

GSR SILVER

GANZSTAHL-WINDEISEN

MIT ZENTRIERAUGE

Form, Funktion und Design sind kompromisslos auf Spitzenqualität ausgelegt. Das Ergebnis ist ein Haltewerkzeug von höchster Güte.

Der Körper ist aus feinstem Edelstahl gegossen, mit Wasserstrahltechnologie ausgeschnitten und auf einer CNC Maschine in Form gefräst. Die bewegliche Backe ist aus gehärtetem Werkzeugstahl gefertigt. In Kombination mit der perfekten Statik des Stahlkörpers wird maximale Zugfestigkeit erreicht.

Präzise gefertigte Gewinde im Windeisen-Körper und am Stahlgriff ermöglichen ein festes Spannen des Gewindebohrers.

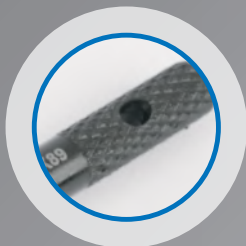
GSR Ganzstahl-Windeisen: Technische Daten

Art. Nr.	Bezeichnung	4-kt. mm	metrisches Gewinde	Rohrgewinde Zoll	Whitworth Zoll	Reibahlen mm
08802020	verst. Windeisen DIN 1814 Nr. 0 Stahl Silver	2,0 - 5,0	M 1-8	-	W 1/16-5/16	2,5 - 6,5
08802030	verst. Windeisen DIN 1814 Nr. 1 Stahl Silver	2,0 - 6,3	M 1-10	G 1/8	W 1/16-3/8	2,5 - 8,0
08802040	verst. Windeisen DIN 1814 Nr. 1.1/2 Stahl Silver	2,1 - 8,0	M 1-12	G 1/8	W 1/16-1/2	2,5 - 11,0
08802050	verst. Windeisen DIN 1814 Nr. 2 Stahl Silver	3,0 - 9,0	M 4-12	G 1/8	W 5/32-1/2	4,0 - 11,0
08802060	verst. Windeisen DIN 1814 Nr. 3 Stahl Silver	4,9 - 12,0	M 5-20	G 1/8-1/2	W 7/32-3/4	6,5 - 15,0
08802070	verst. Windeisen DIN 1814 Nr. 4 Stahl Silver	5,5 - 16,0	M 9-27	G 1/4-3/4	W 7/16-1	7,0 - 20,0
08802080	verst. Windeisen DIN 1814 Nr. 5 Stahl Silver	7,0 - 20,0	M 12-33	G 1/4-1	W 1/2-1.1/4	9,0 - 26,0
08802090	verst. Windeisen DIN 1814 Nr. 6 Stahl Silver	11,0 - 24,0	M 18-42	G 1/2-1 1/4	W 3/4-1.5/8	14,0 - 30,0
08802100	verst. Windeisen DIN 1814 Nr. 7 Stahl Silver	16,0 - 32,0	M 25-52	G 3/4-1.3/4	W 1-2	20,0 - 37,0
08802110	verst. Windeisen DIN 1814 Nr. 8 Stahl Silver	16,0 - 40,0	M 25-90	G 3/4-3	W 1-3	20,0 - 46,0



Der Stahl-Körper

Maßhaltigkeit und Oberflächenqualität sind die typischen Vorteile des Feinguss-Verfahrens. Der flüssige Stahl wird dabei in Keramik getauchte Wachsmodele gegossen, die dann ausschmelzen. Wichtigstes Legierungselement ist dabei Kohlenstoff. Zugfestigkeit und Streckgrenze machen den Werkstoff für hochbeanspruchte Bauteile geeignet.



Die Haltegriffe

Die Griffe der Stahl-Haltewerkzeuge bestehen aus Automatenstahl und sind mit einer feinen Fischhaut-Rändelung an den Griffenden versehen. Das erhöht die Griffigkeit. Die Arbeitsbohrung am Ende des beweglichen Griffes kann einen Spindelknebel aufnehmen. Er erleichtert das Festspannen des Gewindebohrers. Der bewegliche Griff verfügt über ein Feingewinde zum spielfreien Einspannen des Vierkantwerkzeugs.



Die verstellbare Spannbacke

Der Winkel der Spannbacke ist präzisionserodiert, die Backe selber brüniert, gehärtet und über eine Splintsicherung mit dem verstellbaren Haltegriff verbunden.



Das Zentrierauge

Das Zentrierauge ermöglicht das lotgerechte Anschneiden. Die Vorgehensweise ist denkbar einfach: zunächst wird der Gewindebohrer soweit eingedreht, bis er greift. Dann kann über die Libelle die Feineinstellung erfolgen, indem man die Libellenblase mittig ausrichtet.

WWW.GSR-GERMANY.DE



GSR Gustav Stursberg GmbH Schmiedestraße 4 42899 Remscheid Fon 02191 / 5833 Fax 02191 / 52769 Mail info@gsr-germany.de

Präzision steckt im Detail. Seit 1889.

GEWINDESCHNEIDWERKZEUGE
Gustav Stursberg