopień	45	45

(380)

### Obustronnie gwintowany bez otworu.

Nr. zamów	0060
SK	40
<b>3685</b>	<b>13,10</b>
D	S 20 x 2
D1	–
D2	17
G	M 16
L	56,2
L1	28
stopień	–

(380)

## Głowice gwintujące

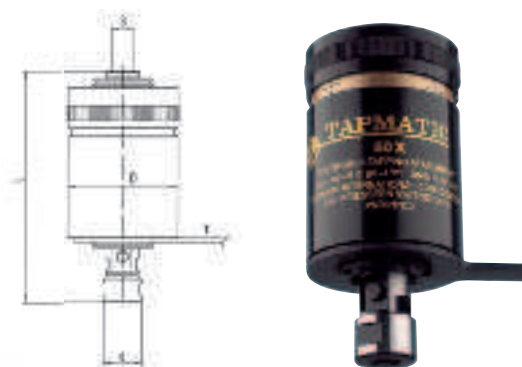
Z regulowanym sprzęgłem ciernym i szybkim ruchem powrotnym.

**Wykonanie:** Regulowane sprzęgło cierne i szybki ruch powrotny, automatyczna kompensacja długości wyrównuje różnice pomiędzy posuwem obrabiarki a skokiem gwintu. Nieznaczna amortyzacja zabezpiecza pracujący gwintownik przed uszkodzeniem, zarys gwintu także jest zabezpieczony przed niewłaściwym nacięciem. Funkcja szybkiego powrotu pozwala na szybsze wykręcanie się gwintownika z detalu (1,75:1). Dla obrabiarek z prawymi obrotami wrzeczona. Wymienne uchwyty (Morse'a, walcowy, SK), zakładane lub wkręcane. Regulowane gniazdo zabierakowe do gwintowników z zabieraniem kwadratowym.

**W zestawie:** Głowica gwintująca z ramieniem przytrzymującym. 2 klucze do mocowania i klucz z gniazdem sześciokątnym. Uniwersalne tulejki wielozakresowe (nr art. 1875) jak i stożek nie wchodzi w skład zestawu.

**Przeznaczenie:** Do gwintowania otworów na wiertarkach stołowych i stojakowych, jednokierunkowych z posuwem ręcznym i mechanicznym.

TAPMATIC



Nr. zamów	model	1873 PLN	do nacinania gwintów	na stożek S	do zacisków gumowych	prędkość obrotowa max. min <sup>-1</sup>	ramie oporowe T mm	wymiar mm			waga kg
								D	d	L	
0005	30 X	461,44	M 1,4 – M 7	B 16	J115, J116, J117	2 000	3,5	48	48	113	0,500
0010	50 X	694,40	M 3,0 – M 12	B 16	J420, J421, J422, J423	1 500	6,0	70	70	153	1,400
0015	70 X	935,20	M 5,0 – M 18	B 18	J440, J441, J443, J445	1 200	9,0	76	76	176	2,100
0020	90 X	1.696,80	M 10,0 – M 30	JT 4	J461, J462	600	13,0	105	105	219	5,000

(180)

## Głowice gwintujące

Z obrotami wstecznymi do obrabiarek z automatycznym posuwem.

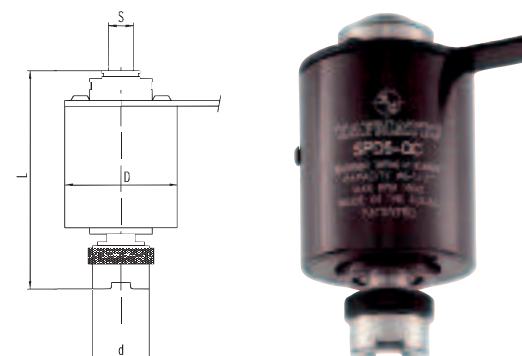
**Przeznaczenie:** Do obrabiarek standardowych i sterowanych numerycznie (do ciężkiej obróbki).

**Wykonanie:** Z obrotami wstecznymi do obrabiarek z automatycznym posuwem. Automatyczna kompensacja długości wyrównuje różnice pomiędzy posuwem obrabiarki a skokiem gwintu przy gwintowaniu i wycofaniu narzędzia, przełożenie 1:1. Głowica współpracuje z tulejami szybko mocującymi. Układ zwrotny dostosowany do obrabiarek prawobieżnych.

