

Windeisen DIN 1814 Performance verstellbar

Performance-Windeisen zur Aufnahme von Werkzeugen mit Vierkantschaft nach DIN 10 mit neu designtem verstärkten Körper sowie gerändelten Haltegriffen für sehr hohe Beanspruchungen.

Höchste Genauigkeit

Präzisionserodierte, gehärtete Spannbacken mit eingebauter Führungsnut. Durch den Erodierprozess entstehen nur minimale Radien an den Innen- und Außenecken. Die beweglichen Backen sind durch eine Splintsicherung am Griff gesichert. Durch diese innovative Befestigungsart wird ein Lockern der Gewindeverschraubungen verhindert

Komfortable Bedienung

Griffe mit feiner Kreuzrändelung sorgen für ein Arbeiten auch bei hohem Verschmutzungsgrad. Beim Einsatz an engen Stellen ist ein Griff leicht abschraubbar

Sicheres Arbeiten auch bei hohem Kraftaufkommen

Sehr hohe Belastbarkeit im Vergleich zu handelsüblichen Modellen

Nachhaltige Produktion

Schwarz veredelte Haltegriffe aus Stahl und pulverbeschichteter Windeisenkörper



Werkstoff	Zinkdruckguss
DIN	1814

Art.-Nr.	0657 800 000	0657 800 100	0657 800 150	0657 800 200	0657 800 300	0657 800 400
VE	1	1	1	1	1	1
Größe	0	1	1,5	2	3	4
Länge	130 mm	180 mm	180 mm	280 mm	380 mm	515 mm
Gewindeschneidbereich Metrisch min./max.	1-8 mm	1-10 mm	1-12 mm	4-12 mm	5-20 mm	9-27 mm
Geeignet für Vierkanteinsatzgröße min./max.	2-5 mm	2-6,3 mm	2-8 mm	3-9 mm	4,9-12 mm	5,5-16 mm
Gewindeschneidbereich Zoll Whitworth-Rohrgewinde BSP (G-Gewinde) min./max.		1/8-1/8 in	1/8-1/8 in	1/8-1/8 in	1/8-1/2 in	1/4-3/4 in
Gewindeschneidbereich Zoll Whitworth (W-Gewinde) min./max.	1/16-5/16 in	1/16-3/8 in	1/16-1/2 in	5/32-1/2 in	7/32-3/4 in	7/16-1 in
Reibahlenschneidbereich min./max.	2,5-6,5 mm	2,5-7,5 mm	2,5-9,5 mm	5-10 mm	6,5-15 mm	7-20 mm

Art.-Nr.	0657 800 500	0657 800 600
VE	1	1
Größe	5	6
Länge	700 mm	1000 mm
Gewindeschneidbereich Metrisch min./max.	12-33 mm	18-42 mm
Geeignet für Vierkanteinsatzgröße min./max.	7-20 mm	11-24 mm
Gewindeschneidbereich Zoll Whitworth-Rohrgewinde BSP (G-Gewinde) min./max.	1/4-1 in	1/2-1-1/4 in
Gewindeschneidbereich Zoll Whitworth (W-Gewinde) min./max.	1/2-1-1/4 in	
Reibahlenschneidbereich min./max.	9-26 mm	11-32 mm

Details/Anwendung

Verstellbares Windeisen für die Aufnahme von Handwerkzeugen mit Vierkantschaft nach DIN 10, wie z.B. Handgewindebohrer, Reibahlen oder Schraubenausdreher.

Anleitung

Beim Einspannen von Handgewindebohrern ist Folgendes zu beachten:

Die bewegliche Backe des Windeisens wird durch Drehen des Haltegriffes gelockert. Nun wird der Vierkantschaft des Handgewindebohrers in die entstandene Lücke gelegt. Durch erneutes Drehen des Haltegriffes wird der Handgewindebohrer

zwischen den Backen eingeklemmt und fixiert. Das so eingespannte Werkzeug kann genutzt werden, um Gewinde per Hand zu schneiden.

Dazu wird ein Kernloch in das Werkstück vorgebohrt. Nun wird der Bohrer mit einem geeigneten Kühl-/Schmiermittel versehen und lotgerecht angesetzt. Dank der beiden Haltegriffe kann eine hohe Kraft aufgewendet werden und das Schneiden geht leicht von der Hand. Beim Gewindeschneiden per Hand ist darauf zu achten, dass der Bohrer in regelmäßigen Abständen zurückgedreht wird, um entstandene Späne zu brechen.