



Schraubtechnik

Automation

Druckluftmotoren

Druckluftwerkzeuge



## Druckluft-Gewindeschneidmaschinen

gerade Bauform - Leistung: 250 W und 700 W

Pistolengriff - Leistung: 150 W / 300 W / 400 W

- hohe Lebensdauer
- einfache Bedienung
- umsteuerbar
- vertikale / horizontale Anwendungen
- optimales Leistungsgewicht

Unsere Gewindeschneidmaschinen sind sowohl für das Gewindeschneiden als auch für das Gewindeputzen in Stahl, Aluminium und anderen Materialien ausgelegt. Die Anwendungen sind in der Automobil- und Maschinenbauindustrie zu finden. Die Gewindebohrer sind mit einem flexiblen Futter ausgestattet, das eine perfekte Gewindeführung des Gewindebohrers, selbst bei leichter Schrägstellung der spezifischen Schneidmaschine ermöglicht.



DP 030-007ZRB12



DS 040-007BXR12



DP 040-003ZRB16



## Die robusten Werkzeuge für industrielle Anwendung

### Hohe Lebensdauer

Die robuste Werkzeugkonstruktion ist für eine hohe Lebensdauer Ihres Werkzeuges ausgelegt - auch für den Dauerbetrieb im harten Industrieumfeld.

### Einfache Bedienung

Ergonomische Handhabung und einfache Bedienung in verschiedenen Anwendungen - für verschiedene Gewindeschneidprozesse. Der Austausch der Gewindebohrer basiert auf einem Schnellwechselfutter.

### Umsteuerbar

Unsere Gewindeschneidmaschinen sind mit einem umsteuerbaren Motor ausgestattet. Der Drehrichtungswechsel wird bei der geraden Bauform durch Zug oder Druck der Gewindeschneidmaschine und bei der Variante Pistolengriff durch Tasten an der Gewindeschneidmaschine gewählt.

### Vertikale Anwendung

Beim vertikalen Gewindeschneiden erleichtern Ihnen Gewichtsausgleicher oder Linearstative aus unserem Programm zusätzlich die Handhabung. Dieses Zubehör zur Arbeitsplatzausrüstung finden Sie in unserer Druckschrift D 3340.

### Optimales Leistungsgewicht

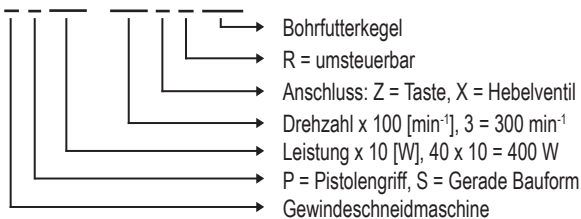
Die innovative Motorkonstruktion in Verbindung mit dem effektiven Übersetzungsgetriebe und der Verwendung der Magnesiumlegierungen für das Maschinengehäuse sind Garanten für ein bestmögliches Verhältnis von Leistung und Gewicht.



Gewindeschneidmaschine vom Typ DP 030-007ZRB12

## TYPENSCHLÜSSEL

### D P 040 - 003 Z R B16



## Zubehör

Bei der Auswahl des passenden Zubehörs helfen Ihnen unsere Fachberater.

### Normalzubehör:

Pendelfutter



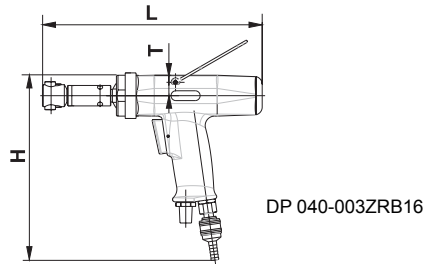
### Optionales Zubehör:

Schnellwechselfutter



# TECHNISCHE DATEN - GEWINDESCHNEIDMASCHINEN - PISTOLENGRIFF

## Ausführung Pistolengriff - Gewindeschneiden in Stahl / Alu bis M14, Leistung 150 W / 300 W / 400 W



Gewindeschneidmaschinen	Typ	DP 015-006ZRB10	DP 030-007ZRB12	DP 040-003ZRB16
Start mit Taste	Bestell-Nr.	3235131C	3023731A	302964A
Gewindeschneiden in Stahl bis		M5	M8	M14
Gewindeschneiden in Alu bis		M6	M10	M14
Pendelfutter				
Vierkant-Spannbereich	mm	3 - 9	3 - 9	3 - 9
Kegel DIN 238	mm	B10	B12	B16
Drehzahl (Leerlauf) - rechts	min <sup>-1</sup>	620	650	300
Drehzahl (Leerlauf) - links	min <sup>-1</sup>	660	550	250
Luftverbrauch	m <sup>3</sup> /min	0,35	0,4	0,5
Max. Leistung	W	150	300	400
Abstand von Spindelmitte bis Gehäuse-Außenkante T	mm	15	22	27
Abmessungen LxH	mm	193 x 165	260 x 242	279 x 235
Schlauchweite	mm	6	6	10
Gewicht	kg	0,8	1,5	2,4
Anschlußgewinde		G 1/4"a	G 1/4"a	G 3/8"a

