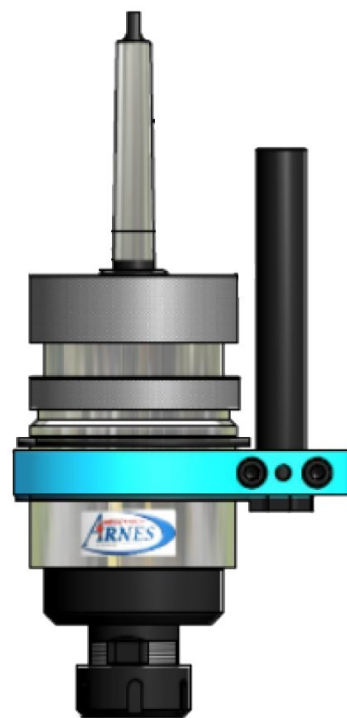


# Wyposażenie specjalne do obrabiarek i narzędzi



 **STM**  
SYSTEMY i TECHNOLOGIE MECHANICZNE

ul. Dziewostęby 14/1 04-403 Warszawa

Tel.: 22 673 55 48

info@stmech.pl

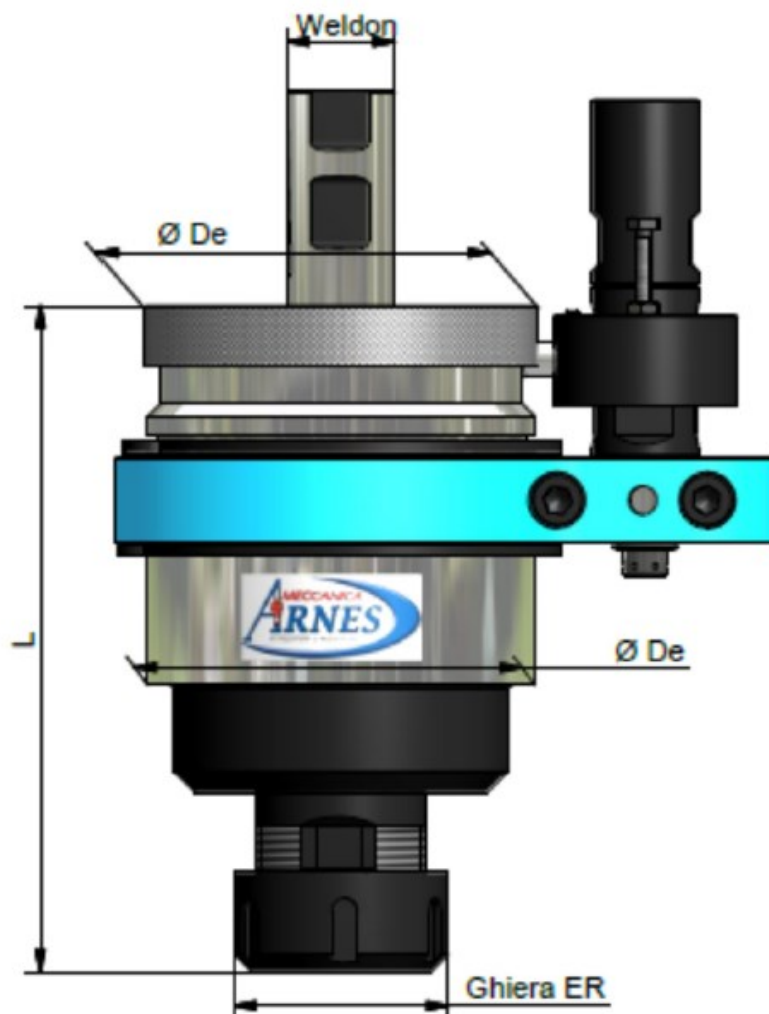
www.stmech.pl

# Głowice do gwintowania z automatycznym nawrotem

## Seria MR

### Cechy i zalety:

- Urządzenie z automatycznym nawrotem;
- Duża prędkość;
- Wyposażony w modyfikowalny ogranicznik przeciwbrotowy;
- „Zatrzymaj blok” na zamówienie;
- Przeznaczone do zewnętrznego czynnika chłodniczego (65-80);
- Nadaje się do gwintowania w seriach otworów przelotowych i nieprzelotowych;
- Kompensacja naciskowa 3,5 mm;
- Kompensacja wsteczna 4 mm;
- Chwytność gwintownika za pomocą ER DIN6449.



Model	Trzonek	Tulejka zaciskowa	Zakres (stal)	Max prędkość obrotowa	De	L	Waga (Kg)
MR0310 W 25	W 25 - Weldon W 25	ER 20	M3-M10	2500	67	120	5,0
MR0816 W 25	W 25 - Weldon W 25	ER 25	M8-M16	2000	75	125	5,0
MR1022 W32	W 25 - Weldon W 32	ER 32	M10-M22	1000	90	153	6,0

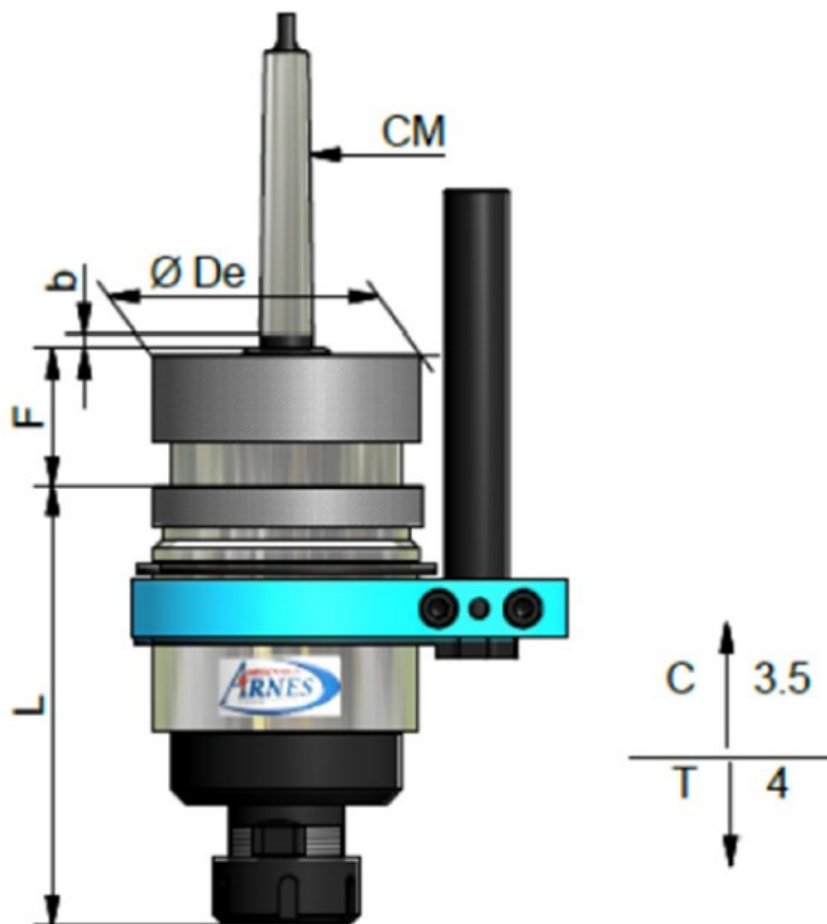
### Zastosowanie:

na maszynach CNC wykorzystujących cykl wytaczania G85, odpowiedni do obrabiarek do użytku pionowego lub poziomego, takich jak jednostki wiertarskie lub transferowe. Może być również stosowany do gwintowników lewoskrętnych.

## Seria MF

### Cechy i zalety:

- Urządzenie z automatycznym nawrotem;
- Regulowane sprzęgło bezpieczeństwa;
- Duża prędkość;
- Wyposażony w ogranicznik przeciwbrotowy;
- Nadaje się do gwintowania w seriach otworów przelotowych i nieprzelotowych;
- Kompensacja naciskowa 3,5 mm;
- Kompensacja wsteczna 4 mm;
- Uchwyt do gwintowników z ER DIN6449;
- „Blok zatrzymania” dostępny na zamówienie;
- Przepływ chłodziwa z bloku oporowego na zamówienie.



