



W E R K Z E U G E

**Werkzeuge aus
eigener Herstellung**



1940

Gründung der Firma „Adolf Kober Maschinenbauteile“ mit Sitz in Ostfildern-Nellingen als „1-Mann-Betrieb“.

1965

Es erfolgt die Spezialisierung auf die Fertigung von Gewindebohrer- und Schneideisenhalter. Die Marke AKON wird etabliert.

1990

Nachdem Roland Kober 1987 erfolgreich seine Meisterprüfung abgelegt hat, steht einer Firmenübernahme zum 1. Januar 1990 nichts mehr im Wege. Mit zwei weiteren Mitarbeitern bedient der kleine Nellingener Betrieb Anfragen aus der ganzen Welt.



UNSERE PRODUKTE

Als Hersteller von Werkzeughaltern für Schneideisen und Gewindebohrer bieten wir ein umfangreiches Produktsortiment in höchster Qualität.

Unser Produktangebot umfasst Halter für Gewindebohrer, Halter für Schneideisen Zertifizierung nach DIN 223 / EN 22568 zum Gewindeschneiden an konventionellen Drehbänken, Ständerbohrmaschinen und CNC-Maschinen, Aufsteckdorne mit einstellbarer Drehmomentkupplung, Kurzhalter für 1/2 Zoll Vierkantantrieb und Halter für Hand- und Akkubohrmaschinen.

Außerdem gehören zu unserem Produktsortiment selbstöffnende Gewindeschneidköpfe (Rubometric Typ D) mit dazu passenden Gewindeschneidbacken in allen gängigen Größen und das Schlagammerset zum mühelosen Herausziehen von Zylinder- und Kegelstiften, Keilleisten, Riemenscheiben, usw.

Durch den Einsatz unserer Produkte ergeben sich enorme Vorteile, die sich in der Zeit- und Kostenersparnis sowie in der Beschleunigung von Produktionsprozessen deutlich machen.

1998

Erweiterung der Fertigung um Gewindeschneidköpfe der Marke „Raster & Bosch“. Übernahme der „Rubometric-Serie“ und Ausbau sowie Verbesserung der Produktion von Gewindeschneidbacken.

2014

Da bereits hin und wieder auch bei „Adolf Kober Maschinenbauteile“ Teile als Lohnfertiger hergestellt werden, wird dies ausgebaut, um sich ein zweites Standbein zu schaffen. Aus diesem Grund wird zum 1. Februar 2014 der Lohnfertiger „CNC Ristau eK“ am Standort Sindelfingen übernommen. Mit dem vorhandenen Mitarbeiterstamm können namhafte Kunden im Lohnfertigungssektor bedient werden. Zum Ende des Jahres erfolgt die komplette Firmensitzverlegung von Ostfildern nach Sindelfingen.

2019

Nachdem Immanuel Kober sein Maschinenbaustudium erfolgreich abgeschlossen hat, stieg er in das Familienunternehmen ein und übernahm zum 1. Oktober 2019 die AKON Werkzeuge GmbH.



PRODUKTÜBERSICHT

1. HALTER FÜR HAND- UND AKKUBOHRMASCHINEN

Ermöglicht das Neu- und Nachschneiden von Außengewinden mit Hilfe einer Hand- oder Akkubohrmaschine 6

2. KURZHALTER MIT 1/2“ VIERKANTANTRIEB FÜR AUßENGEWINDE

Speziell entwickelt zum Nachschneiden von beschädigten Gewinden mit Hilfe einer Ratsche..... 8

3. SCHLAGHAMMERSET

Zum mühelosen Herausziehen von Zylinder- und Kegelstiften, Keilleisten, Riemenscheiben, usw. 10

4. WERKZEUGHALTER

Schneiden Sie problemlos exakte Außen- und Innengewinde

4.1 Für Außengewinde mit Schnellwechselsystem	14
4.2 Für Außengewinde ohne Schnellwechselsystem	16
4.3 Für Innengewinde mit Schnellwechselsystem	18
4.4 Für Innengewinde ohne Schnellwechselsystem	19

5. AUFSTECKDORNE/ GRUNDHALTER

Ideal geeignet, um Bohrungen mit begrenzter Tiefe mit einem Gewinde zu versehen

5.1 Aufsteckdorne für Schneideisen- und Gewindebohrerhalter	20
5.2 Aufsteckdorne mit einstellbarer Drehmomentkupplung	21
5.3 Grundhalter mit Schnellwechselsystem für CNC-Maschinen und Ständerbohrmaschinen	22

6. HALTERSÄTZE

Schneiden Sie schnell und einfach Außen- und Innengewinde in verschiedenen Größen

6.1 Haltersatz Größe 2 mit Schnellwechselsystem für CNC- und Ständerbohrmaschinen	23
6.2 Haltersatz Größe 2 mit Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen	24
6.3 Haltersatz Größe 1 ohne Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen.....	26
6.4 Haltersatz Größe 3 ohne Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen	28

7. RUBOMETRIC TYP D SELBSTÖFFNENDE GEWINDESCHNEIDKÖPFE

Für die wirtschaftliche Herstellung von Außengewinden aller vorkommenden Gewindearten 30

7.1 Gewindeschneidkopf mit zylindrischem Schaft	32
7.2 Gewindeschneidkopf mit MK-Schaft	32
7.3 Einsatzbeispiele	33
7.4 Gewindeschneidbacken	34



1. HALTER FÜR HAND- UND AKKUBOHRMASCHINEN

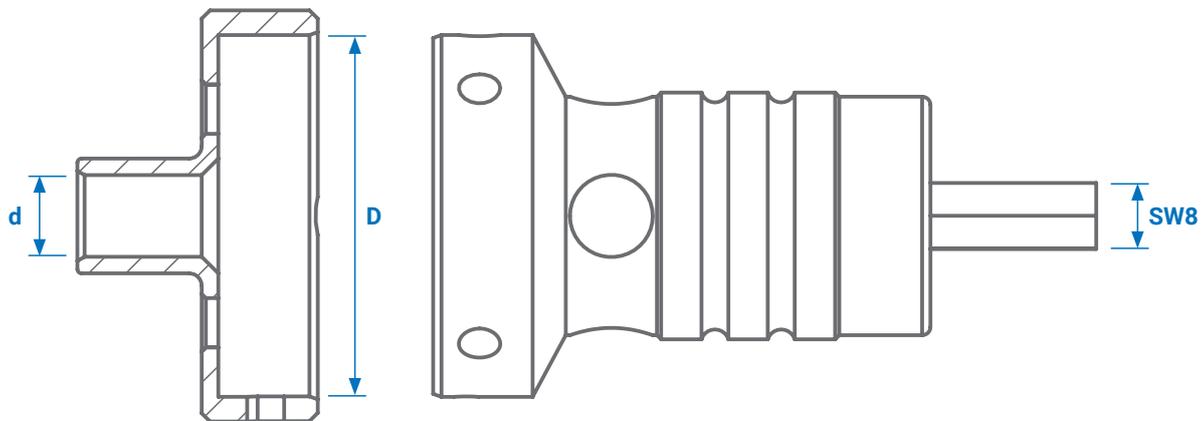
Dieser Schneideisenhalter ermöglicht das Neu- und Nachschneiden von Außengewinden mit Hilfe einer Hand- oder Akkubohrmaschine. Der Halter kann direkt mit der Bohrmaschine verbunden werden und ist so sofort einsatzbereit. Der blaue Führungsaufsatz ermöglicht ein gerades Ansetzen beim Schneiden von neuen Gewindegängen. Der schneidbare Gewindebereich umfasst die Größen von M4 bis M10. Für jede Gewindegröße gibt es einen passenden Führungsaufsatz.

