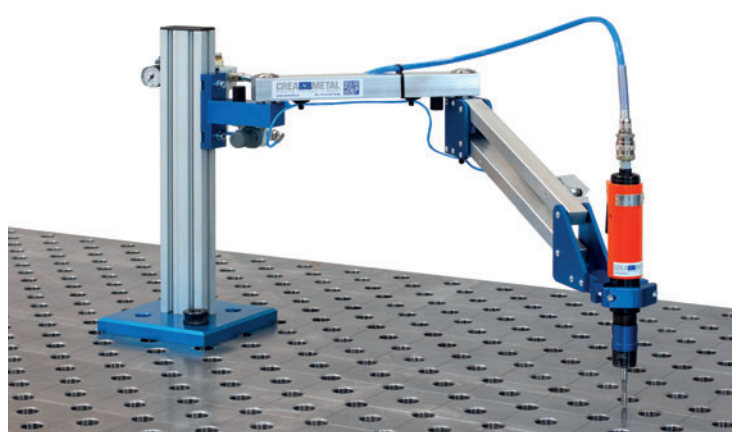
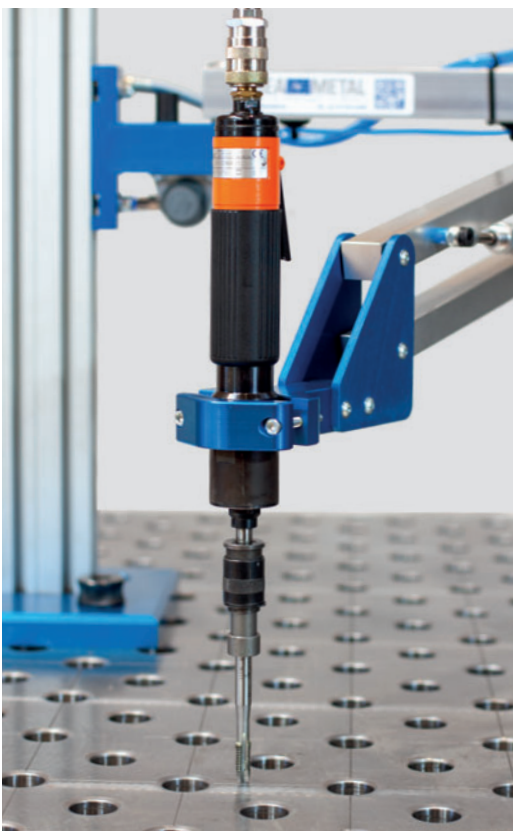


CREA-TAPP

GEWINDESCHNEID- VORRICHTUNG



GEWINDESCHNEIDEN SCHNELL, PRÄZISE UND SENKRECHT



Mit der CREA-TAPP Gewindeschneidvorrichtung schneiden alle Mitarbeiter präzise und senkrechte Gewinde. Alle Gewinde gelingen im Handumdrehen.

Der starke, druckluftbetriebene Motor schneidet Gewinde von M4 bis M12. Die kugelgelagerte CREA-TAPP hält den Druckluftmotor senkrecht und nimmt das Drehmoment vollkommen auf. Dadurch werden Verschleiss und Beschädigungen der Schneidwerkzeuge massiv reduziert. Die Vorrichtung verfügt über einen grosszügigen Arbeitsradius von 800 mm.