Model	Trzonek	Tulejka zaciskowa	Zakres (stal)	Max prędkość obrotowa	De	L	F	b	Waga (Kg)
MF0310 CM 2	CM 2 - Morse MT 2	ER 20	M3-M10	2500	67	120	35	5	3,7
MF0310 CM 3	CM 3 - Morse MT 3	ER 20	M3-M10	2500	67	120	35	5	3,7
MF0310 W 25	W 25 - Weldon W 25	ER 20	M3-M10	2500	67	120	35	-	3,7
MF0816 CM 2	CM 2 - Morse MT 2	ER 25	M8-M16	2000	75	125	42	5	5,5
MF0816 CM 3	CM 3 - Morse MT 3	ER 25	M8-M16	2000	75	125	42	5	5,5
MF0816 W 25	W 25 - Weldon W 25	ER 25	M8-M16	2000	75	125	42	-	5,5
MF1022 CM 3	CM 3 - Morse MT3	ER 32	M10-M22	1000	90	153	43	5 - 6,5	6,5
MF1022 CM 4	CM4 - Morse MT 4	ER 32	M10-M22	1000	90	153	43	5 - 6,5	6,5
MF1022 W 32	W32 - Weldon W32	ER 32	M10-M22	1000	90	153	-	-	6,5

### Zastosowanie:

W maszynach bez nawrotu, do użytku pionowego lub poziomego. Może być również stosowany do gwintowników lewoskrętnych.

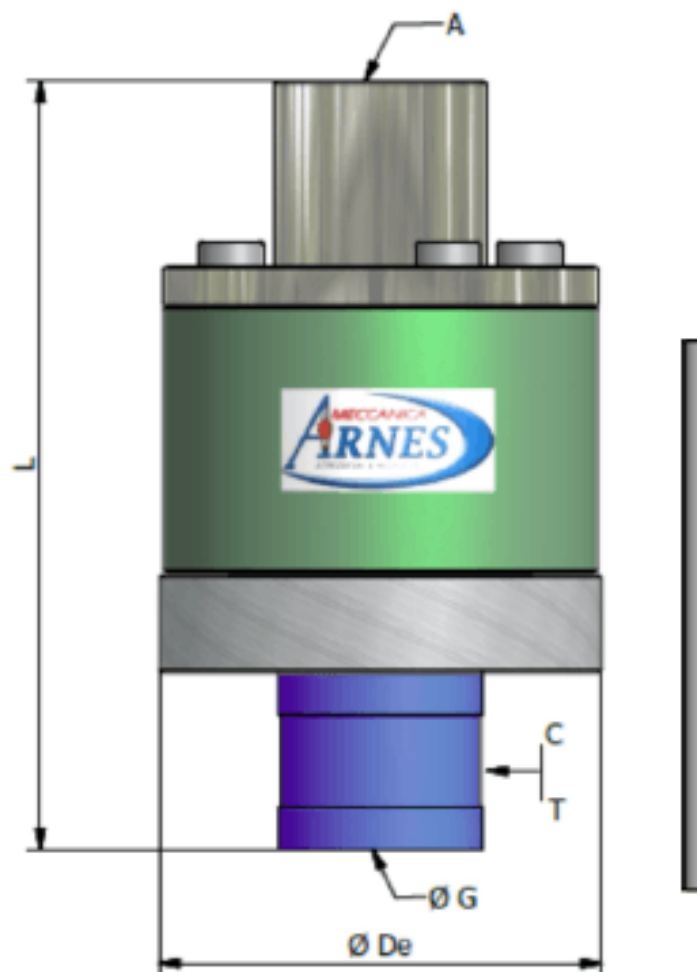
## Seria JA

### Cechy i zalety:

- Urządzenie do gwintowania z automatycznym nawrotem;
- Wyposażony w żeńskie złącze B dla wymiennych trzonek;
- Łatwość obsługi;
- Nadaje się do gwintowania w seriach otworów przelotowych i nieprzelotowych.

### Zastosowanie:

na wszystkich maszynach, które nie mają nawrotu.  
Może być również stosowany do gwintowników lewoskrętnych.



Model	Trzonek	Wielkość tulei	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Max. prędkość obrotowa	Waga (Kg)
JA0107	B12	0	M1-M7	1	3	54	98	1500	0,7
JA0312	B16	1	M3-M12	1	5	73	136	1300	1,5
JA1230	B22	2	M12-M27	1	5	108	186	800	4,7

# Głowice do gwintowania bez automatycznego nawrotu

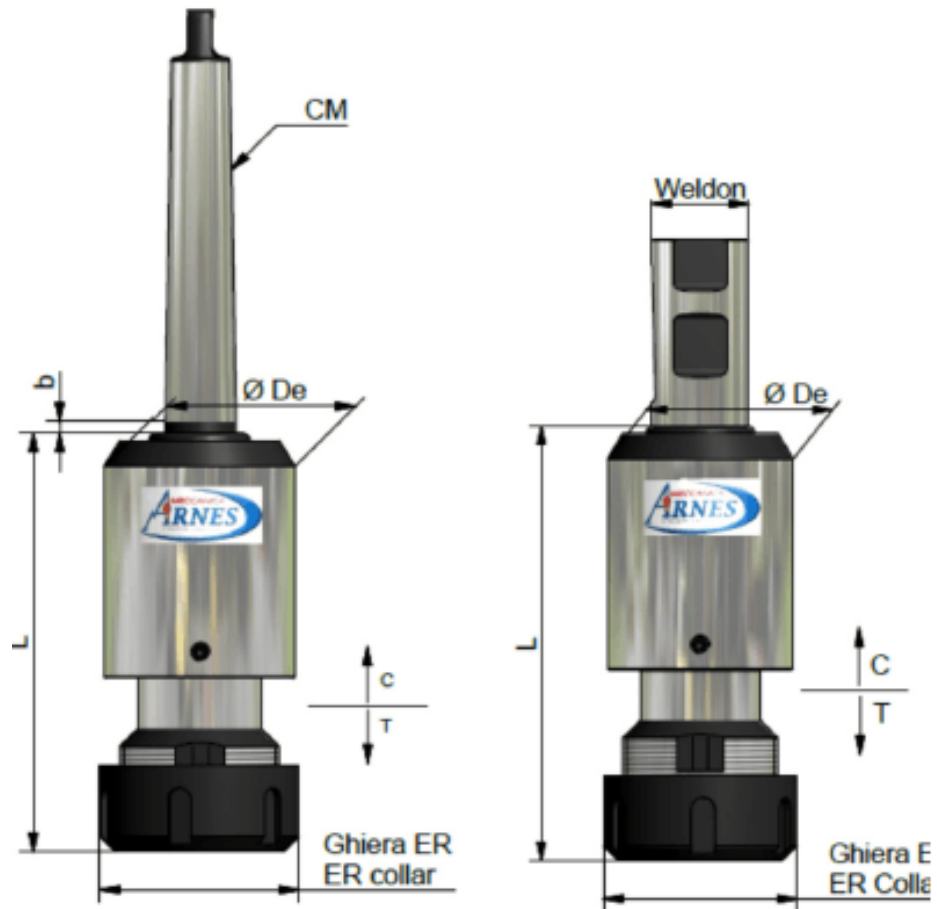
## Seria TC

### Cechy i zalety:

- Urządzenie bez sprzęgła;
- Kompensacja ściskania w celu miękkiego sprzęgnięcia narzędzia z obrabianym przedmiotem;
- Kompensacja wsteczna.

### Zastosowanie:

na gwinciarkach, frezarkach, tokarkach tradycyjnych i maszynach CNC, gdzie istnieje możliwość odwrócenia kierunku obrotów.