**W zestawie:** Głowica gwintująca z ramieniem przytrzymującym. 2 klucze do mocowania i klucz z gniazdem sześciokątnym. Uniwersalne tulejki wielozakresowe (nr art. 1875) jak i stożek nie wchodzi w skład zestawu.

**Przeznaczenie:** Do obrabiarek standardowych i sterowanych numerycznie (do ciężkiej obróbki), jak również do pneumatycznych i elektrycznych urządzeń do gwintowania.

TAPMATIC



Nr. zamów	model	1874 PLN	do nacinania gwintów	na stożek S	prędkość obrotowa max. min <sup>-1</sup>	ramie oporowe T mm	wymiar mm			waga kg
							D	d	L	
0050	SPD5-QC	918,40	M 3,0 – M 12	B 16	1 500	5,0	69	36	130	1,600

(180)

## Wielozakresowe tulejki zaciskowe do głowic gwintujących

**Wykonanie:** Gumowe tulejki zaciskowe Rubber-Flex®, poprzez równoległe zaciskanie się płytek w tulejkach osiągamy wysoką współosiowość i siłę mocowania. Guma zastosowana w tulejkach jest odporna na cieple chłodzące i temperaturę do 100° C.

**Przeznaczenie:** Do mocowania narzędzi z uchwytem cylindrycznym, do głowic gwintujących, uchwytów wiertarskich i osprzętu zgodnego z normą DIN 6345.

TAPMATIC



Nr. zamów	tulejki typu	1875 PLN	zakres mocowania $\phi$ mm	Nr. zamów	tulejki typu	1875 PLN	zakres mocowania $\phi$ mm
0116	J 116	32,03	2,5 – 4,5	0441	J 441	36,96	4,5 – 9,7
0117	J 117	32,03	4,5 – 6,5	0443	J 443	36,96	2,8 – 7
0420	J 420	34,50	4,5 – 8	0445	J 445	39,42	10 – 15
0421	J 421	34,50	3,5 – 6,5	0461	J 461	81,31	10 – 16
0422	J 422	34,50	6,5 – 10	0462	J 462	81,31	16 – 23
0423	J 423	34,50	2 – 4,5				

(180)

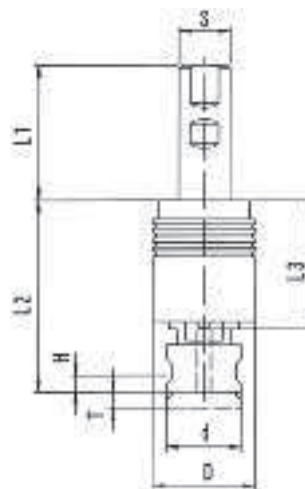
## Główce gwintujące z uchwytem cylindrycznym

**Wykonanie:** Wielozakresowy uchwyt współpracuje z tulejkami zaciskowymi **Rubber-Flex®**. Płynna kompensacja długości przy nacisku i odciąganiu wyrównuje różnicę pomiędzy posuwem obrabiarki a skokiem gwintu. Nieznaczna amortyzacja zabezpiecza pracujący gwintownik przed uszkodzeniem, zarys gwintu także jest zabezpieczony przed niewłaściwym nacięciem. Do uchwytów cylindrycznych zgodnych z DIN 1835 B i 1835 E. Regulowane gniazdo zabierakowe do gwintowników z zabierakiem kwadratowym.

**Tulejki zaciskowe należy zamawiać osobno (nr art. 1875).**

**Przeznaczenie:** Nowoczesna głowica do pracy na obrabiarkach CNC z gwintownikami wysokowydajnymi. Szczególnie przydatne do pracy wieloseryjnej na obrabiarkach dwukierunkowych.

**TAPMATIC**



Nr. zamów	model	1879	do nacinania gwintów	uchwyt walcowy S mm	do zacisków gumowych	długość przy mm		wymiar mm					waga kg
						T	H	D	d	L1	L2	L3	
0005	SM 2-020	274,40	M 1,4 – M 7	20	J116, J117	4,5	5	27	19	50	53	26	0,200
0010	SM 4-025	296,80	M 3 – M 12	25	J421, J422	7	7	38	27	56	71	36	0,400
0015	SM 6-025	347,20	M 5 – M 20	25	J440, J443	11	11	47,5	37	56	96	56	0,800
0020	SM 8-025	520,80	M 10 – M 30	25	J461, J462	17	17	63,5	57	56	128	78	2,000