Vorteile

- **Schnelles und einfaches Schneiden von Gewinden**
- **Der Führungsaufsatz ermöglicht ein gerades Ansetzen beim Neuschneiden von Gewinden**
- **Hohe Flexibilität durch mobile Mitnahme der Hand- oder Akkubohrmaschine**
- **Steigernde Produktivität durch schnellere Prozessausführung**



1. HALTER FÜR HAND- UND AKKUBOHRMASCHINEN



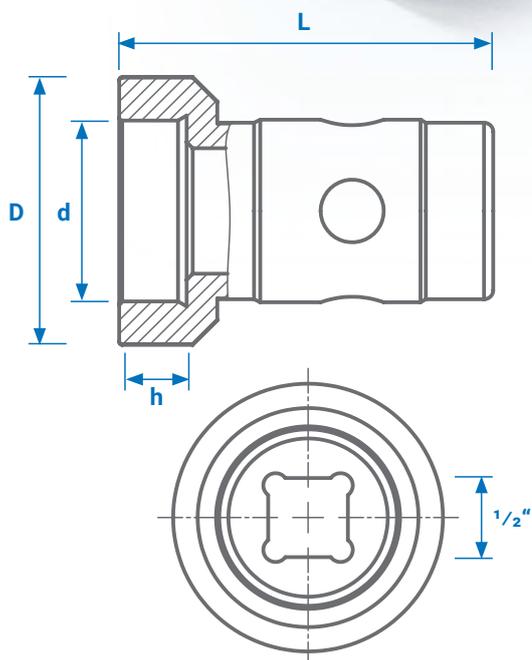
Artikel-Nr.	Bestehend aus	Abmessungen (mm)		Zu schneidendes Gewinde
		D	d	
800410	Haltersatz			M4 - M10
802007	Halter 20x7/5	31	4 - 6	M4 - M6
802509	Halter 25x9	39	8	M8
803011	Halter 30x11	44	10	M10
803814	Halter 38x14/10			M12

Artikel 803814 nur zum Nachschneiden von Gewinden empfohlen!
Schneidbare Gewindelänge für Außengewinde 40 mm.



2. KURZHALTER MIT 1/2" VIERKANTANTRIEB FÜR AUßENGEWINDE

Unsere AKON-Kurzhalter für Schneideisen DIN 223 / EN 22568 wurden speziell zum Nachschneiden von beschädigten Gewinden (z. B. an Fahrzeugen aller Art, auf Baustellen für Flaschner, Heizungsleute etc.) entwickelt. Die 1/2 Zoll Vierkantaufnahme ist für alle gängigen Steckschlüsselsätze ausgelegt.



Im Lieferprogramm ist keine Ratsche enthalten.

Artikel-Nr.	Halteabmessungen (mm)					Für Schneideisen Ø und Höhe (mm)	Zu schneidende Gewindelänge (mm)
	D	L	d	h	4 kt		
602007	30	55	20	7	1/2"	20 x 7	40
602509	35	58	25	9	1/2"	25 x 9	40
603011	40	60	30	11	1/2"	30 x 11	40
603814	48	62	38	14	1/2"	38 x 14	45
604518	60	68	45	18	1/2"	45 x 18	50
605522	70	80	55	22	1/2"	55 x 22	65



3. SCHLAGHAMMERSET IN INDUSTRIEQUALITÄT

Anwendung

Zum mühelosen Herausziehen von Zylinder- und Kegelstiften, Keilleisten, Riemenscheiben, usw.

Ausführung

Auswechselbare Bits in den Größen M3, M4, M5, M6, M8 und M10 im Magazinring fest eingeschraubt zur sicheren Verwahrung. Schlaghammerstange 220 mm mit Schlagstück und Verlängerungsstange 136 mm. Vergüteter, brüniertes Stahl in Industriequalität.

Vorteile

Breite Einsatzmöglichkeiten mit Bits in den gängigsten Größen. Durch die Verlängerung kann die Schlaghammerstange bei Bedarf bis 356 mm erweitert werden und ermöglicht somit eine maximale Kraftübertragung. Durch die mögliche Gesamtlänge (356 mm) sind auch schwer zugängliche oder tiefsitzende Stifte gut zu erreichen.

- **Hohe Zugfestigkeit durch geformte Verbindungsfeingewinde**
- **Komplettsset in stabiler, sicher stehender Kompaktbauweise**
- **Lieferung in praktischer Aufbewahrungsbox**

Artikel-Nr.	Bestehend aus
900310	Schlaghammer-Treiber
	Führungsrohr 220 mm
	Verlängerung 136 mm
	Magazinring mit je 1 Bit: M3, M4, M5, M6, M8, M10





M6





4. WERKZEUGHALTER

4.1 Für Außengewinde mit Schnellwechselsystem: Aufsatz für Schneideisen (DIN 223 / EN 22568)

Für den Einsatz an konventionellen Drehmaschinen, CNC-Maschinen und Ständerbohrmaschinen.

Mit dem neuem AKON-Schneideisenhalter mit Schnellwechselsystem können Sie problemlos und exakt Außengewinde schneiden. Setzen Sie das Schneideisen in den Aufsatz und schon kann die Arbeit beginnen.

Vorteile

Schneller Wechsel

Der neue AKON-Schneideisenhalter besteht aus einem Grundhalter und mehreren Aufsätzen, die man sehr einfach und schnell untereinander austauschen kann.

Einfache Anwendung

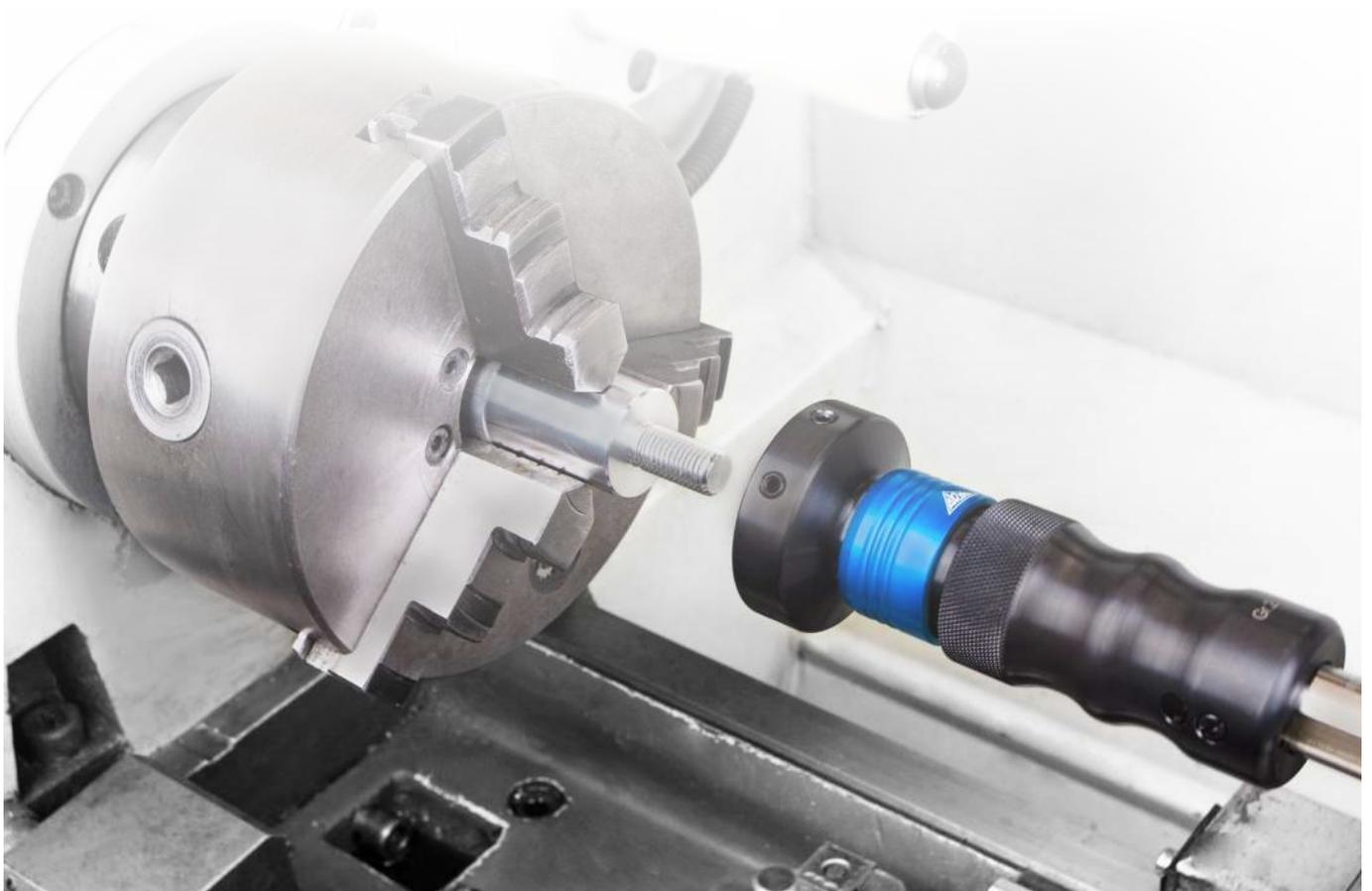
Der Grundhalter wird nur auf den im Reitstock befindlichen Aufsteckdorn aufgeschoben. Unsere Grundhalter sind gegen Verdrehung durch eine Gleitfeder gesichert.