Model	Trzonek	Tulejka zaciskowa	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	B	Waga (Kg)
TC0310 CM 2	CM 2 – Morse MT 2	ER 20	M3–M10	3,5	10	43	97	5	0,8
TC0310 W 25	W 25 – Weldon W 25	ER 20	M3–M10	3,5	10	43	97	-	0,8
TC0816 CM 2	CM 2 – Morse MT 2	ER 25	M8–M16	3,5	10	48	104	5	1,2
TC0816 CM 3	CM 3 – Morse MT 3	ER 25	M8–M16	3,5	10	48	104	5	1,2
TC0816 W 25	W 25 – Weldon W 25	ER 25	M8–M16	3,5	10	48	104	-	1,4
TC1224 CM 3	CM 3 – Morse MT 3	ER 32	M12–M24	4	15	58	105	5	1,4
TC1224 W 32	W 32 – Weldon W 32	ER 32	M12–M24	4	15	58	105	-	1,4
TC2036 CM 4	CM 4 – Morse MT 4	ER 40	M20–M36	4	17	73	165	6,5	2,8
TC3664 CM 4	CM 4 – Morse MT 4	ER 50	M36–M56	3,5	18	88	181	6,5	2,8

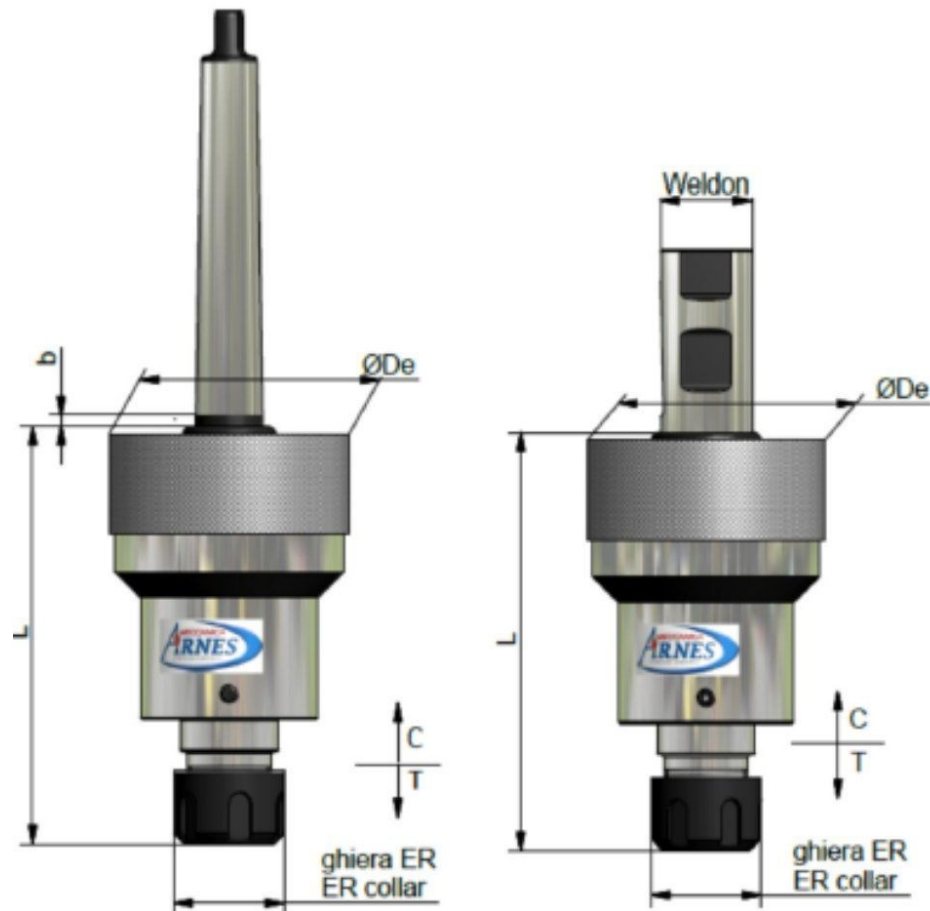
## Seria TF

### Cechy i zalety:

- Regulowane sprzęgło bezpieczeństwa;
- Kompensacja nacisku dla miękkiego sprzęgnięcia narzędzia z przedmiotem obrabianym;
- Kompensacja wsteczna.

### Zastosowanie:

na gwinciarkach, frezarkach i tradycyjnych tokarkach z autorewersem.

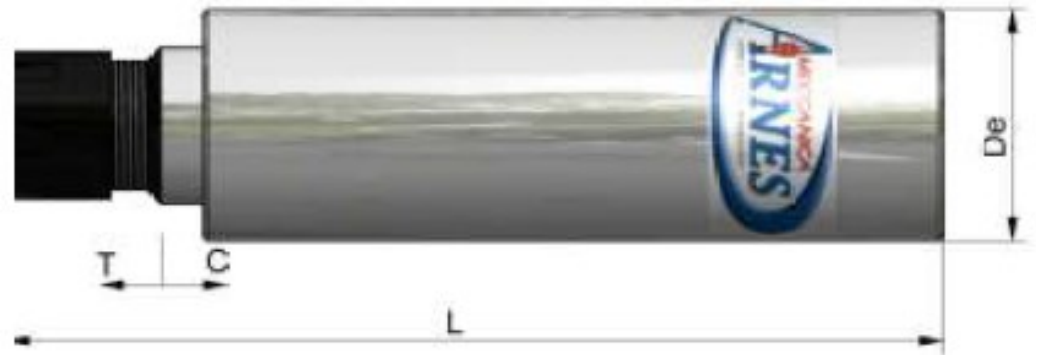


Model	Trzonek	Tulejka zaciskowa	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Waga (Kg)
TF0310 CM 2	CM 2 - Morse MT 2	ER 20	M3-M10	3,5	10	65	114	1,5
TF0310 W 25	W 25 - Weldon W 25	ER 20	M3-M10	3,5	10	65	114	1,6
TF0816 CM 2	CM 2 - Morse MT 2	ER 25	M8-M16	3,5	10	75	127	1,7
TF0816 CM 3	CM 3 - Morse MT 3	ER 25	M8-M16	3,5	10	75	127	1,7
TF0816 W 25	W 25 - Weldon 25	ER 25	M8-M16	3,5	10	75	127	1,8
TF1224 CM 3	CM 3 - Morse MT 3	ER 32	M12-M24	4	15	90	144	1,9
TF1224 W 32	W 32 - Weldon W 32	ER 32	M12-M24	4	15	90	144	2,0
TF2036 CM 4	CM 4 - Morse MT 4	ER 40	M20-M36	4	17	90	192	4,0

# Seria STC

## Zastosowanie:

na obrabiarkach CNC z synchronicznym posuwem



## Cechy i zalety:

- Zsynchronizowany uchwyt do gwintowania z tuleją zaciskową ER;
- Chwyt cylindryczny;
- Kompensacja naciskowa i wsteczna;
- Pozwala zoptymalizować obróbkę gwintów w fazie nawrotu obrabiarki.

Model	Chwyt	Tulejka zaciskowa	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Waga (Kg)
STCo801600 STCo801905 STCo802000	Cylindryczny	ER 8	M1-M3	0,3	0,5	16 19 20	90	0,2 0,3 0,3
STC1101905 STC1102000 STC1102500 STC1102540	Cylindryczny	ER 11	M3-M6	0,3	0,5	19 20 25 25	100	0,4 0,4 0,5 0,5
STC1601905 STC1602000 STC1602500 STC1602540	Cylindryczny	ER 16	M4-M8	0,3	0,5	19 20 25 25	110	0,4 0,4 0,5 0,5
STC2001905 STC2002000 STC2002500 STC2002540 STC2003200	Cylindryczny	ER 20	M4-M10	0,3	0,5	19 20 25 25 32	110	0,4 0,4 0,5 0,5 0,6
STC2501905 STC2502000 STC2502500 STC2502540 STC2503200	Cylindryczny	ER 25	M4-M16	0,3	0,5	19 20 25 25 32	110	0,4 0,4 0,5 0,5 0,6

## Seria R



Głowica samocentrująca

### Cechy i zalety:

- Urządzenie do gwintowania z regulowanym sprzęgłem z wieloma stalowymi tarczami i włóknem ciernym;
- Zacisk mocujący;
- Nadaje się do gwintowania w szeregu otworów nieprzelotowych i przelotowych;
- Prosta, intuicyjna i ekonomiczna obsługa;
- Nie wymaga żadnego rodzaju akcesorium, ponieważ cały sprzęt niezbędny do gniazda męskiego jest dostarczany wraz z urządzeniem.