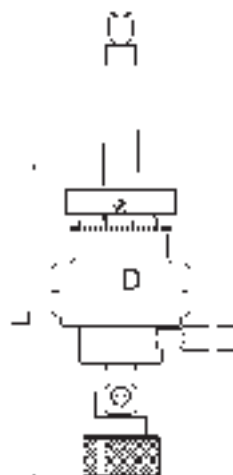
(180)

## Główce gwintujące ze stożkiem Morse'a

**Wykonanie:** Ze zintegrowanym napędem zwrotnym 2:1 poprzez przekładnię planetarną. W przypadku zmiany kierunku posuwu natychmiastowa zmiana kierunku obrotów głowicy. Możliwość regulacji sprzęgła przeciążeniowego poprzez przekręcanie nakrętki z podziałką. Do gwintów o małych średnicach mechanizm wykorzystujący sprzęgło cierne. **Do gwintów prawo- i lewoskrętnych.** Wszystkie typy uchwytów gwintowników mogą być mocowane w szczękach głowicy.

**Przeznaczenie:** Do wszystkich typów obrabiarek z manualnym posuwem i jednym kierunkiem obrotów.

**FARRION®**



Nr. zamów	model	1878	do nacinania gwintów w stali	MK	zakres mocowania mm	prędkość obrotowa max. min <sup>-1</sup>	wymiar mm	
							D	L
0005	GAN10	332,00	M 3 – M 10	1	2,5 – 10	600	69	156
0010	GAN10	332,00	M 3 – M 10	2	2,5 – 10	600	69	158
0015	GAN16	406,00	M 6 – M 16	2	4,5 – 12,5	400	82	183
0020	GAN16	406,00	M 6 – M 16	3	4,5 – 12,5	400	82	183
0025	GAN27	706,00	M 14 – M 27	3	11 – 22,4	250	105	244
0030	GAN27	706,00	M 14 – M 27	4	11 – 22,4	250	105	246

(180)

## Głowice gwintujące z elastyczną kompensacją długości

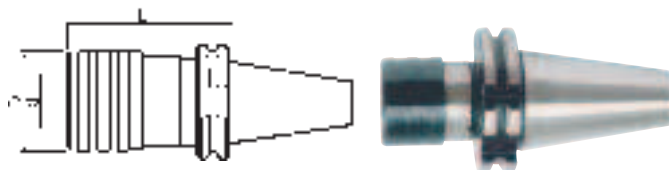
**Wykonanie:** Z uchwytem stożkowym DIN 69 871 A, kształt A. Krótka budowa i mała masa. Dzięki łożyskowaniu na łożyskach kulkowych płynna kompensacja długości przy nacisku i odciąganiu wyrównuje odpowiednio różnice pomiędzy posuwem obrabiarki a skokiem gwintu nacinanego. **Z nastawną siłą skrawania.** Głębokość gwintu kontrolowana z dokładnością  $\pm 0,01$  mm. Sprzęgło (bezpieczeństwa) zapobiega uszkodzeniu narzędzia i detalu przy trudnych operacjach obróbki.

**Przeznaczenie:** Idealne do frezarek i centrów obróbczych z automatyczną wymianą narzędzi.

DIN  
69871

Forma  
A

**format**  
professional quality



Nr. zamów	do gwintowników	1883	uchwyt SK	długość przy mm		średnica zewnętrzna $\phi$ D mm	długość wzrastająca L mm	średnica wewnętrzna $\phi$ d mm	do wkładek
				nacisku	odciąganiu				
0005	M 3 – M 12	212,40	40	9	9	38	60	19	FES 1/FE 1
0010	M 6 – M 20	258,60	40	15	15	55	100	31	FES 2/FE 2
0015	M 3 – M 12	305,40	50	9	9	38	62	19	FES 1/FE 1
0020	M 6 – M 20	337,80	50	15	15	55	83	31	FES 2/FE 2

(185)

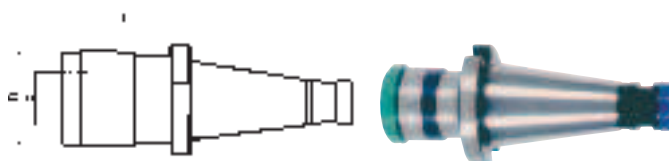
## Głowice gwintujące z elastyczną kompensacją długości

**Wykonanie:** Z uchwytem stożkowym DIN 2080, kształt A (z rowkiem pierścieniowym). Krótka budowa i mała masa. Dzięki łożyskowaniu na łożyskach kulkowych płynna kompensacja długości przy nacisku i odciąganiu wyrównuje odpowiednio różnice pomiędzy posuwem obrabiarki a skokiem gwintu nacinanego. **Z nastawną siłą skrawania.** Głębokość gwintu kontrolowana z dokładnością  $\pm 0,01$  mm. Sprzęgło (bezpieczeństwa) zapobiega uszkodzeniu narzędzia i detalu przy trudnych operacjach obróbki.

