

Unsere digitalen Gewindeschneidköpfe TAT 120-10 ermöglichen Gewindebohrungen von M3 bis M10 und sind dank der vom Vorschub unabhängigen Drehbewegung voll programmierbar. Dieses Modul kann auch Schrauben in Baugruppen eindrehen.

KAPAZITÄT	
Taktzeiten	5 bis 150 U/Min
Hub	0 bis 130 mm
Schmierung	SKF-Mikrodüse + Ölabsaugung
Gewindebohrsteuer- system	Hebelmechanik

Höhere Werte auf Anfrage