### Zastosowanie:

na gwinciarce i maszynach z autowrętem. Może być również stosowany do gwintowników lewoskrętnych.

Model	Trzonek	Zakres (stal)	D max trzonka gwintownika	L	Waga (Kg)
R 10 CM 1	CM 1 – Morse'a MT 1	M3 – M10	10 x 8	90	0,7
R 10 CM 2	CM 2 – Morse'a MT 2	M3 – M10	10 x 8	90	0,7
R 16 CM 2	CM 2 – Morse'a MT 2	M8 – M16	12 x 9	105	1,3
R 16 CM 3	CM 3 – Morse'a MT 3	M8 – M16	12 x 9	105	1,3
R 22 CM 3	CM 3 – Morse'a MT 3	M12 – M24	18 x 14,5	130	2,5
R 22 CM 4	CM 4 – Morse'a MT 4	M12 – M24	18 x 14,5	130	2,5



## Seria B



Głowica samocentrująca

### Cechy i zalety:

- Uchwyt do gwintowników bezsprzęgłowy;
- Żeńskie mocowanie stożkowe;
- Prosty, intuicyjny i ekonomiczny w użyciu.

### Zastosowanie:

na gwinciarkach i maszynach z autorewersem

Model	Trzonek	Zakres (stal)	D max trzonka gwintownika	L	Waga (Kg)
B10 – B12	B 12	M3-M12	10 x 8	50	0,3
B10 – B16	B 16	M3-M12	10 x 8	50	0,3
B10 – J2	JACOBS 2	M3-M12	10 x 8	50	0,3
B14 - B16	B 16	M10-M18	12 x 9	60	0,6
B20 - B18	B 18	M14-M28	18 x 14,5	70	1,0

## Seria C



Głowica samocentrująca

### Cechy i zalety:

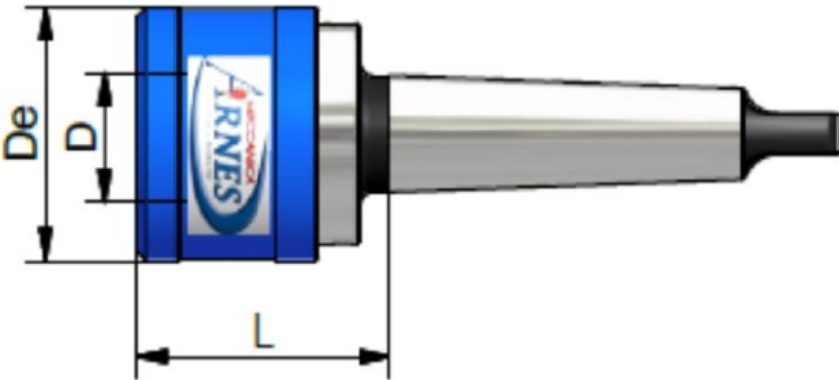
- Zintegrowany stożek;
- Głowica samocentrująca do modeli C10, C14 i C20;
- Tulejki ER do modeli C36 i C50.

### Zastosowanie:

na gwintciarkach i maszynach z autorewersem

Model	Trzonek	Szczęka głowicy autocentrującej	Zakres (stal)	D max trzonka gwintownika	L	Waga (Kg)
C 10 CM 1	CM 1 – Morse'a MT 1	-	M3-M12	10 x 8	50	0,4
C 10 CM 2	CM 2 – Morse'a MT 2	-	M3-M12	10 x 8	50	0,4
C 14 CM 2	CM 2 – Morse'a MT 2	-	M10-M18	12 x 9	60	0,6
C 20 CM2	CM 2 – Morse'a MT 2	-	M14-M24	18 x 14,5	70	1,0
C 20 CM 3	CM 3 – Morse'a MT 3	-	M14-M24	18 x 14,5	70	1,2
C 20 CM 4	CM 4 – Morse'a MT 4	-	M14-M24	18 x 14,5	70	1,5
C 36 CM 4	CM 4 – Morse'a MT 4	ER 40	M20-M36	28 x 22	90	2,5
C 60 CM 4	CM 4 – Morse'a MT 4	ER 60	M30-M50	40	130	2,9

# Głowice z szybkozłączem ze stożkiem Morse'a DIN 228B


**Cechy i zalety:**

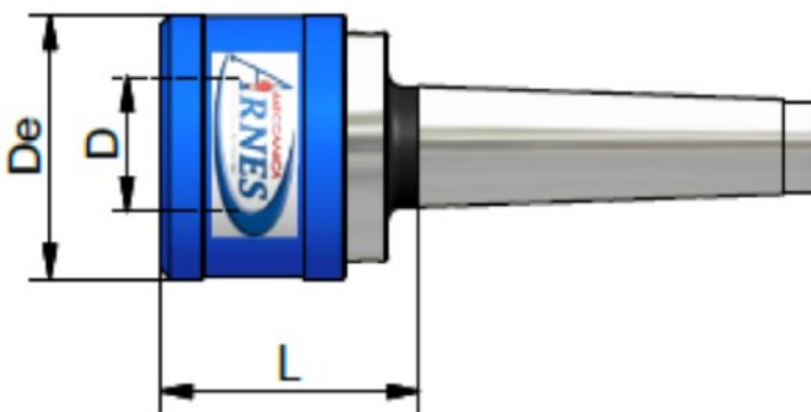
- Głowica z szybkozłączem do gwintowania;
- Osiowa kompensacja naciskowa i wsteczna.

**Zastosowanie:**

na gwinciarkach, na maszynach z nawrotem, z CNC i bez CNC oraz na maszynach transferowych i gwinciarkach wielofunkcyjnych.

Model	Stożek	Wielkość tulei	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Waga (Kg)
MAR1 CM 2	CM 2 – Morse'a MT 2	1	M3–M12	7,5	7,5	36	47	0,30
MAR1 CM 3	CM 3 – Morse'a MT 3	1	M3–M12	7,5	7,5	36	47	0,40
MAR2 CM 3	CM 3 – Morse'a MT 3	2	M8–M20	12,5	12,5	53	71	0,85
MAR2 CM 4	CM 4 – Morse'a MT 4	2	M8–M20	12,5	12,5	53	72	1,10
MAR3 CM 4	CM 4 – Morse'a MT 4	3	M14–M33	20	20	78	105	1,50

# ze stożkiem Morse'a DIN 228A


**Cechy i zalety:**

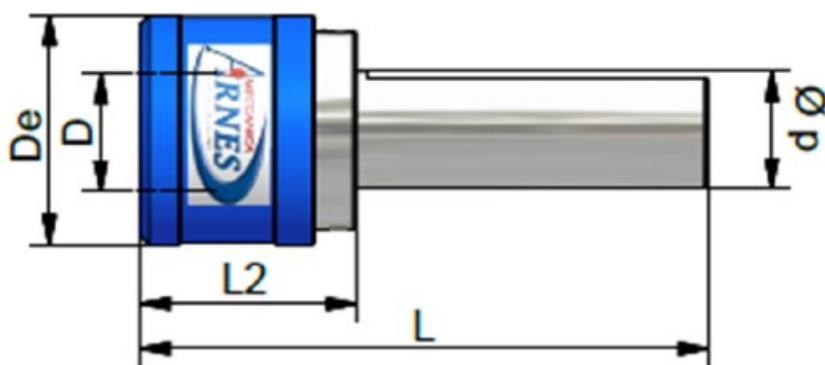
- Głowica z szybkozłączem do gwintowania;
- Osiowa kompensacja naciskowa i wsteczna.