**Przeznaczenie:** Idealne do frezarek i centrów obróbczych z automatyczną wymianą narzędzi.

DIN  
2080

Forma  
A



Nr. zamów	do gwintowników	1906	uchwyt SK	długość przy mm		średnica zewnętrzna $\phi$ D mm	długość wzrastająca L mm	średnica wewnętrzna $\phi$ d mm	do wkładek
				nacisku	odciąganiu				
0005	M 3 – M 12	193,00	40	9	9	38	53	19	FES/FE 1
0015	M 6 – M 20	236,00	40	15	15	55	77	31	FES/FE 2
0010	M 3 – M 12	310,00	50	9	9	38	57	19	FES/FE 1
0020	M 6 – M 20	303,50	50	15	15	55	79	31	FES/FE 2

(190)

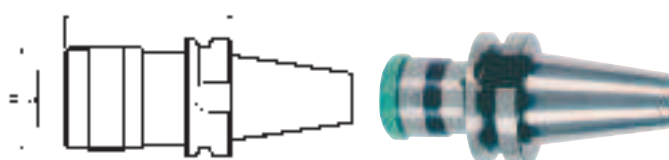
## Głowice gwintujące z elastyczną kompensacją długości

**Wykonanie:** Z uchwytem stożkowym JIS B-6339 (MAS 403 BT). Krótka budowa i mała masa. Dzięki łożyskowaniu na łożyskach kulkowych płynna kompensacja długości przy nacisku i odciąganiu wyrównuje odpowiednio różnice pomiędzy posuwem obrabiarki a skokiem gwintu nacinanego. **Z nastawną siłą skrawania.** Głębokość gwintu kontrolowana z dokładnością  $\pm 0,01$  mm. Sprzęgło (bezpieczeństwa) zapobiega uszkodzeniu narzędzia i detalu przy trudnych operacjach obróbki.

**Przeznaczenie:** Idealne do frezarek i centrów obróbczych z automatyczną wymianą narzędzi.

DIN JISB  
6339  
(MAS-BT)

Forma  
A



Nr. zamów	do gwintowników	1903	uchwyt SK	długość przy mm		średnica zewnętrzna $\phi$ D mm	długość wzrastająca L mm	średnica wewnętrzna $\phi$ d mm	do wkładek
				nacisku	odciąganiu				
0005	M 3 – M 12	171,00	40	9	9	38	68	19	FES/FE 1
0015	M 6 – M 20	222,00	40	15	15	55	93	31	FES/FE 2
0010	M 3 – M 12	287,00	50	9	9	38	80	19	FES/FE 1
0020	M 6 – M 20	330,00	50	15	15	55	102	31	FES/FE 2

(190)

Akcesoria do głowic gwintujących patrz: strona 3/66 od nr art. 1887 0001 do nr art. 1889 1040.

## Głowice gwintujące z elastyczną kompensacją długości

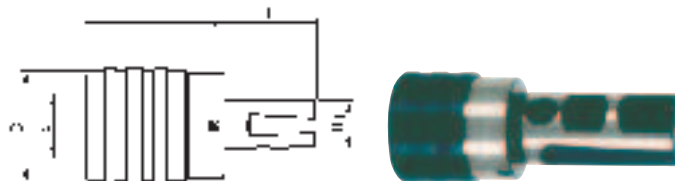
**Wykonanie:** Z uchwytem cylindrycznym zgodnym z DIN 1835, kształt B+E. Dzięki łożyskowaniu na łożyskach kulkowych płynna kompensacja długości przy nacisku i odciąganiu wyrównuje odpowiednio różnice pomiędzy posuwem obrabiarki a skokiem gwintu nacinanego. Z nastawną siłą skrawania. Głębokość gwintu kontrolowana z dokładnością  $\pm 0,01$  mm. Sprzęgło (bezpieczeństwa) zapobiega uszkodzeniu narzędzia i detalu przy trudnych operacjach obróbki.