Gewindeschneiden durch gerades Ansetzen

Der Grundhalter wird auf dem Aufsteckdorn präzise geführt, wodurch Gewinde gerade und besonders genau geschnitten werden können. Gleichzeitig sind das Gangausreißen beim Ansetzen und die Gewindeverzerrungen beim Gewindeschneiden ausgeschlossen.

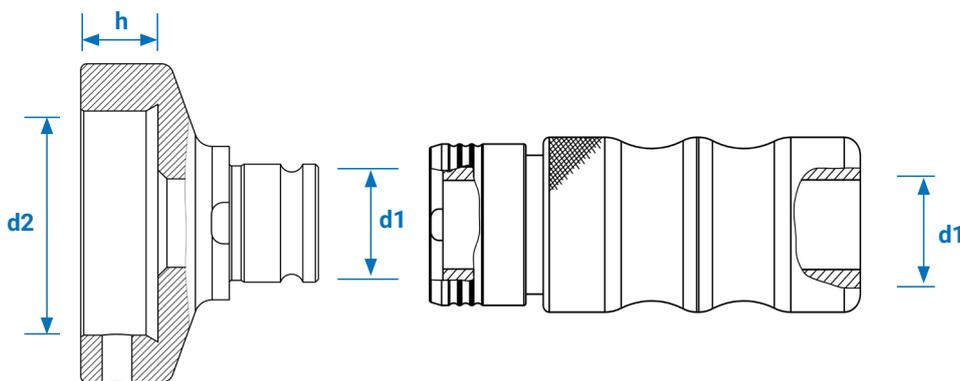
Anwendung an Ständerbohrmaschinen und CNC-Maschinen

Die Aufsätze können Sie mit entsprechendem Grundhalter an Ständerbohrmaschinen oder CNC-Maschinen verwenden.



4. WERKZEUGHALTER

4.1 Für Außengewinde mit Schnellwechselsystem: Aufsatz für Schneideisen (DIN 223 / EN 22568)



Zu dem Grundhalter muss ein Aufsteckdorn mitbestellt werden.

Artikel-Nr.	Größe	Für Schneideisen Ø und Höhe (mm)	Abmessungen (mm)			Zu schneidende Gewinde		
			d1	d2	h	Metr. ISO-Regel- gewinde DIN 13	Metr. ISO-Fein- gewinde DIN 13	Schneidbare Gewindelänge (mm)
021000	2	Grundhalter	20					
022007	2	Aufsatz für 20 x 7/5		20	7	M3 - M6	M3 x 0,35 M6 x 0,75	70
022509	2	Aufsatz für 25 x 9		25	9	M7 - M9	M7 x 0,75 M9 x 1	80
023011	2	Aufsatz für 30 x 11		30	11	M10 - M11	M10 x 0,75 M11 x 1	
023814	2	Aufsatz für 38 x 14/10		38	14	M12 - M14	M12 x 1 M14 x 1,5	

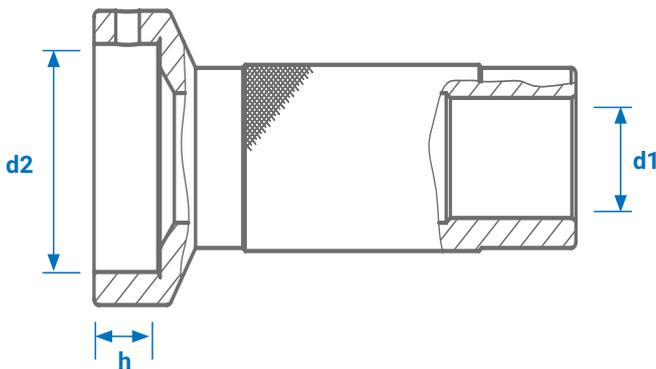
Lieferumfang: Beilagscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten.

Die zu bearbeitenden Gewinde stellen nur eine kleine Auswahl dar. Welche Schneideisen Sie noch einsetzen können, um Whitworth-Gewinde, Whitworth-Rohrgewinde etc. zu schneiden, entnehmen Sie bitte Ihrem Schneideisenkatalog.

4. WERKZEUGHALTER

4.2 Für Außengewinde ohne Schnellwechselsystem: Halter für Schneideisen (DIN 223 / EN 22568)

Für den Einsatz an
konventionellen Drehmaschinen



Zu dem Schneideisenhalter muss ein Aufsteckdorn mitbestellt werden.

Artikel-Nr.	Größe	Für Schneideisen Ø und Höhe (mm)	Abmessungen (mm)			Zu schneidende Gewinde		
			d1	d2	h	Metr. ISO-Regel- gewinde DIN 13	Metr. ISO-Fein- gewinde DIN 13	Schneidbare Gewindelänge (mm)
101605	1	16 x 5	12	16	5	M1 - M2,6	M2 x 0,25 M2,6 x 0,35	60
102007	1	20 x 7/5	12	20	7	M3 - M6	M3 x 0,35 M6 x 0,75	70
304518	3	45 x 18/14	25	45	18	M16 - M20	M16 x 1 M20 x 2	80
305522	3	55 x 22/16	25	55	22	M22 - M24	M22 x 1 M26 x 1,5	70
306525	3	65 x 25/18	25	65	25	M27 - M36	M27 x 1,5 M36 x 2	

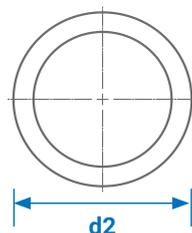
Lieferumfang: Halter inkl. Stiftschlüssel. Beilagscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten.

Die zu bearbeitenden Gewinde stellen nur eine kleine Auswahl dar. Welche Schneideisen Sie noch einsetzen können, um Whitworth-Gewinde, Whitworth-Rohrgewinde etc. zu schneiden, entnehmen Sie bitte Ihrem Schneideisenkatalog.