**Zastosowanie:**

na gwinciarkach, na maszynach z nawrotem, z CNC i bez CNC oraz na maszynach transferowych i gwinciarkach wielofunkcyjnych.

Model	Stożek	Wielkość tulei	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Waga (Kg)
MAR1 CM 2 A	CM 2 – Morse'a MT 2	1	M3–M12	7,5	7,5	36	47	0,30
MAR1 CM 3 A	CM 3 – Morse'a MT 3	1	M3–M12	7,5	7,5	36	47	0,40
MAR2 CM 3 A	CM 3 – Morse'a MT 3	2	M8–M20	12,5	12,5	53	71	0,85
MAR2 CM 4 A	CM 4 – Morse'a MT 4	2	M8–M20	12,5	12,5	53	72	1,10
MAR3 CM 4 A	CM 4 – Morse'a MT 4	3	M14–M33	20	20	78	105	1,50

## Chwyt cylindryczny



### Cechy i zalety:

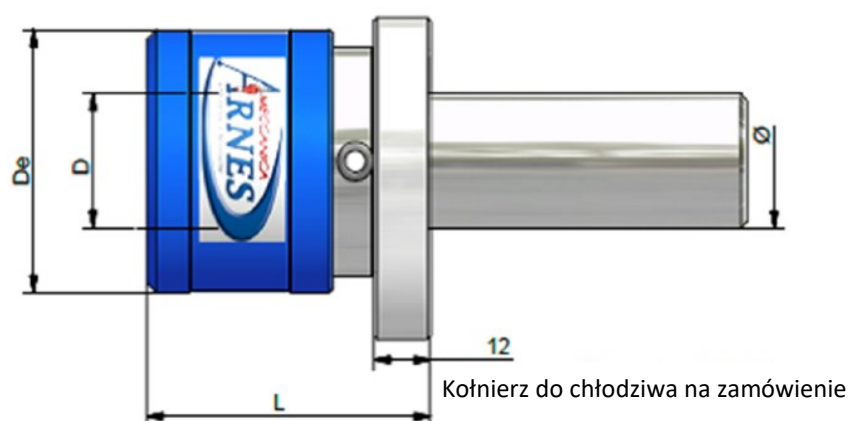
- Głowica z szybkozłączem do gwintowania;
- Osiowa kompensacja naciskowa i wsteczna.

### Zastosowanie:

na gwintarkach i maszynach z autorewersem i CNC.

Model	Chwyt	Wielkość tulei	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	L <sub>2</sub>	Waga (Kg)	
MAR1C16	Cylindryczny	16	1	M <sub>3</sub> -M <sub>12</sub>	7,5	7,5	36	80	40	0,25
MAR1C20	Cylindryczny	20	1	M <sub>3</sub> -M <sub>12</sub>	7,5	7,5	36	80	40	0,30
MAR1C25	Cylindryczny	25	1	M <sub>3</sub> -M <sub>12</sub>	7,5	7,5	36	100	40	0,40
MAR1C32	Cylindryczny	32	1	M <sub>3</sub> -M <sub>12</sub>	7,5	7,5	36	100	40	0,50
MAR2C25	Cylindryczny	25	2	M <sub>8</sub> -M <sub>20</sub>	12,5	12,5	53	124	64	0,80
MAR2C32	Cylindryczny	32	2	M <sub>8</sub> -M <sub>20</sub>	12,5	12,5	53	124	64	0,90

## Chwyt VDI DIN 69980



### Cechy i zalety:

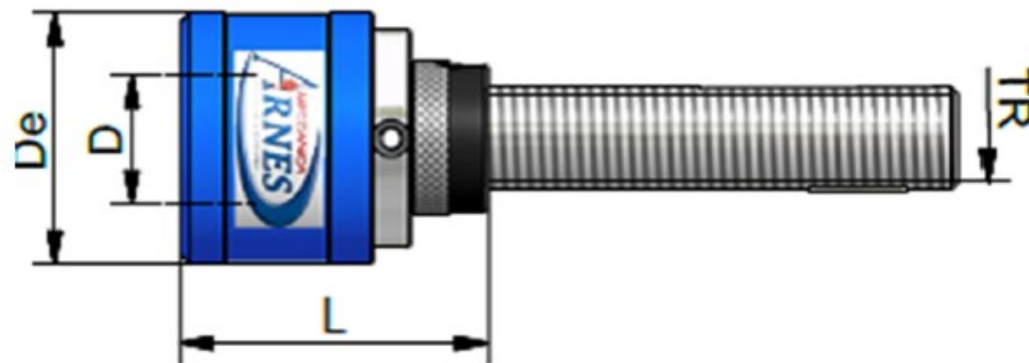
- Głowica z szybkozłączem do gwintowania;
- Osiowa kompensacja naciskowa i wsteczna.

### Zastosowanie:

na tokarkach CNC.

Model	Chwyt	Wielkość tulei	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Waga (Kg)
MAR1V20	VDI 20	1	M <sub>3</sub> -M <sub>12</sub>	7,5	7,5	36	53	0,40
MAR1V30	VDI 30	1	M <sub>3</sub> -M <sub>12</sub>	7,5	7,5	36	56	0,45
MAR1V40	VDI 40	1	M <sub>3</sub> -M <sub>12</sub>	7,5	7,5	36	56	0,50
MAR1V50	VDI 50	1	M <sub>3</sub> -M <sub>12</sub>	7,5	7,5	36	56	0,55
MAR2V30	VDI 30	2	M <sub>8</sub> -M <sub>20</sub>	12,5	12,5	53	77	0,90
MAR2V40	VDI 40	2	M <sub>8</sub> -M <sub>20</sub>	12,5	12,5	53	77	0,95
MAR2V50	VDI 50	2	M <sub>8</sub> -M <sub>20</sub>	12,5	12,5	53	80	1,00

# Chwył TR DIN 6327


**Zastosowanie:**

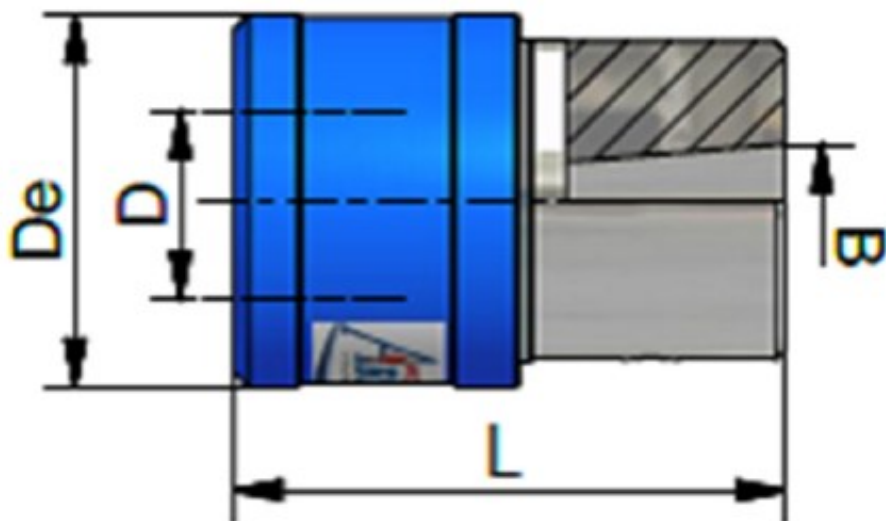
na gwinciarkach i obrabiarkach nawrotnych, z CNC i bez, na maszynach transferowych i gwinciarkach wielofunkcyjnych.

