



Modell	X	TC/DC	RX	RDTIC	RDT	RCT50	RCT150	SPD CNC	SPD	ASR/RSR
Schneidbereich in Stahl	M0.5–M30	M1.4–M18	M1.4–M18	M2.5–M25	M1–M27	M4.5–M12	M25–M42	M2–M12	M1.4–M42	M2–M16
max. Drehzahlen U/min.	2000	2000	2000	4000	5000	2500	500	2000	2000	3000
Anwendung										
Für handbediente Maschinen	•	•	•							•
Für Maschinen mit mech. Vorschub										•
Für CNC-Bearbeitungszentren				•	•	•	•	•	•	•
Für CNC-Drehmaschinen										•
Technische Merkmale										
Autom. Drehrichtungsumkehr	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Schnellrücklauf 1.75:1	•	•	•							•
Konstante Schnittgeschwindigkeit	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Einstellbare Rutschkupplung	•	•	•							•
Anschnittdruckfederung	•	•	•							•
Längenausgleich auf Zug	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Ausklünder	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Einstellbarer Umschaltpunkt		•								
Für Rechts- und Linksgewinde	<>	<>	<>							<>
Variabler Stop Arm (Achsabstand)				•	•	•	•	•		
IK-Ausführung (max. 50 bar)				•		•	•	•		
Extra lange Ausführung				•	•					
Gewindebohrer-Aufnahmen										
Mehrbereichsspannzangen RF	•	•	•							•
Stahlspannzangen ER/ER-GB				•	•	•	•	•		•
Schnellwechseleinsätze:										
T ohne Rutschkupplung										•
TC mit Rutschkupplung										•
D Schneideisenhalter										•
E/TF Spannzangenhalter										•
Apparate-Aufnahmen										
Innenkegel	•	•	•							•
Innengewinde	•	•	•							•
Zylinderschaft DIN 1835B+E				•	•		•	•		
HKS Aufnahme				▲	×	▲	×	×		
CAT				×	×	▲	×	×		•
Steilkegel DIN 69871A				×	×	▲	×	×		
Steilkegel MAS-BT (JIS B6339)				×	×	▲	×	×		
VDI 3425 Aufnahme (DIN 69880)										•

<> Umbau möglich

▲ Aufnahme integriert

× Diverse Schaftversionen (Kurzspannfutter) für Zylinderschaft DIN 1835B+E auf Seite 47.