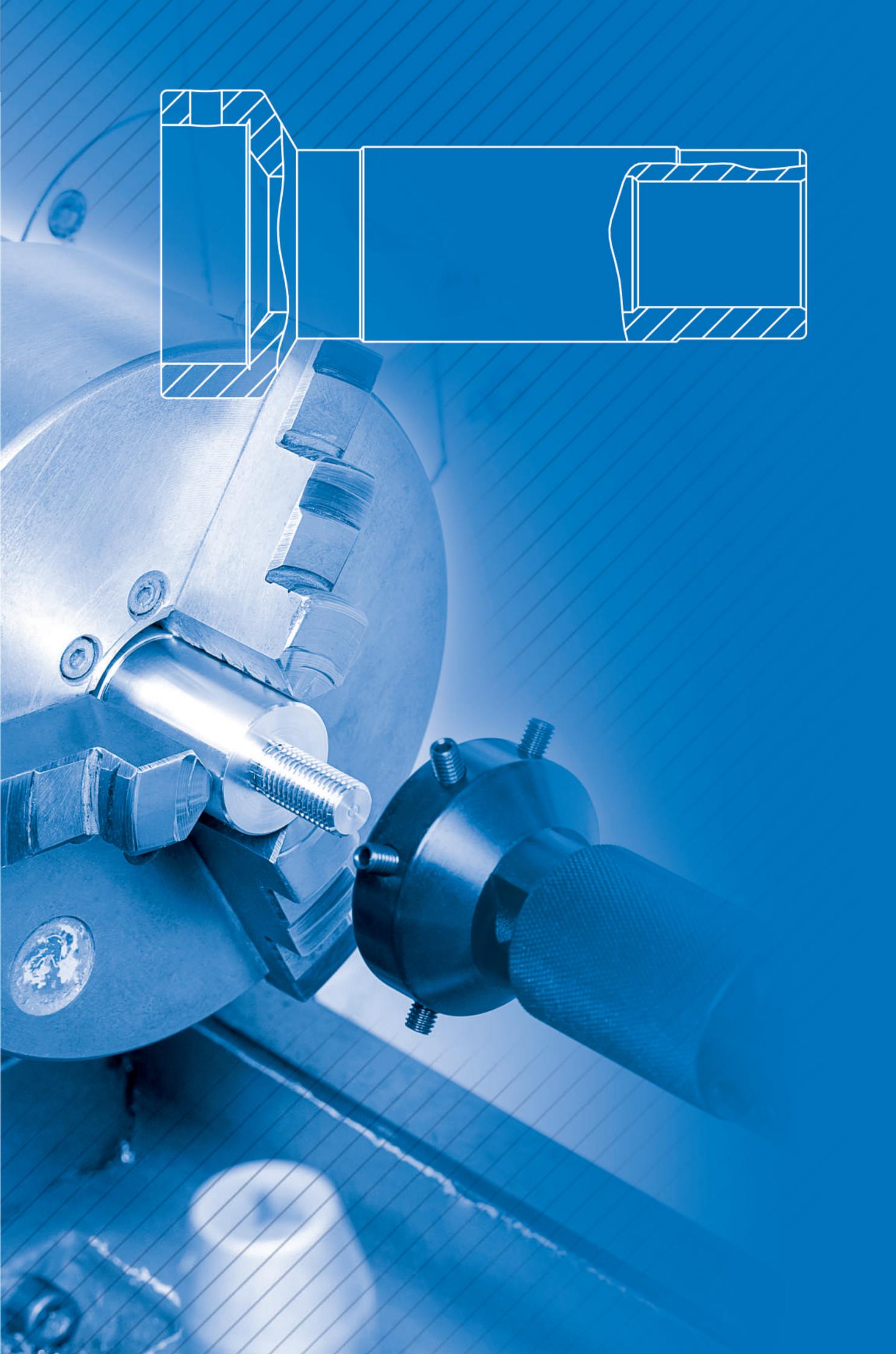
Zubehör für Schneideisenhalter - Beilagscheiben

Die Beilagscheiben werden zum Schneiden von Feingewinden benötigt.

Sie werden mit dem Schneideisen in den Aufsatz eingesetzt.



Artikel-Nr.	Abmessungen d2 (mm)	Für Aufsatz / Halter Artikel-Nr.
012205	20	102007 & 022007
023810	38	023814
034514	45	304518
035516	55	305522
036518	65	306525



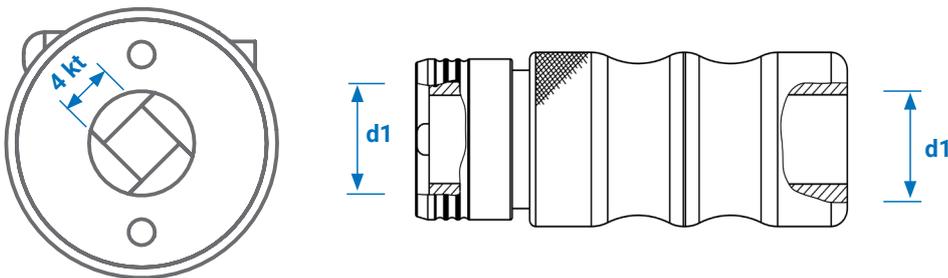
4. WERKZEUGHALTER

4.3 Für Innengewinde: Halter für Gewindebohrer mit Vierkantspannfutter

Mit Schnellwechselsystem



Der neue AKON-Aufsatz für Gewindebohrer mit Schnellwechselsystem und modernem Design lässt sich schnell und einfach mit den Aufsätzen für Schneideisen austauschen, da alle Aufsätze auf dem gleichen Grundhalter befestigt werden können.



Zu dem Gewindebohrerhalter muss ein Aufsteckdorn mitbestellt werden.

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Abmessungen (mm)		Gewindebohrer metr. ISO-Regelgewinde DIN 13
		d1	4 kt	
021000	Grundhalter	20		
020316	Aufsatz		2,7 - 9,0	M3 - M16
200316	Grundhalter + Aufsatz			M3 - M16

Lieferumfang: Halter inkl. Steckschlüssel.

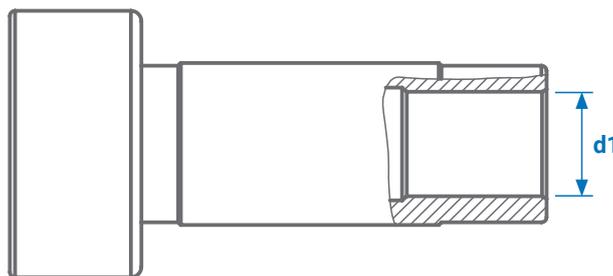
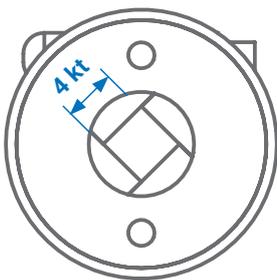
Welche Gewindebohrer Sie noch einsetzen können, entnehmen Sie bitte Ihrem Gewindebohrerkatalog.

4. WERKZEUGHALTER

4.4 Für Innengewinde: Halter für Gewindebohrer mit Vierkantspannfutter

Ohne Schnellwechselsystem

Der AKON-Gewindebohrerhalter zentriert den Gewindebohrer genau in die für ihn vorgesehene Bohrung. Schiefe Gewinde gehören ab sofort der Vergangenheit an. Kein langes und umständliches Ansetzen eines Windeisen mehr nötig. Schneiden Sie nun Ihr Gewinde unkompliziert, schnell und mit hoher Qualität.



Zu dem Gewindebohrerhalter muss ein Aufsteckdorn mitbestellt werden.

Artikel-Nr.	Größe	Abmessungen (mm)		Gewindebohrer metr. ISO-Regelgewinde DIN 13
		d1	4 kt	
100106	1	12	2,1 - 4,9	M1 - M6
300424	3	25	3,4 - 14,5	M4 - M24

Lieferumfang: Halter inkl. Steckschlüssel.

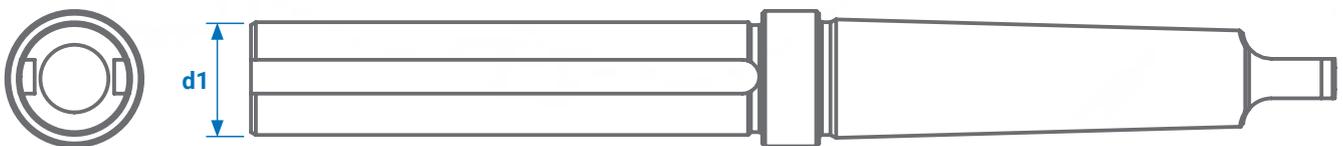
Welche Gewindebohrer Sie noch einsetzen können, entnehmen Sie bitte Ihrem Gewindebohrerkatalog.

5. AUFSTECKDORNE / GRUNDHALTER

5.1 Aufsteckdorne für Schneideisen- und Gewindebohrerhalter

Für den Einsatz an konventionellen Drehmaschinen

Der Morsekegel des Aufsteckdorns wird in den Reitstock der Maschine eingesetzt, wodurch der Schneideisen- oder Gewindebohrerhalter auf dem zylindrischen Schaft passgenau geführt werden kann.



Die Aufsteckdorne müssen zu den Haltern mitbestellt werden.

