

## Hochpräzise, manuelle Gewindemaschine Typ HG – 2



Bei dieser Gewindemaschine werden zwei gegenläufige Riemenscheiben durch einen ständig laufenden Antriebsmotor angetrieben. Die Rechts- und Linksbewegung der Spindel wird durch Drücken bzw. Loslassen des Betätigungshebels gewährleistet. Durch die "Doppel-frikionskupplung", die die Funktionalität ähnlich einer Kupplung am Auto hat, ist ein sehr feinfühliges Gewinden auch kleinster Gewinde bis M0,5 möglich. Ein Verschneiden von Gewinden in dünnes und weiches Material wird durch Verwendung der absolut steigungs-genauen Leitpatroneneinrichtung verhindert. Die Drehzahlverstellung erfolgt durch das Umlegen eines Antriebsriemens am Antriebsmotor.

<b>Gewindegrößen:</b>	M0,5 bis zu M2,0 in Stahl (bis ST60), M2,3 in Gußeisen, M3,0 in Leichtmetall oder Messing
<b>Spindeldrehzahl:</b>	1.800 – 2.240 – 2.800 U/min.
<b>Hub:</b>	maximal 15 mm
<b>Motordaten:</b>	Drehstrom 400 Volt, 50 Hz, 0,18 KW
<b>Bohrfutterkegel:</b>	B10 (DIN 238)