**Przeznaczenie:** Idealne do frezarek i centrów obróbczych z automatyczną wymianą narzędzi. Także do uchwytów frezarskich nr art. 3540, 3560, 3563.

**Wskazówki:** Tuleje zaciskowe patrz nr. art. 3476

Forma A  
DIN 1835 B+E

**format**  
professional quality



Nr. zamów	do gwintowników	1885	średnica uchwytu $\phi$ mm	długość uchwytu L mm	długość przy mm		średnica zewnętrzna $\phi$ D mm	długość wzrastająca mm	średnica zewnętrzna $\phi$ d mm	do wkładek
					nacisku	odciąganiu				
0015	M 3 – M 12	194,40	20	50	9	9	38	41	19	FES 1/FE 1
0020	M 6 – M 20	267,00	20	75	15	15	55	63	31	FES 2/FE 2

(185)

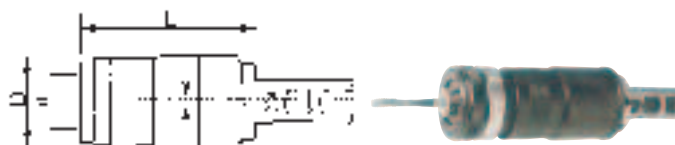
## Głowice gwintujące z elastyczną kompensacją długości

**Wykonanie:** Z uchwytem cylindrycznym zgodnym z DIN 1835, kształt B+E, z wewnętrznym układem chłodzenia, do 50 bar. Dzięki łożyskowaniu na łożyskach kulkowych płynna kompensacja długości przy nacisku i odciąganiu wyrównuje odpowiednio różnice pomiędzy posuwem obrabiarki a skokiem gwintu nacinanego. Głębokość gwintu kontrolowana z dokładnością  $\pm 0,01$  mm. Sprzęgło (bezpieczeństwa) zapobiega uszkodzeniu narzędzia i detalu przy trudnych operacjach obróbki.

**Przeznaczenie:** Idealne do frezarek i centrów obróbczych z automatyczną wymianą narzędzi. Także do uchwytów frezarskich nr art. 3540, 3560, 3563.

**Wskazówki:** Głowice tylko z kompensacją przy powrocie narzędzia na zamówienie.

DIN 1835 B+E



Nr. zamów	do gwintowników	1909	uchwyt cylindryczny $\phi$ mm	długość przy mm		zewnętrzna $\phi$ D mm	długość wzrastająca L mm	zewnętrzna $\phi$ d mm	do wkładek
				nacisku	odciąganiu				
0005	M 3 – M 12	385,50	25	7,5	7,5	39	62	19	FE 1/FES 1
0010	M 6 – M 20	417,00	25	10,0	10,0	53	98	31	FE 2/FES 2

(190)

## Głowice gwintujące z elastyczną kompensacją długości

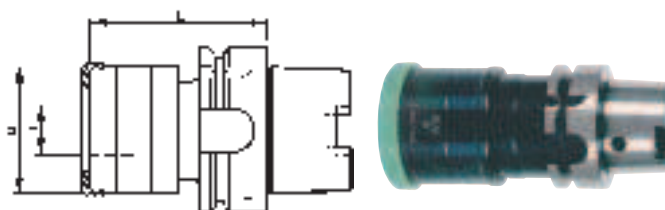
**Wykonanie:** Z uchwytem HSK zgodnym z DIN 69893, kształt A. Dzięki łożyskowaniu na łożyskach kulkowych płynna kompensacja długości przy nacisku i odciąganiu wyrównuje odpowiednio różnice pomiędzy posuwem obrabiarki a skokiem gwintu nacinanego. Z nastawną siłą skrawania. Głębokość gwintu kontrolowana z dokładnością  $\pm 0,01$  mm. Sprzęgło (bezpieczeństwa) zapobiega uszkodzeniu narzędzia i detalu przy trudnych operacjach obróbki.

**Przeznaczenie:** Idealne do frezarek i centrów obróbczych z automatyczną wymianą narzędzi.

**Wskazówki:** Głowice tylko z kompensacją przy powrocie narzędzia na zamówienie.

DIN 69893

Forma A



Nr. zamów	do gwintowników	1912	uchwyt HSK mm	długość przy mm		zewnętrzna $\phi$ D mm	długość wzrastająca L mm	zewnętrzna $\phi$ d mm	do wkładek
				nacisku	odciąganiu				
0005	M 3 – M 12	347,00	63	7,5	7,5	41	72	19	FE 1/FES 1
0010	M 6 – M 20	404,00	63	10,0	10,0	60	110	31	FE 2/FES 2

(190)

Akcesoria do głowic gwintujących patrz: strona 3/66 od nr art. 1887 0001 do nr art. 1889 1040.