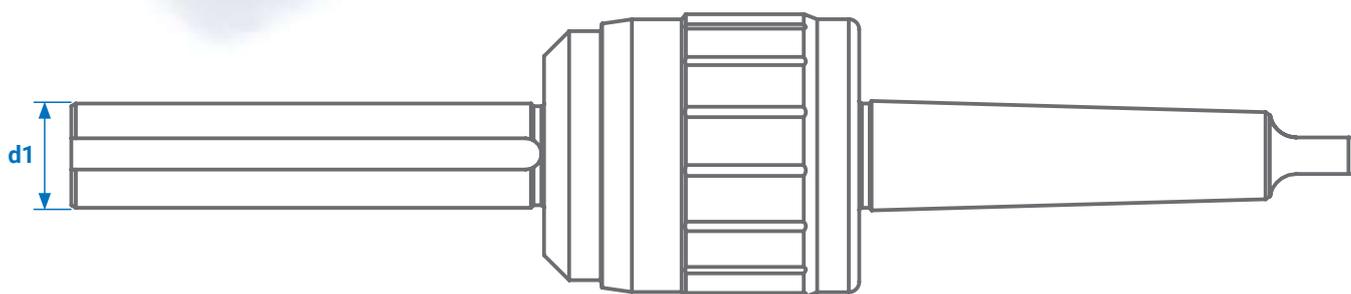
Artikel-Nr.	Größe	Abmessungen		Bemerkungen
		d1 (mm)	MK	
100001	1	12	1	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100002	1	12	2	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100003	1	12	3	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200002	2	20	2	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200003	2	20	3	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200004	2	20	4	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
300003	3	25	3	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
300004	3	25	4	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe

5. AUFSTECKDORNE / GRUNDHALTER

5.2 Aufsteckdorne mit einstellbarer Drehmomentkupplung

Besonderheiten der Drehmomentkupplung

Die Aufsteckdorne mit einstellbarer Drehmomentkupplung sind ideal geeignet, um Bohrungen mit begrenzter Tiefe mit einem Gewinde zu versehen. Hierfür lässt sich das gewünschte Drehmoment für Ihr zu schneidendes Gewinde einfach einstellen. Erreicht der Gewindebohrer die Endtiefe, löst die Drehmomentkupplung aus und vermeidet somit ein Abbrechen des Gewindebohrers.



Artikel-Nr.	Größe	Abmessungen		Schneidbereich	Bemerkungen
		d1 (mm)	MK		
200022	2	20	2	M6 - M12	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200023	2	20	3	M8 - M16	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
300034	3	25	4	M12 - M24	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe

5. AUFSTECKDORNE / GRUNDHALTER

5.3 Grundhalter für Schneideisen mit Schnellwechselsystem

Für den Einsatz an CNC-Maschinen

Mit unserem Grundhalter mit zylindrischem Schaft greifen wir das große Interesse auf, unsere AKON-Aufsätze für das Schneiden von Außengewinde auch an CNC-Maschinen einsetzen zu können.



Artikel-Nr.	Größe	Schaftdurchmesser d1 (mm)	Schneidbereich*	Bemerkungen
200071	2	16	M3 - M14	für CNC-Maschinen

* Die Aufsätze müssen zu dem Grundhalter mitbestellt werden.

Für den Einsatz an Ständerbohrmaschinen

Mit dem besonderen Grundhalter mit MK-Schaft sind die Voraussetzungen geschaffen, Arbeitsabläufe zu rationalisieren, denn er ermöglicht im Handumdrehen das Schneiden von Außengewinden an Ständerbohrmaschinen.

Dazu den Grundhalter mit MK2 Schaft in die Bohrspindel einsetzen, die blaue Aluhülse zurückschieben und den Aufsatz für das Schneideisen einstecken. Die Aluhülse wird durch eine Feder nach vorne gedrückt, wodurch der Aufsatz gespannt wird.



Artikel-Nr.	Größe	Abmessungen MK	Schneidbereich*	Bemerkungen
200072	2	2	M3 - M14	für Ständerbohrmaschinen

* Die Aufsätze müssen zu dem Grundhalter mitbestellt werden.

6. HALTERSÄTZE

6.1 Haltersatz Größe 2 mit Schnellwechselsystem für CNC- und Ständerbohrmaschinen

Für Außengewinde

Außengewinde M3 - M14

Für Schneideisen DIN 223 / EN 22568

20x7/5 mm, 25x9 mm, 30x11 mm, 38x14/10 mm

Bestehend aus:

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Für Schneideisen Ø und Höhe (mm)	Zu schneidende Gewinde Metr. ISO-Regelgewinde DIN 13
022007	Aufsatz für Schneideisen	20x7/5	M3 - M6
022509		25x9	M7 - M9
023011		30x11	M10 - M11
023814		38x14/10	M12 - M14
012025 022030	Stiftschlüssel		

Grundhalter wahlweise.

Schneidbare Gewindelänge für Außengewinde 70 mm.

Für CNC-Maschinen

Die AKON-Schneideisenaufsätze sind mit Grundhaltern für CNC- und Ständerbohrmaschinen kompatibel, wodurch eine enorm vielseitige Einsatzmöglichkeit erreicht wird. Der schneidbare Gewindebereich für Außengewinde geht von M3 bis M14 oder UNC Nr. 5x40 bis $\frac{9}{16}$ "x12.

Artikel-Nr.	Grundhalter
200171	zylindrisch Ø16 für CNC-Maschinen



Für Ständerbohrmaschinen

Dieser Haltersatz ist auf allen gängigen Ständerbohrmaschinen mit Links-/Rechtslauf einsetzbar. Der schneidbare Gewindebereich für Außengewinde geht von M3 bis M14 oder UNC Nr. 5x40 bis $\frac{9}{16}$ "x 12.

Artikel-Nr.	Grundhalter
200172	MK2 für Ständerbohrmaschinen



6. HALTERSÄTZE

6.2 Haltersatz Größe 2 mit Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen

Für Außen- und Innengewinde

Außengewinde M3 - M14

Für Schneideisen DIN 223 / EN 22568

20x7/5 mm, 25x9 mm, 30x11 mm, 38x14/10 mm

Innengewinde M3 - M16

Schaftdurchmesser d1=20 mm



Artikel-Nr.	Aufsteckdorn wahlweise mit
200202	MK2 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200203	MK3 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200204	MK4 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200200	Ohne Aufsteckdorn

Bestehend aus:

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Für Schneideisen Ø und Höhe (mm)	Zu schneidende Gewinde Metr. ISO-Regelgewinde
021000	Grundhalter		
4-Kant-Spannfutter			
020316	Aufsatz für Gewindebohrer	4 kt. 2,7 - 9,0 mm	M3 - M16
022007	Aufsatz für Schneideisen	20x7/5	M3 - M6
022509		25x9	M7 - M9
023011		30x11	M10 - M11
023814		38x14/10	M12 - M14
012025	Stiftschlüssel		
022030			
022316	Steckschlüssel		

Aufsteckdorn wahlweise.

Schneidbare Gewindelänge für Außengewinde 70 - 80 mm.

6. HALTERSÄTZE

6.2 Haltersatz Größe 2 mit Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen

Für Außengewinde

Außengewinde M3 - M14

Für Schneideisen DIN 223 / EN 22568

20x7/5 mm, 25x9 mm, 30x11 mm, 38x14/10 mm

Schaftdurchmesser

d1=20 mm



Artikel-Nr.	Aufsteckdorn wahlweise mit
200102	MK2 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200103	MK3 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200104	MK4 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200100	Ohne Aufsteckdorn

Bestehend aus:

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Für Schneideisen Ø und Höhe (mm)	Zu schneidende Gewinde Metr. ISO-Regelgewinde DIN 13
021000	Grundhalter		
022007	Aufsatz	20x7/5	M3 - M6
022509	für Schneideisen	25x9	M7 - M9
023011		30x11	M10 - M11
023814		38x14/10	M12 - M14
012025	Stiftschlüssel		
022030			

Aufsteckdorn wahlweise.

Schneidbare Gewindelänge für Außengewinde 70 - 80 mm.