Model	Chwył z gwintem	Wielkość tulei	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Waga (Kg)
MARoT16x1,5	Trapezowy 16x1,5	0	M1-M10	6,5	6,5	26	50	0,70
MARoT20x2	Trapezowy 20x2	0	M1-M10	6,5	6,5	26	50	0,75
MAR1T16x1,5	Trapezowy 16x1,5	1	M3-M12	7,5	7,5	26	52	0,80
MAR1T20x2	Trapezowy 20x2	1	M3-M12	7,5	7,5	26	52	0,90
MAR1T28x2	Trapezowy 28x2	1	M3-M12	7,5	7,5	26	52	1,00
MAR1T36x2	Trapezowy 36x2	1	M3-M12	7,5	7,5	26	54	1,10
MAR2T20x2	Trapezowy 20x2	2	M8-M20	12,5	12,5	53	76	2,00
MAR2T28x2	Trapezowy 28x2	2	M8-M20	12,5	12,5	53	76	2,10
MAR2T36x2	Trapezowy 36x2	2	M8-M20	12,5	12,5	53	78	2,20

**Cechy i zalety:**

- Głowica z szybkozłączem do gwintowania;
- Osiowa kompensacja naciskowa i wsteczna;
- Chwył z gwintem trapezowym (DIN6327).

## Chwyty B DIN 238



### Cechy i zalety:

- Głowica z szybkozłączem do gwintowania;
- Kompensacja osiowa;
- Złącze żeńskie B (DIN238).

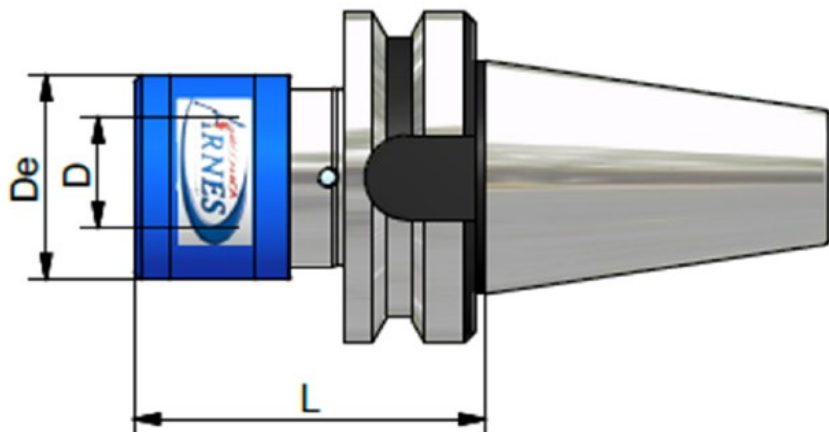
Model	Chwyty	Wielkość tulei	Zakres (stal)	De	L	Waga (Kg)
MARo B10	B10	1	M1-M7	33	55	0,25
MARo B12	B12	1	M1-M7	33	55	0,25
MAR1 B10	B10	1	M3-M12	32	56	0,30
MAR1 B12	B12	1	M3-M12	32	56	0,35
MAR1 B16	B16	1	M3-M12	32	65	0,40
MAR2 B12	B12	2	M8-M20	50	76	0,45
MAR2 B16	B16	2	M8-M20	50	86	0,80
MAR2 B18	B18	2	M8-M20	50	90	0,85

### Zastosowanie:

na maszynach gwintujących i maszynach z rewersem z posuwem ręcznym lub z śrubą patron.

Specjalne przystawki na życzenie JACOBS itp.

## Chwył MAS 403BT



### Cechy i zalety:

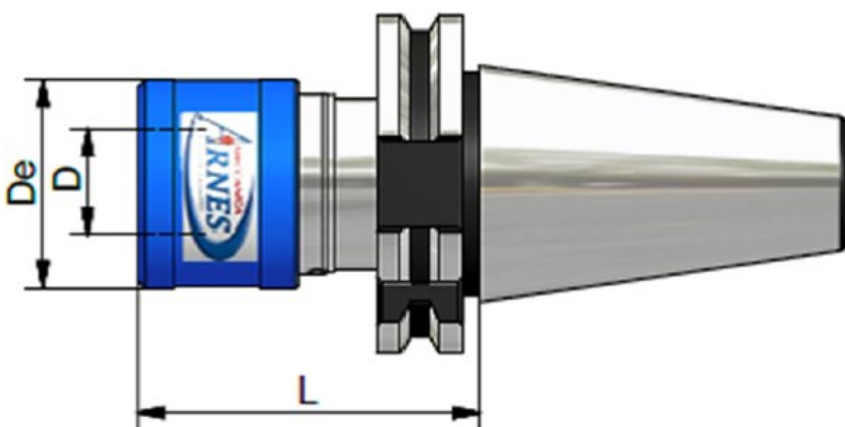
- Głowica z szybkozłączem do gwintowania;
- Osiowa kompensacja naciskowa i wsteczna.

### Zastosowanie:

na gwinciarkach i maszynach z przekładnią nawrotną CNC.

Model	Chwył	Wielkość tulei	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Waga (Kg)
MAR1-MAS403 BT30	ISO 30	1	M3-M12	7,5	7,5	36	62,5	1,10
MAR1-MAS403 BT40	ISO 40	1	M3-M12	7,5	7,5	36	67,5	1,20
MAR2-MAS403 BT40	ISO 40	2	M8-M20	12,5	12,5	53	94,5	1,70
MAR2-MAS403 BT 50	ISO 50	2	M8-M20	12,5	12,5	53	102,5	3,50

## Chwył DIN69871



### Cechy i zalety:

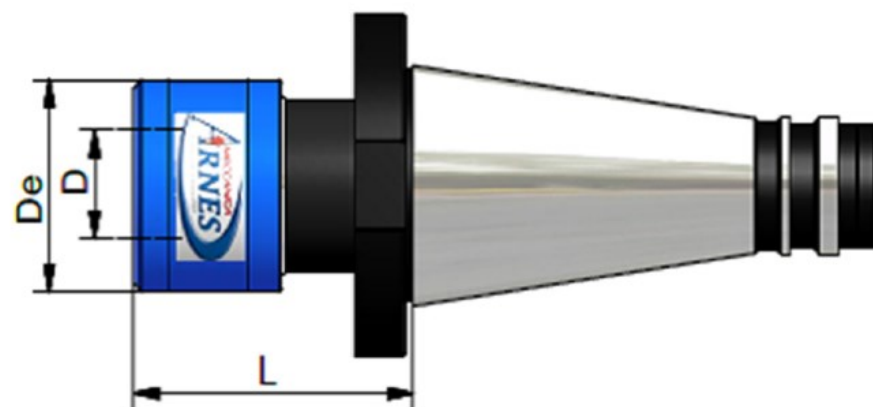
- Głowica z szybkozłączem do gwintowania;
- Osiowa kompensacja naciskowa i wsteczna.

### Zastosowanie:

na gwinciarkach i maszynach z przekładnią nawrotną CNC.

Model	Chwył	Wielkość tulei	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Waga (Kg)
MAR1-DIN69871 ISO30	ISO 30	1	M3-M12	7,5	7,5	36	64	1,00
MAR1-DIN69871 ISO 40	ISO 40	1	M3-M12	7,5	7,5	36	60	1,00
MAR1-DIN69871 ISO 50	ISO 50	1	M3-M12	7,5	7,5	36	60	4,00
MAR2-DIN69871 ISO 40	ISO 40	2	M8-M20	12,5	12,5	53	98	1,50
MAR2-DIN69871 ISO 50	ISO 50	2	M8-M20	12,5	12,5	53	84	4,50

## Chwył DIN2080



### Cechy i zalety:

- Głowica z szybkozłączem do gwintowania;
- Osiowa kompensacja naciskowa i wsteczna.

### Zastosowanie:

na gwinciarkach i maszynach nawrotnych z CNC lub bez.