## Głowice gwintujące z elastyczną kompensacją długości

**Wykonanie:** Z uchwytem HSK zgodnym z DIN 69893, kształt A, z wewnętrznym układem chłodzenia, do 50 bar. Dzięki łożyskowaniu na łożyskach kulkowych płynna kompensacja długości przy nacisku i odciąganiu wyrównuje różnice pomiędzy posuwem obrabiarki a skokiem gwintu nacinanego. Z nastawną siłą skrawania. Głębokość gwintu kontrolowana z dokładnością  $\pm 0,01$  mm. Sprzęgło (bezpieczeństwa) zapobiega uszkodzeniu narzędzia i detalu przy trudnych operacjach obróbki.

**Przeznaczenie:** Idealne do frezarek i centrów obróbczych z automatyczną wymianą narzędzi.

**Wskazówki:** Głowice tylko z kompensacją przy powrocie narzędzia na zamówienie.

DIN  
69893

Forma  
A



Nr. zamów	do gwintowników	1915	uchwt HSK	długość przy mm		średnica zewnętrzna $\phi$ D mm	długość wzrastająca L mm	średnica zewnętrzna $\phi$ d mm	do wkładek
				nacisku	odciąganiu				
0005	M 3 – M 12	473,50 $\diamond$	63	7,5	7,5	39	105	19	FE 1/FES 1
0010	M 6 – M 20	517,00 $\diamond$	63	10,0	10,0	53	140	31	FE 2/FES 2

(190)

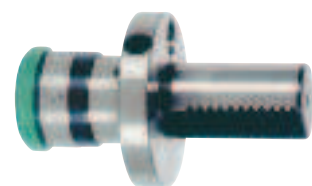
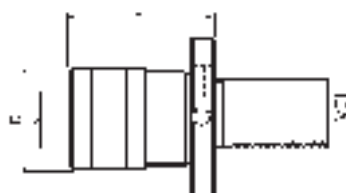
## Głowice gwintujące z elastyczną kompensacją długości

**Wykonanie:** Z uchwytem zgodnym z DIN 69 880 (VDI 3425). Dzięki łożyskowaniu na łożyskach kulkowych płynna kompensacja długości przy nacisku i odciąganiu wyrównuje różnice pomiędzy posuwem obrabiarki a skokiem gwintu nacinanego. Z nastawną siłą skrawania. Głębokość gwintu kontrolowana z dokładnością  $\pm 0,01$  mm. Sprzęgło (bezpieczeństwa) zapobiega uszkodzeniu narzędzia i detalu przy trudnych operacjach obróbki.

Dostarczane ze stalową tuleją i łącznikiem R 1/8.

**Przeznaczenie:** Idealne do frezarek i centrów obróbczych z automatyczną wymianą narzędzi.

DIN  
69880



Nr. zamów	do gwintowników	1918	uchwt VDI	długość przy mm		średnica zewnętrzna $\phi$ D mm	długość wzrastająca L mm	średnica zewnętrzna $\phi$ d mm	do wkładek
				nacisku	odciąganiu				
0002	M 3 – M 12	273,50 $\diamond$	20	9	9	38	55	19	FE 1/FES 1
0005	M 3 – M 12	209,50 $\diamond$	30	9	9	38	55	19	FE 1/FES 1
0015	M 6 – M 20	277,00 $\diamond$	30	15	15	55	77	31	FE 2/FES 2
0010	M 3 – M 12	235,00 $\diamond$	40	9	9	38	55	19	FE 1/FES 1
0020	M 6 – M 20	289,50 $\diamond$	40	15	15	55	77	31	FE 2/FES 2

(190)

Akcesoria do głowic gwintujących patrz: strona 3/66 od nr art. 1887 0001 do nr art. 1889 1040.