6. HALTERSÄTZE

6.3 Haltersatz Größe 1 ohne Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen

Für Außen- und Innengewinde

Außengewinde M1 - M6

Für Schneideisen DIN 223 / EN 22568

16x5 mm, 20x7/5 mm

Innengewinde M1 - M6

Schaftdurchmesser d1=12 mm



Artikel-Nr.	Aufsteckdorn wahlweise mit
100201	MK1 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100202	MK2 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100203	MK3 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100200	Ohne Aufsteckdorn

Bestehend aus:

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Für Schneideisen Ø und Höhe (mm)	Zu schneidende Gewinde Metr. ISO-Regelgewinde DIN 13
101605	Schneideisenhalter	16x5	M1 - M2,6
102007		20x7/5	M3 - M6
4-Kant-Spannfutter			
100106	Gewindebohrerhalter	4 kt. 2,1 - 4,9 mm	M1 - M6
011015	Stiftschlüssel		
012025			
012106	Steckschlüssel		

Aufsteckdorn wahlweise.

Schneidbare Gewindelänge für Außengewinde 60 - 70 mm.

6. HALTERSÄTZE

6.3 Haltersatz Größe 1 ohne Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen

Für Außengewinde

Außengewinde M1 - M6

Für Schneideisen DIN 223 / EN 22568

16x5 mm, 20x7/5 mm

Schaftdurchmesser

d1=12 mm



Artikel-Nr.	Aufsteckdorn wahlweise mit
100101	MK1 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100102	MK2 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100103	MK3 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100100	Ohne Aufsteckdorn

Bestehend aus:

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Für Schneideisen Ø und Höhe (mm)	Zu schneidende Gewinde Metr. ISO-Regelgewinde DIN 13
101605	Schneideisenhalter	16x5	M1 - M2,6
102007		20x7/5	M3 - M6
011015	Stiftschlüssel		
012025			

Aufsteckdorn wahlweise.

Schneidbare Gewindelänge für Außengewinde 60 - 70 mm.

6. HALTERSÄTZE

6.4 Haltersatz Größe 3 ohne Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen

Für Außen- und Innengewinde

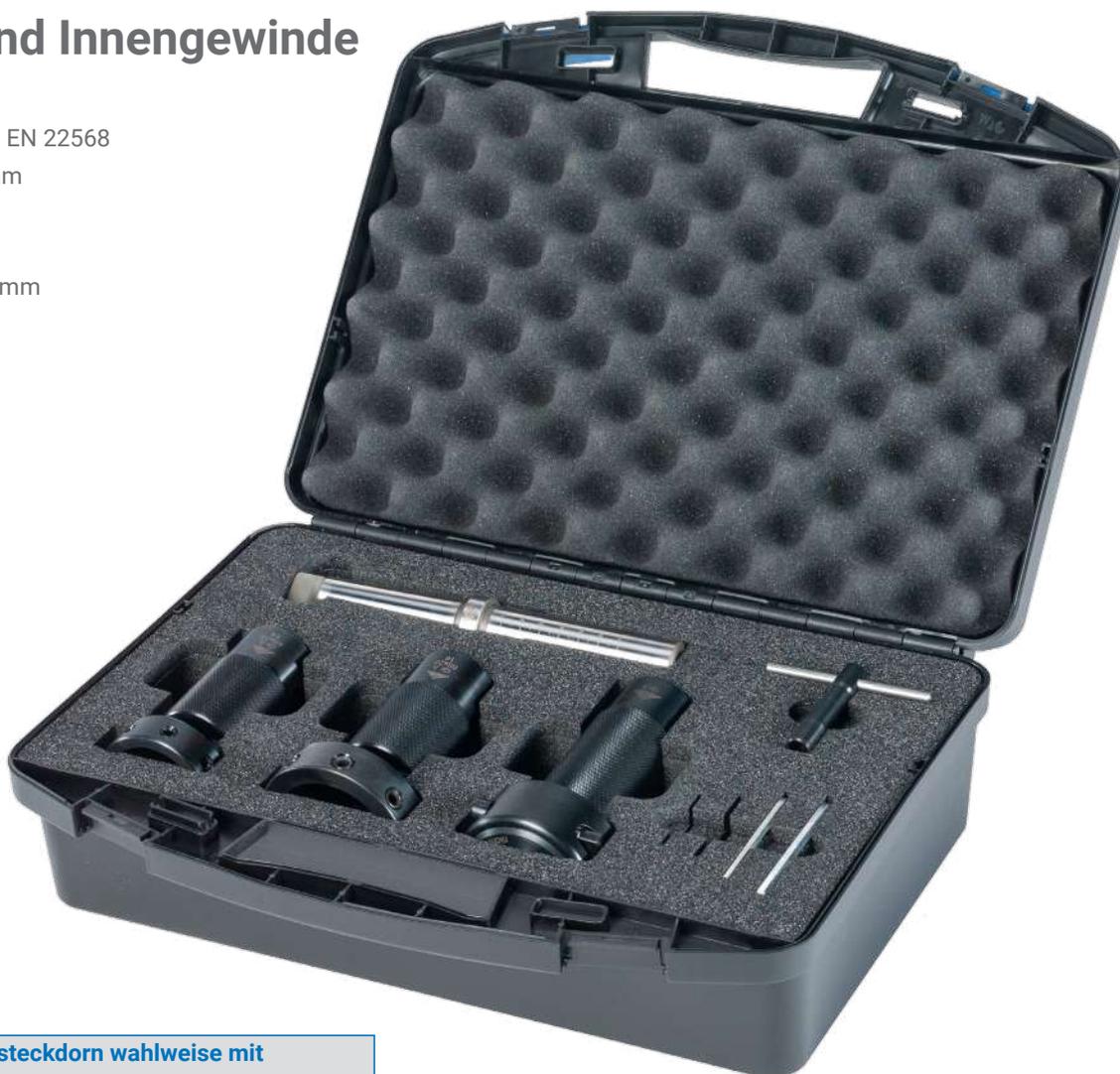
Außengewinde M16 - M24

Für Schneideisen DIN 223 / EN 22568

45x18/14 mm, 55x22/16 mm

Innengewinde M4 - M24

Schaftdurchmesser d1=25 mm



Artikel-Nr.	Aufsteckdorn wahlweise mit
300203	MK3 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
300204	MK4 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
300200	Ohne Aufsteckdorn

Bestehend aus:

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Für Schneideisen Ø und Höhe (mm)	Zu schneidende Gewinde Metr. ISO-Regelgewinde DIN 13
304518	Schneideisenhalter	45x18/14	M16 - M20
305522		55x22/16	M22 - M24
4-Kant-Spannfutter			
300424	Gewindebohrerhalter	4 kt. 3,4 - 14,5 mm	M4 - M24
033040	Stiftschlüssel		
033050			
032424	Steckschlüssel		

Aufsteckdorn wahlweise.

Schneidbare Gewindelänge für Außengewinde 70 - 80 mm.

6. HALTERSÄTZE

6.4 Haltersatz Größe 3 ohne Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen

Für Außengewinde

Außengewinde M16 - M24

Für Schneideisen DIN 223 / EN 22568

45x18/14 mm, 55x22/16 mm

Schaftdurchmesser

d1=25 mm



Artikel-Nr.	Aufsteckdorn wahlweise mit
300103	MK3 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
300104	MK4 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
300100	Ohne Aufsteckdorn

Bestehend aus:

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Für Schneideisen Ø und Höhe (mm)	Zu schneidende Gewinde Metr. ISO-Regelgewinde DIN 13
304518	Schneideisenhalter	45x18/14	M16 - M20
305522		55x22/16	M22 - M24
033040	Stiftschlüssel		
033050			

Aufsteckdorn wahlweise.

Schneidbare Gewindelänge für Außengewinde 70 - 80 mm.

7. RUBOMETRIC TYP D SELBSTÖFFNENDE GEWINDESCHNEIDKÖPFE

Anwendung

Selbstöffnende Gewindeschneidköpfe RUBOMETRIC Typ D dienen zur wirtschaftlichen Herstellung von Außengewinden aller vorkommenden Gewindearten in beliebiger Länge, sowohl von Rechts- als auch von Linksgewinden; letztere bedingen die Verwendung von Gewindeschneidbacken mit Linksgewinde.