Model	Trzonek	Wielkość tulei	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Waga (Kg)
MAR1-DIN2080 ISO 30	ISO 30	1	M3-M12	7,5	7,5	36	59	0,80
MAR1-DIN2080 ISO 40	ISO 40	1	M3-M12	7,5	7,5	36	50	0,95
MAR1-DIN2080 ISO 50	ISO 50	1	M3-M12	7,5	7,5	36	54	3,50
MAR2-DIN2080 ISO 40	ISO 40	2	M8-M20	12,5	12,5	53	78	1,50
MAR2-DIN2080 ISO 50	ISO 50	2	M8-M20	12,5	12,5	53	80	4,50

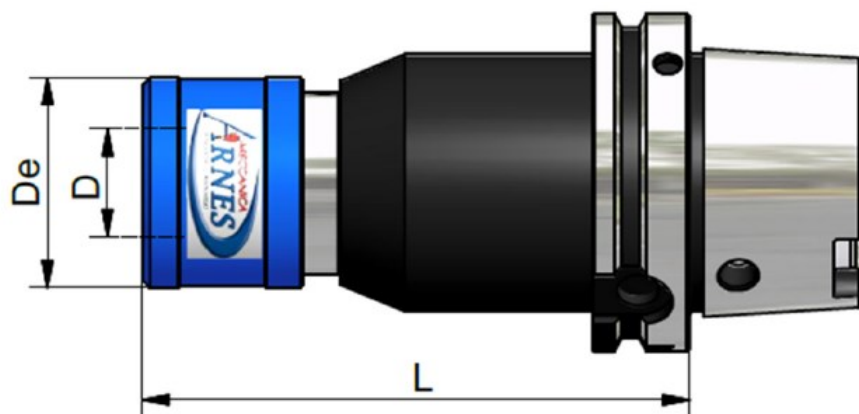
## Chwył HSK

### Cechy i zalety:

- Głowica z szybkozłączem do gwintowania;
- Osiowa kompensacja naciskowa i wsteczna.

### Zastosowanie:

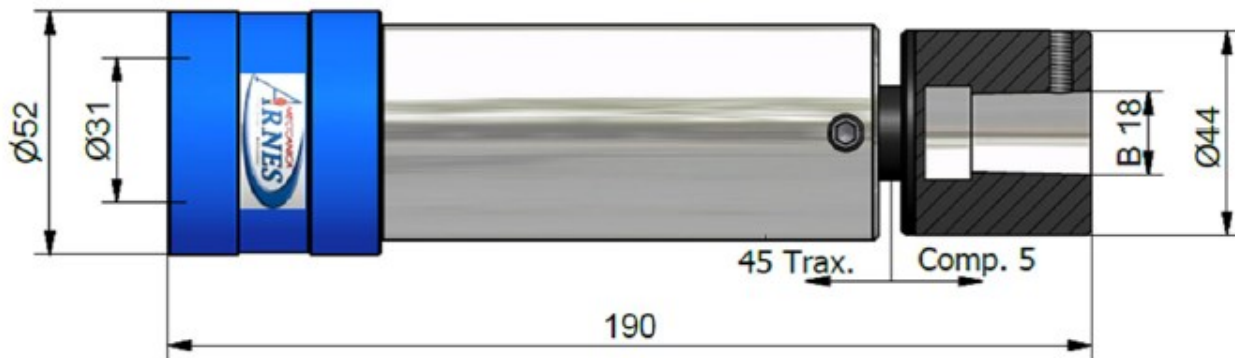
na gwinciarkach i maszynach z przekładnią nawrotną CNC.



Model	Chwył	Wielkość tulei	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Waga (Kg)
MAR1HSK40	HSK 40	1	M3 - M12	7,5	7,5	36	120	1,20
MAR1HSK50	HSK 50	1	M3 - M12	7,5	7,5	36	120	1,30
MAR1HSK63	HSK 63	1	M3 - M12	7,5	7,5	36	120	1,40
MAR1HSK100	HSK 100	1	M3 - M12	7,5	7,5	36	120	4,50
MAR2HSK40	HSK 40	2	M8 - M20	12,5	12,5	53	170	1,50
MAR2HSK50	HSK 50	2	M8 - M20	12,5	12,5	53	170	1,60
MAR2HSK63	HSK 63	2	M8 - M20	12,5	12,5	53	170	1,70
MAR2HSK100	HSK 100	2	M8 - M20	12,5	12,5	53	170	4,80



## Seria TPO



### Cechy i zalety:

- Głowica do gwintowania uchwytów i matryc gwintowników;
- Osiowa kompensacja naciskowa i wsteczna.

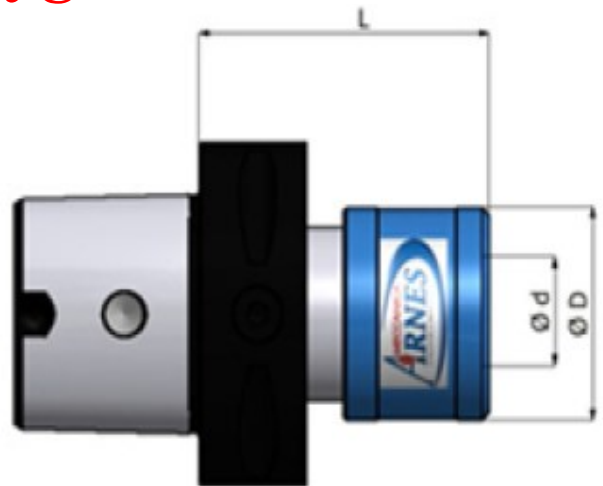
### Zastosowanie:

na maszynach z przekładnią nawrotną, głównie tokarkach równoległych i maszynach ręcznych.

Model	Chwyt	Wielkość tulei	Zakres (stal)	Kompensacja C	Napięcie T	De	L	Waga (Kg)
TPO 320 B18	B18	2 (2/1)	M3-M20	45	5	52	190	1,80

## Głowice z szybką wymianą gwintowników

### CAPTO ISO 26623-1



Model	Chwyt	d	D	L
CPTMARC3238	C32	19	38	80
CPTMARC4038	C40	19	38	68
CPTMARC4055	C40	31	55	91,5
CPTMARC5038	C50	19	38	85
CPTMARC5055	C50	31	55	120
CPTMARC6338	C63	19	38	73
CPTMARC6355	C63	31	55	97
CPTMARC8038	C80	19	38	75
CPTMARC8055	C80	31	55	93,5
CPTMARC8086	C80	48	86	137




# Gwinciarki pneumatyczne

Oferowana przez nas linia gwinciarek pneumatycznych jest jedną z najszerszych i najbardziej kompletnych dostępnych na rynku. Produkty z tej linii, o zaawansowanej ergonomicznej konstrukcji, są szczególnie cenione ze względu na ich wysoką niezawodność, dużą szybkość i precyzję obróbki.



W rzeczywistości gwinciarki pneumatyczne są w stanie poprawić produktywność w każdym sektorze, od przemysłu mechanicznego po przemysł drzewny. Umożliwiają wykonywanie gwintowania otworów przelotowych i nieprzelotowych, ponowne prowadzenie gwintów po pracach malarskich, montaż wkładek i kołków.

Odwroćcie kierunku obrotów wrzeciona za pomocą gwinciarek pneumatycznych jest szybkie i łatwe.