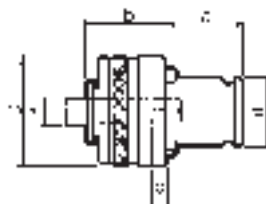
## Tuleje szybkowymienne typu FES ze sprzęgłem bezpieczeństwa

**Wykonanie:** Z wbudowanym sprzęgłem bezpieczeństwa ograniczającym moment obrotowy. Moment obrotowy ustawiony fabrycznie dla odpowiedniej wielkości gwintownika. Rachunkowo uwzględniony wpływ zużycia narzędzia w 100 %. **Tylko do wrzecion z prawymi obrotami.**



**Przeznaczenie:** Do wiercenia otworów nieprzewodzących, do gwintowania względnie obróbki materiałów o wysokiej wytrzymałości.

Typ	a mm	b mm	c mm	d mm	D mm
FES 1	21,5	25	8	19	32
FES 2	35	34	4	31	50



Nr. zamów	typ wkładki	1887	f ∅ mm	czworokątne DIN mm	do gwintowników			ISO
					DIN 371	norma 376	norma JIS	
0001	FES 1	52,70	2,8	2,1	M 2	–	–	–
0004	FES 1	49,10	3,5	2,7	M 3	–	–	–
0007	FES 1	52,70	4,0	3,0	M 3,5	–	–	–
0010	FES 1	52,70	3,15	2,5	–	–	–	M 4
0013	FES 1	52,70	4,0	3,15	–	–	–	M 4
0016	FES 1	49,10	4,5	3,4	M 4	–	–	–
0019	FES 1	52,70	5,0	4,0	–	–	M 4	–
0022	FES 1	49,10	6,0	4,9	M 5/M 6	–	–	–
0025	FES 1	52,70	6,3	5,0	–	–	–	M 6
0028	FES 1	52,70	8,0	6,3	M 8	–	–	M 8
0031	FES 1	52,70	7,0	5,5	–	M 10	M 10	–
0034	FES 1	49,10	10,0	8,0	M 10	–	–	–
0037	FES 1	52,70	9,0	7,1	–	M 12	–	M 12

(185)

Nr. zamów	typ wkładki	1889	f ∅ mm	czworokątne mm	do gwintowników			norma ISO
					DIN 371	DIN 376	norma JIS	
0001	FES 2	64,70	6,0	4,9	M 6	–	–	–
0004	FES 2	69,40	6,3	5,0	–	–	–	M 6
0007	FES 2	69,40	8,0	6,3	M 8	–	–	M 8
0010	FES 2	69,40	7,0	5,5	–	M 10	M 10	–
0013	FES 2	64,70	10,0	8,0	M 10	–	–	–
0016	FES 2	69,40	9,0	7,1	–	M 12	–	M 12
0019	FES 2	64,70	11,0	9,0	–	M 14	–	–
0022	FES 2	69,40	11,2	9,0	–	–	–	M 14
0025	FES 2	64,70	12,0	9,0	–	M 16	–	–
0028	FES 2	69,40	12,5	10,0	–	–	M 16	M 16
0031	FES 2	64,70	14,0	11,0	–	M 18	M 18	–
0034	FES 2	69,40	14,0	11,2	–	–	–	M 20
0037	FES 2	64,70	16,0	12,0	–	M 20	–	–
0040	FES 2	69,40	16,0	12,5	–	–	–	M 24

(185)

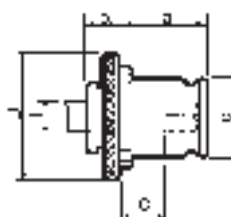
## Tuleje szybkowymienne do głowic gwintujących, typu FE

**Wykonanie:** Bez sprzęgła przeciążeniowego. Do materiałów o dużej wytrzymałości na rozciąganie. Rachunkowo uwzględniony wpływ zużycia narzędzia w 100 %.

**Przeznaczenie:** Tylko do prawych obrotów. Do otworów nieprzelotowych lub do gwintowania względnie obróbki detali o wysokiej wytrzymałości.



Typ	a mm	b mm	c mm	d mm	D mm
FE 1	21,5	7	10	19	30
FE 2	35	11	19	31	46



Nr. zamów	typ wkładki	1887	f mm	czworokątne mm	do gwintowników			
					DIN 371	DIN 376	norma JIS	norma ISO
1001	FE 1	20,90	2,8	2,1	M 2 – M 2,6	M 4	–	–
1004	FE 1	19,15	3,5	2,7	M 3	M 5	–	–
1016	FE 1	19,15	4,5	3,4	M 4	M 6	–	–
1019	FE 1	20,90	5,0	4,0	–	–	M 4	M 5
1022	FE 1	19,15	6,0	4,9	M 5/M 6	M 8	–	–
1028	FE 1	20,90	8,0	6,3	M 8	M 11	–	M 8/M 10
1031	FE 1	20,90	7,0	5,5	M 7	M 10	M 10	–
1034	FE 1	19,15	10,0	8,0	M 10	–	–	–
1037	FE 1	20,90	9,0	7,1	–	M 12	–	M 12