Die Gewindeschneidköpfe werden auf Drehmaschinen, Revolverdrehbänken, Ein- und Mehrspindeldrehautomaten,

Gewindeschneidmaschinen, Bohrmaschinen oder anderen zum Gewindeschneiden geeigneten Maschinen verwendet.

RUBOMETRIC-Gewindeschneidköpfe Typ D werden nach dem System GEOMETRIC hergestellt und daher passen außer den RUBOMETRIC-Gewindeschneidbacken auch Gewindeschneidbacken anderer Fabrikate, wie z. B. EFEM Typ G, GEOMETRIC Typ D oder andere Fabrikate gleicher Typen, in die RUBOMETRIC-Gewindeschneidköpfe.

Vorteile der Gewindeschneidköpfe

- **Kürzere Arbeitszeit**

Der Rücklauf in den geschnittenen Gewindegängen fällt weg, da sich der Gewindeschneidkopf nach beendetem Schneidvorgang öffnet und die Schneidbacken selbsttätig aus den geschnittenen Gewindegängen zurückgezogen werden.

- **Kein Drehrichtungswechsel der Maschinenspindel nach fertig geschnittenem Gewinde erforderlich**

- **Verwendung des Gewindeschneidkopfes je nach Bauart der Maschine feststehend**

(Gewindeschneidkopf wird z. B. im Reitstock der Maschine aufgenommen und das mit Gewinde zu versiehende Werkstück dreht sich)

oder:

- **Umlaufend**

(Gewindeschneidkopf dreht sich und das Werkstück steht still)

- **Einfache und genaue Einstellung des Gewindeschneidkopfes zum Schneiden von Gewinden in Feintoleranz**

- **Durch Einstellen des Gewindeschneidkopfes können mit gleichen Gewindeschneidbacken Gewinde mit Unter- oder Übermaß geschnitten werden**



7. RUBOMETRIC TYP D SELBSTÖFFNENDE GEWINDESCHNEIDKÖPFE

Artikel-Nr.	Benennung	Schneidbereich
500208	RUBOMETRIC Schneidkopf DS $\frac{5}{16}$ " Schaft \varnothing 16 mm	M2 - M8
500414	RUBOMETRIC Schneidkopf D $\frac{9}{16}$ " Schaft \varnothing 26 mm	M4 - M14
500620	RUBOMETRIC Schneidkopf D $\frac{3}{4}$ " Schaft \varnothing 40 mm	M6 - M20
500824	RUBOMETRIC Schneidkopf D 1" Schaft \varnothing 40 mm	M8 - M24

Arbeitsweise

Der Schneidvorgang wird eingeleitet, indem der Gewindeschneidkopf mechanisch oder durch Handvorschub an das Werkstück herangeführt und zum Anschneiden gebracht wird.

Die zu schneidende Gewindelänge wird mittels eines Anchlages an der Maschine eingestellt, wobei der Auslöseweg (siehe Tabelle, a = Auslöseweg) zu berücksichtigen ist.

Beim Erreichen des angebrachten Anchlages wird die Vorwärtsbewegung des Gewindeschneidkopfes aufgehalten, der Gewindeschneidkopf öffnet sich dadurch selbsttätig und die Gewindeschneidbacken geben das geschnittene Gewinde frei.

Der Gewindeschneidkopf kann nunmehr über das geschnittene Gewinde zurückgezogen werden und ist nach erneutem Schließen wieder einsatzbereit.

Gewindeschneidköpfe mit MK-Schaft

RUBOMETRIC-Gewindeschneidköpfe sind auch mit MK-Schäften nach DIN 228 lieferbar. Bei Verwendung dieser Ausführung ist die zu schneidende Gewindelänge begrenzt, nachdem der Morsekonus ein Schneiden beliebig langer Gewinde nicht zulässt. Die größtmöglichen zu schneidenden Gewindelängen betragen:

Größe DS $\frac{5}{16}$ " = etwa 70 mm

Größe D $\frac{3}{4}$ " = etwa 130 mm

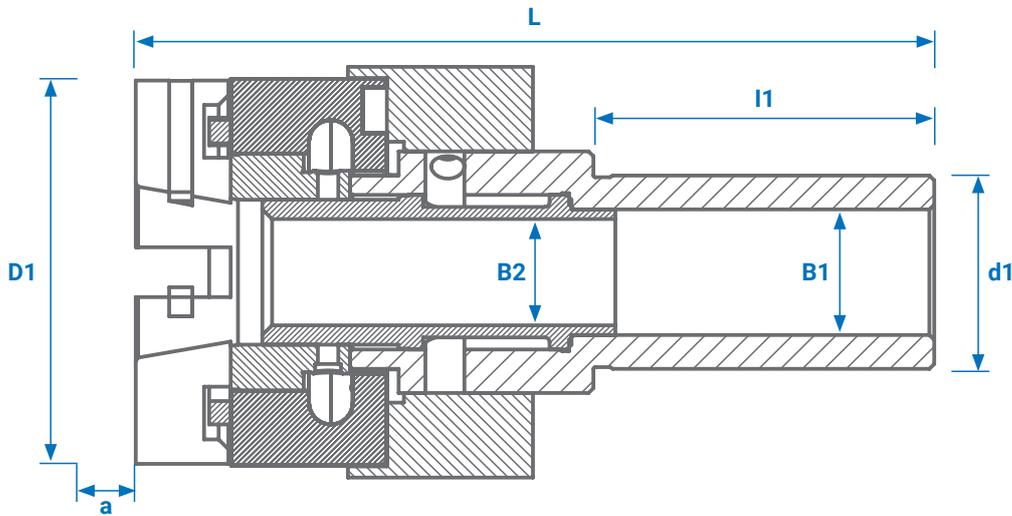
Größe D $\frac{9}{16}$ " = etwa 100 mm

Größe D 1" = etwa 140 mm

Eine ausführliche Bedienungsanleitung wird jedem Gewindeschneidkopf bei Lieferung beigelegt.

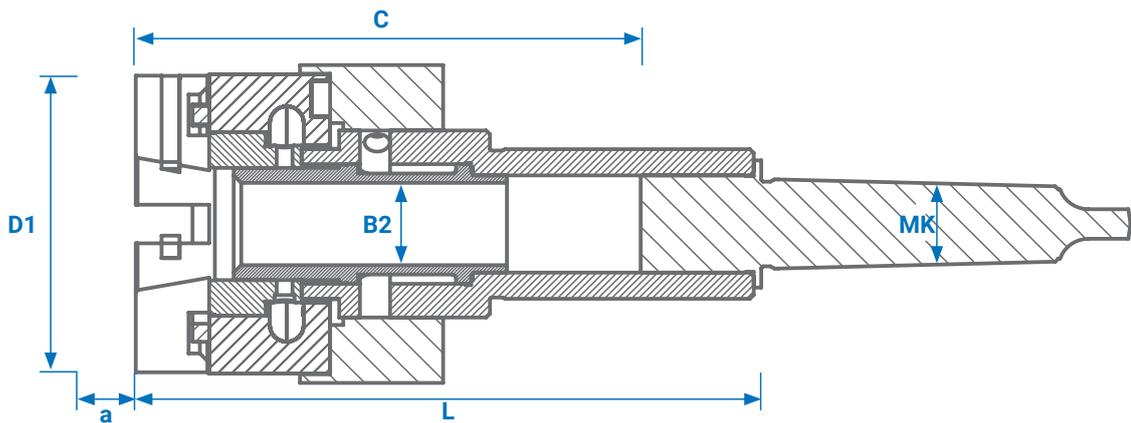
7. RUBOMETRIC TYP D SELBSTÖFFNENDE GEWINDESCHNEIDKÖPFE

7.1 Gewindeschneidkopf mit zylindrischem Schaft



Größe	Schneidbereich			a Auslöseweg (mm)	B1 Großer Bohr-Ø (mm)	B2 Kleiner Bohr-Ø (mm)	D1 Kopf-Ø (mm)	d1 Schaft-Ø (mm)	I1 Schaftlänge (mm)	L Gesamtlänge (mm)	Gewicht (kg) Schneidkopf ca.
	Metr.	Whtw.	Rohr								
DS 5/16"	M2 - M8	3/32" - 5/16"	-	3	11	9	40	16	40	97	0,6
D 9/16"	M4 - M14	5/32" - 9/16"	1/8" - 1/4"	4	17	15	62	26	52	126	1,4
D 3/4"	M6 - M20	1/4" - 3/4"	1/8" - 1/2"	4,5	26	22	80	40	70	164	3,2
D1"	M8 - M24	5/16" - 1"	1/8" - 3/4"	4,5	28,5	27	92	40	70	176	4,2