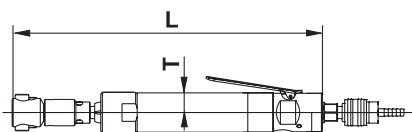
Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck

Normalzubehör:	Bestellnummer		
Steckkupplung	804250	804251	804252
Nippel	323213	323214	804262
Pendelfutter	805090A	805091A	805092A
Seitengriff	-	-	301914A

Optionales Zubehör:	Bestellnummer		
Seitengriff	-	333834 A	Normalzubehör
Bohrfutter (Spannbereich mm)	804655 (0,5 - 6,5)	804650 (0,8 - 10)	804652 (1-13)
Schnellwechselfutter	805095	805094	805093
und Schnellwechseleinsätze mit Sicherheitskupplung für Gewindebohrer mit Schaftmaß			
Ø mm x mm			
3,5 x 2,7 (M3)	805100	-	-
4,5 x 3,4 (M4)	805101	-	-
6 x 4,9 (M5)	805102	-	-
6 x 4,9 (M6)	805103	805103	-
6 x 4,9 (M8)	-	805154	805156
7 x 5,5 (M10)	-	805155	805157
9 x 7 (M12)	-	-	805158
11 x 9 (M14)	-	-	805159
Schnellspannfutter Spannbereich 1-13 mm / B16	-	-	804663

# TECHNISCHE DATEN - GEWINDESCHNEIDMASCHINEN - GERADE BAUFORM

**Ausführung Gerade Bauform - Gewindeschneiden in Stahl bis M14 / in Alu bis M16.  
Leistung 250 W / 700 W. Für horizontales Arbeiten.**



DS 040-007BXR12

Gewindeschneidmaschinen	Typ	DS 040-007BXR12	DS 070-003BXR16
Start und Umsteuerung mit Kiphebel	Bestell-Nr.	3027701A	3028501B
Gewindeschneiden in Stahl bis		M6	M14
Gewindeschneiden in Alu bis		M8	M16
Pendelfutter			
Vierkant-Spannbereich	mm	3 - 9	3 - 9
Kegel DIN 238	mm	B12	B16
Drehzahl (Leerlauf) - rechts	min <sup>-1</sup>	650	320
Drehzahl (Leerlauf) - links	min <sup>-1</sup>	1 120	550
Luftverbrauch	m <sup>3</sup> /min	0,4	0,9
Max. Leistung	W	250	700
Abstand von Spindelmitte bis Gehäuse-Außenkante T	mm	20	25
Länge L	mm	295	390
Schlauchweite	mm	6	10
Gewicht	kg	1,5	2,9
Anschlußgewinde		G 1/4"a	G 3/8"a

Leistungsdaten bei 6,3 bar Betriebsdruck

Normalzubehör:	Bestellnummer	
Steckkupplung	804251	804252
Nippel	323214	804262
Pendelfutter	805091A	805092A

Optionales Zubehör:	Bestellnummer	
Druck- (2 m) u. Abluftschlauch (0,75 m)	314544A	314545A
Schalldämpfer (für Abluftschlauch)	313773	-
Bohrfutter (Spannbereich mm)	804650 (0,8 - 10)	804652 (1-13)
Schnellwechselfutter	805094	805093
und Schnellwechseleinsätze mit Sicherheitskupplung für Gewindebohrer mit Schaftmaß		
Ø mm x mm		
6 x 4,9 (M6)	805103	
6 x 4,9 (M8)	805154	805156
7 x 5,5 (M10)	805155	805157
9 x 7 (M12)	-	805158
11 x 9 (M14)	-	805159
Schnellspannfutter Spannbereich 1-13 mm / B16	-	804663

**DEPRAG**  
machines unlimited



DEPRAG CZ a.s., T. G. Masaryka 113, 507 81 Lázně Bělohrad - Tschechische Republik  
Tel.: +420-493 771 511, Fax: +420-493 771 623, E-mail: sales@deprag.cz, Internet: www.deprag.cz

Technische Änderungen vorbehalten