(185)

Nr. zamów	typ wkładki	1889	f mm	czworokątne mm	do gwintowników			
					DIN 371	DIN 376	norma JIS	norma ISO
1001	FE 2	25,80	6,0	4,9	M 5/M 6	M 8	–	–
1007	FE 2	28,70	8,0	6,3	M 8	M 11	–	M 8/M 10
1010	FE 2	28,70	7,0	5,5	M 7	M 10	M 10	–
1013	FE 2	25,80	10,0	8,0	M 10	–	–	–
1016	FE 2	25,80	9,0	7,1	–	M 12	–	M 12
1019	FE 2	25,80	11,0	9,0	–	M 14	–	–
1025	FE 2	25,80	12,0	9,0	–	M 16	–	–
1031	FE 2	25,80	14,0	11,0	–	M 18	M 18	–
1040	FE 2	25,80	16,0	12,0	–	M 20	–	–

(185)

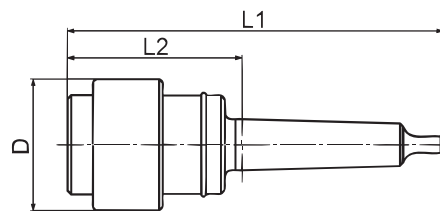
## Uchwyty szybkowymienne SF

**Przeznaczenie:** Do szybkiej wymiany narzędzi poprzez wymienne wkładki z narzędziami. Szczególnie przydatne przy wierceniu i gwintowaniu. **Do lewych i prawych obrotów.**

**FAHRION®**  
SINCE 1954

Nr. zamów	typ	1923	MK	do wiercenia w stali I	L1 mm	L2 mm	D mm
0020	26	140,00	2	24	150	75,5	48
0030	34	177,00	3	32	176	82	61
0040	46	278,00	4	50	222	104,0	86

(315)



## Tuleje do uchwytów szybkowymiennych, typu SF

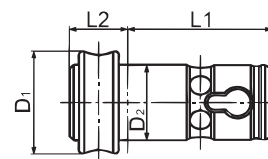
**Wykonanie:** Gniazdo DIN 6329,

**Przeznaczenie:** Do mocowania narzędzi za pomocą stożka Morse'a i pletwy do wybijania. Szczególnie do wiertel, pogłębiaczy, rozwiertaków.

**FAHRION®**  
SINCE 1954

Nr. zamów	typ	1924	MK	L1 mm	L2 mm	D1 mm	D2 mm
0001	26	85,00	1	60	18	37	26
0004	26	85,00	2	60	30	37	26
0007	34	99,00	1	65	22	46	34
0010	34	99,00	2	65	26	46	34
0013	34	99,00	3	65	43	46	34
0016	46	124,00	1	82	23	58	46
0019	46	124,00	2	82	23	58	46
0022	46	124,00	3	82	27	58	46
0025	46	124,00	4	82	53	58	46

(315)



## Tuleje do uchwytów szybkowymiennych, typu SF

**Wykonanie:** Z regulowanym sprzęgłem ciernym przeciążeniowym, ze stożkiem wewnętrznym, skalą i kołkiem.

**Przeznaczenie:** Do mocowania gwintowników w uchwytach szybkowymiennych SF (nr art. 1923). Gniazdo DIN 6328 do gwintowników.

**FAHRION®**  
SINCE 1954

**Wskazówki:** Tuleje zaciskowe patrz nr art. 3476.

Nr. zamów	typ	1926	MK	do zakresu	L1 mm	L2 mm	D1 mm	D2 mm
0001	26	237,00	1	M 1 – M 10	60	28	43	26
0004	26	237,00	2	M 4 – M 16	60	39	43	26
0007	34	277,00	1	M 1 – M 10	65	23	56	34
0010	34	277,00	2	M 4 – M 16	65	37	56	34
0013	34	277,00	3	M 8 – M 20	65	53	56	34
0016	46	347,00	2	M 4 – M 16	82	28	70	46
0019	46	347,00	3	M 8 – M 20	82	42	70	46
0022	46	347,00	4	M 16 – M 33	82	67	70	46

(315)