7.2 Gewindeschneidkopf mit MK-Schaft



Größe	Schneidbereich			a Auslöseweg (mm)	B2 Kleiner Bohr-Ø (mm)	C Schneidbare Gewinde- länge (mm)	D1 Kopf-Ø (mm)	MK Morsekegel	L Gesamtlänge (mm)	Gewicht (kg) Schneidkopf ca.
	Metr.	Whtw.	Rohr							
DS 5/16"	M2 - M8	3/32" - 5/16"	-	3	9	70	40	MK 2	97	0,6
D 9/16"	M4 - M14	5/32" - 9/16"	1/8" - 1/4"	4	15	100	62	MK 3	126	1,4
D 3/4"	M6 - M20	1/4" - 3/4"	1/8" - 1/2"	4,5	22	130	80	MK 3	164	3,2
D1"	M8 - M24	5/16" - 1"	1/8" - 3/4"	4,5	27	140	92	MK 3	176	4,2

7. RUBOMETRIC TYP D SELBSTÖFFNENDE GEWINDESCHNEIDKÖPFE

7.3 Einsatzbeispiele

Erste Möglichkeit

Gewindeschneidkopf aufgenommen im Reitstock

Aufnahme in der Pinole (Spindel entfernen und Schneidkopf mit MK-Schaft verwenden), die nach Entfernen der Pinole durch den Reitstock geschoben wird. Das Andrücken des Gewindeschneidkopfes an das Werkstück erfolgt mit einem Handrad oder mit einer entsprechenden Hebelvorrichtung. Je nach Maschinenausführung ist zu prüfen, ob der Reitstock - vor den Support gesetzt - zweckmäßigerweise mit der Leitspindel des Supports geführt werden kann.

Zweite Möglichkeit

Gewindeschneidkopf aufgenommen im Stahlhalter

Aufnahme in einem handelsüblichen Schnellwechselhalter. Bei der Verwendung der Leitspindel ergeben sich besonders steigungsgenaue Gewinde. Bei größeren, schwereren Drehmaschinen ist der Einsatz der Leitspindel zu empfehlen und erforderlich.



7. RUBOMETRIC TYP D SELBSTÖFFNENDE GEWINDESCHNEIDKÖPFE

7.4 Gewindeschneidbacken

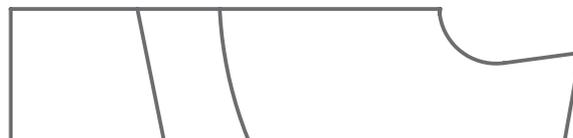
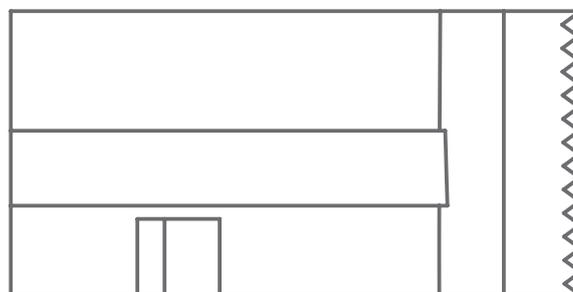
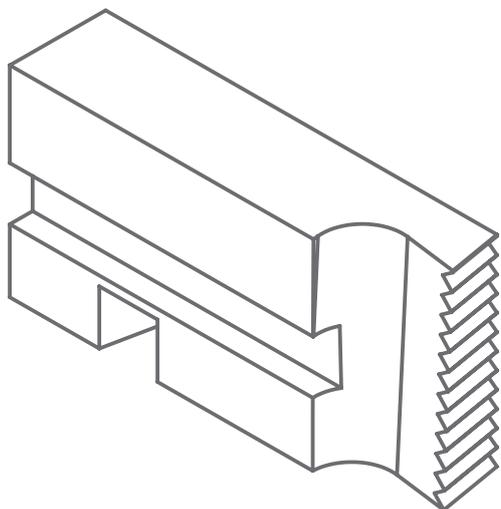
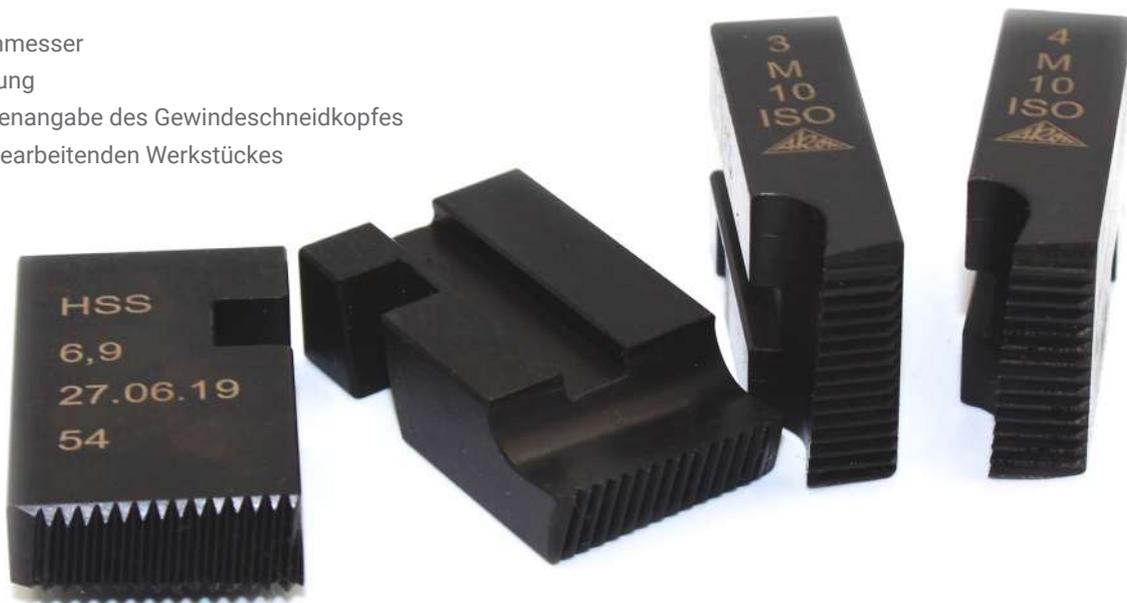
Vorteile

Die Gewindeschneidbacken werden aus bestem Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl hergestellt. Die eigentliche Schnittleistung der Gewindeschneidbacken hat der Anschnitt zu verrichten, die nachfolgenden Gewindeflächen dienen als Führung.

Die RUBOMETRIC-Gewindeschneidbacken Typ D passen auch in Gewindeschneidköpfe anderer Fabrikate wie z. B. in Gewindeschneidköpfe EFEM Typ G, GEOMETRIC Typ D (ausgenommen D 3") und andere gleiche Schneidkopf-Fabrikate.

Bei Bestellaufgabe sind folgende Angaben erforderlich

- Gewindeabmessung
 - a) Gewindeform
 - b) Gewindedurchmesser
 - c) Gewindesteigung
- Größen- und Typenangabe des Gewindeschneidkopfes
- Angabe des zu bearbeitenden Werkstückes





W E R K Z E U G E



AKON Werkzeuge GmbH Tel.: 07031 7310-23
Industriestraße 15 Fax: 07031 7310-25
71069 Sindelfingen info@akon-werkzeuge.de
www.akon-werkzeuge.de

**Besuchen Sie uns auch
auf Facebook und Youtube.**



Design & Print: www.siegrist-kreativ.de