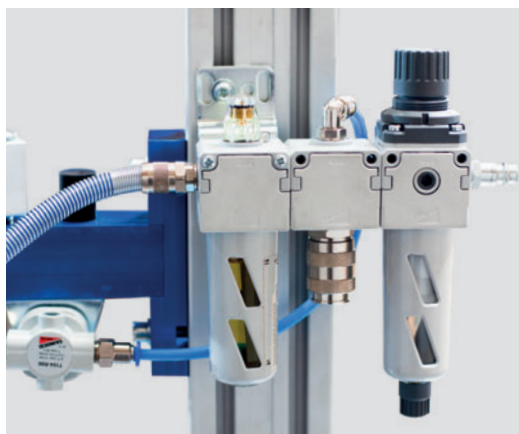
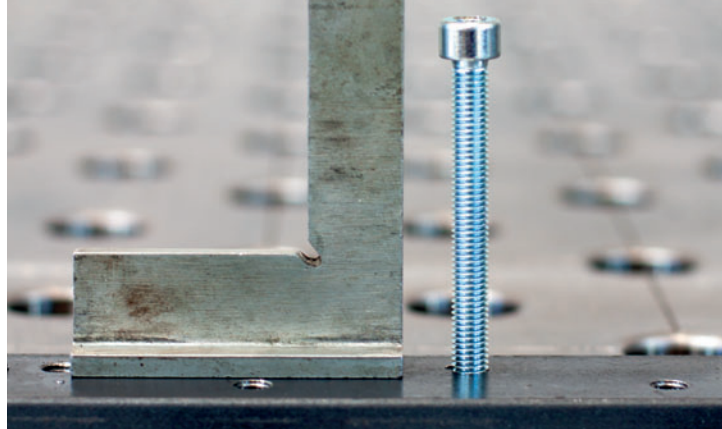


NUTZEN SIE DIE VORTEILE DER CREA-TAPP

- Gewinde schneiden oder formen von M4 bis M12
- Schnell, senkrecht und präzise
- Drehmomentfrei, gewichtsneutral
- Weniger Verschleiss, ohne Werkzeugbruch
- Für Schweiss- und Lohtisch, Werkbank und das multifunktionale Bohrcenter CREA-DRILL
- Schnellwechselsystem für einfachen Werkzeugwechsel

CREA-TAPP

GEWINDESCHNEID- VORRICHTUNG



Montagemöglichkeiten

Die CREA-TAPP eignet sich für die Montage auf der Werkbank, dem Schweiss- und Lochtisch (System 16/28 mm) sowie auf dem multifunktionalen Bohrcenter CREA-DRILL. Die Montage auf der Werkbank erfolgt mit einem 500 mm hohen Standfuss. Alternativ kann die CREA-TAPP an einer Säulenbohrmaschine oder an der Wand befestigt werden.

Druckluftmotor

Der kräftige Druckluftmotor verfügt über Rechts-Linkslauf mit Push-Pull-Steuerung. Gewindeschneiden und -formen ist von M4 bis M12 möglich.

Einfache Bedienung

Mit der CREA-TAPP Gewindeschneidvorrichtung fällt jegliche Anstrengung weg, da die Vorrichtung das gesamte Drehmoment und das Gewicht aufnimmt. Dank der kugelgelagerten Konstruktion und dem grossen Arbeitsradius von 800 mm lässt sich die CREA-TAPP bequem in die gewünschte Schneidposition schwenken.

Konstruktion

Die CREA-TAPP Gewindeschneidvorrichtung überzeugt durch ihre robuste und langlebige Konstruktion. Alle beweglichen Teile sind kugelgelagert. Die Maschinenaufnahme ist universell. Auch elektrische Gewindeschneidmaschinen oder Bohrmaschinen sind montierbar. Der Hub beträgt 360 mm. Die Balance wird mit dem Druckminderer eingestellt. Die Werkzeuge werden mit einer Schnellwechsellkupplung montiert.

Optional

- Gewindeschneidmotor für Gewinde von M4 bis M16
- Steuerung mit Umschalttaste
- Standfuss 500 mm mit Befestigungsplatte für Lochtische (System 16/28 mm)

TECHNISCHE DATEN

- Gewindeschneiden von M4 bis M12
- Rechts-Linkslauf mit Push-Pull-Steuerung
- Gewicht 10 kg
- Arbeitsradius von 800 mm
- Hub 360 mm
- Luftverbrauch 310 l/min