## Gwinciarki pneumatyczne z rewersem wstecznym

Model	Zakres (stal)	Chwył wrzeciona	Obroty	Moment przy 6 Bar	Przyłącze powietrza	Zużycie powietrza Lt/min	Średnica przewodu zasilającego mm	Średnica obudowy mm	L	Waga (Kg)	Db
			<b>PROSTA --&gt; MOC 150 W</b>								
REVM080150	3 - 8	B10	370	14	1/4" GAS	260	6	38	340	1,30	75
			<b>PROSTA --&gt; MOC 300 W</b>								
REVDR120300	4 - 12	B10	360	28	1/4" GAS	430	8	38	350	1,50	75
			<b>KĄTOWA 90° --&gt; MOC 300 W</b>								
REV9R120300	6 - 12	B10	360	28	1/4" GAS	430	8	38	350	1,50	75

## Gwinciarki pneumatyczne z rewersem na przycisk

Model	Zakres (stal)	Chwył wrzeciona	Obroty	Moment przy 6 Bar	Przyłącze powietrza	Zużycie powietrza Lt/min	Średnica przewodu zasilającego mm	Średnica obudowy mm	L	Waga (kg)	Db
			<b>PROSTA --&gt; MOC 300 W</b>								
RAPDR080300	3 - 8	B12	650	16	1/4" GAS	600	10	43	297	1,50	82
RAPDR140300	6 - 14	B12	350	28	1/4" GAS	600	10	43	297	1,50	82
			<b>PROSTA --&gt; MOC 500 W</b>								
RAPDR160500	4 - 16	B16	270	64	1/2" GAS	1000	13	55	404	3,50	80
RAPDR300500	10 - 30	B16	100	180	1/2" GAS	1000	13	55	440	4,20	82

Inne modele gwinciarek pneumatycznych na zamówienie

# Gwinciarki elektroniczne

Model	Zakres (stal)		RPM	Maksymalny promień pracy	Maksymalna wysokość pracy
	Metryczne	Calowe			
POSEIDON	M1 – M8	0 – 5/16"	1000	1200	500
ZEUS	M3 – M16	5/32" – 3/8"	550	1200	500
EFESTO	M12 – M27	1/2" – 3/4"	90	1200	500
ARES	M24 – M39	5/8" – 1.1/4"	50	1200	500



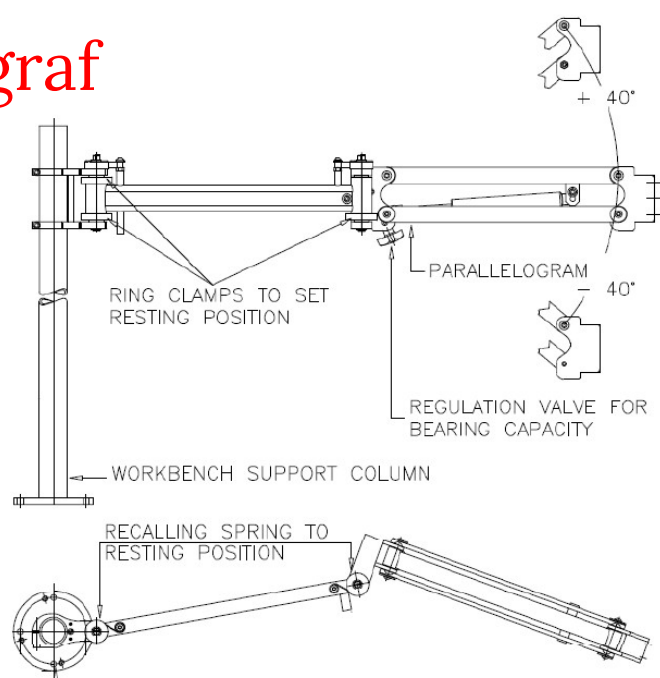
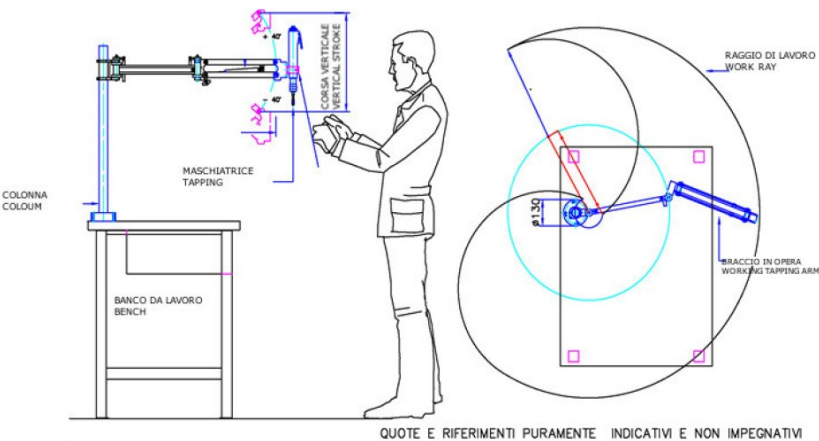
- Wysoka prędkość dla szybszego gwintowania;
  - Silnik bezszczotkowy wysokiej częstotliwości ze wskaźnikiem prędkości;
  - Niskie napięcie 48 V dla większego bezpieczeństwa;
  - Gwintowanie stali do M39;
  - Gwintowanie w pionie i poziomie;
  - Konstrukcja aluminiowa z podwójnym ramieniem, z przegubami zamontowanymi na łożyskach kulkowych;
  - 7-calowy ekran dotykowy;
  - Joystick z przyciskami sterującymi;
  - Sterowanie obrotami w prawo i w lewo;
  - Kontrola głębokości gwintowania;
  - Możliwość regulacji prędkości ekstrakcji od 20% do 100% maksymalnej prędkości;
  - Większe bezpieczeństwo dzięki kontroli elektronicznej momentu obrotowego;
  - Szybka wymiana gwintownika
- Opcjonalnie:
- Automatyczne sterowanie smarowania narzędzi;
  - Program WKRĘCANIE i ODKRĘCANIE



## Części zamienne do gwinciarek

Nasz warsztat mechaniczny zapewnia części zamienne do oryginalnych i kompatybilnych gwinciarek: gwinciarek wysięgnikowych, gwinciarek elektronicznych, gwinciarek pneumatycznych i wielu innych.

# Ramię przegubowe/ pantograf



Model	Maksymalny promień pracy	Siła sprężyny Nm	Wspomaganie pionowe Nm	Wspomaganie poziome Nm	Skok pionowy mm	Nośność min - max
BA0750.0200	750	200	80	80	440	0 - 2,5
BA0750.0400	750	400	80	80	440	2,0 - 5,5
BA0750.0600	750	600	80	80	440	4,0 - 9,0
BA0750.1000	750	1000	80	80	440	8,0 - 17,0
BA1050.0200	1050	200	80	80	640	0 - 1,2
BA1050.0400	1050	400	80	80	640	1,0 - 3,0
BA1050.0600	1050	600	80	80	640	2,0 - 5,0
BA1050.1000	1050	1000	80	80	640	4,5 - 10,5
BA1350.0400	1350	400	80	80	830	0 - 2,0
BA1350.0600	1350	600	80	80	830	1,0 - 3,0
BA1350.1000	1350	1000	80	80	830	2,5 - 7,5

## Stół do gwintowania

Gwinciarki z ramieniem przegubowym przeznaczone są do wykonywania gwintów poza maszyną na częściach metalowych, takich jak elementy spawane elektrycznie, odlewy, formy, profile, płyty i części niemetalowe.

Ich obsługa jest prosta, intuicyjna i ma wiele zalet:

- szybkie pozycjonowanie głowicy roboczej, którą można obracać w poziomie i w pionie, pozwala na skrócenie czasu gwintowania;
- szeroki zakres roboczy pozwala na swobodną pracę poza maszyną;
- operator pracuje z mniejszym wysiłkiem, dzięki czemu może korzystać z maszyny w pozycji pionowej i bez konieczności pochylania się nad gwintowanym elementem;
- Gwint ma wyższą precyzję, a tym samym lepszą jakość niż ten, który można uzyskać przy operacjach ręcznych, ponieważ maszyna gwarantuje jego prostopadłość.

Zalety te przekładają się na redukcję kosztów i czasu obróbki, a także wzrost wydajności.

Gwinciarki z ramieniem przegubowym muszą być instalowane na stole warsztatowym, stałym lub przyczepnym, w zależności od konkretnych potrzeb.

