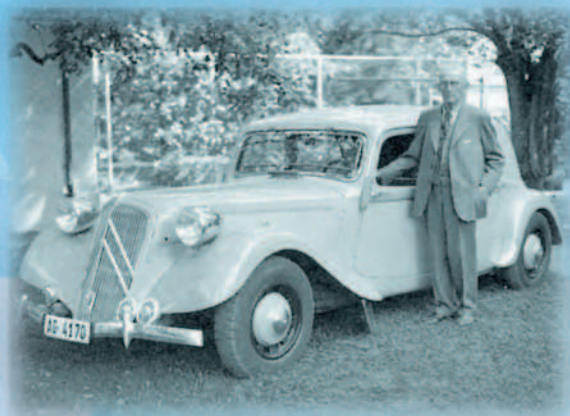
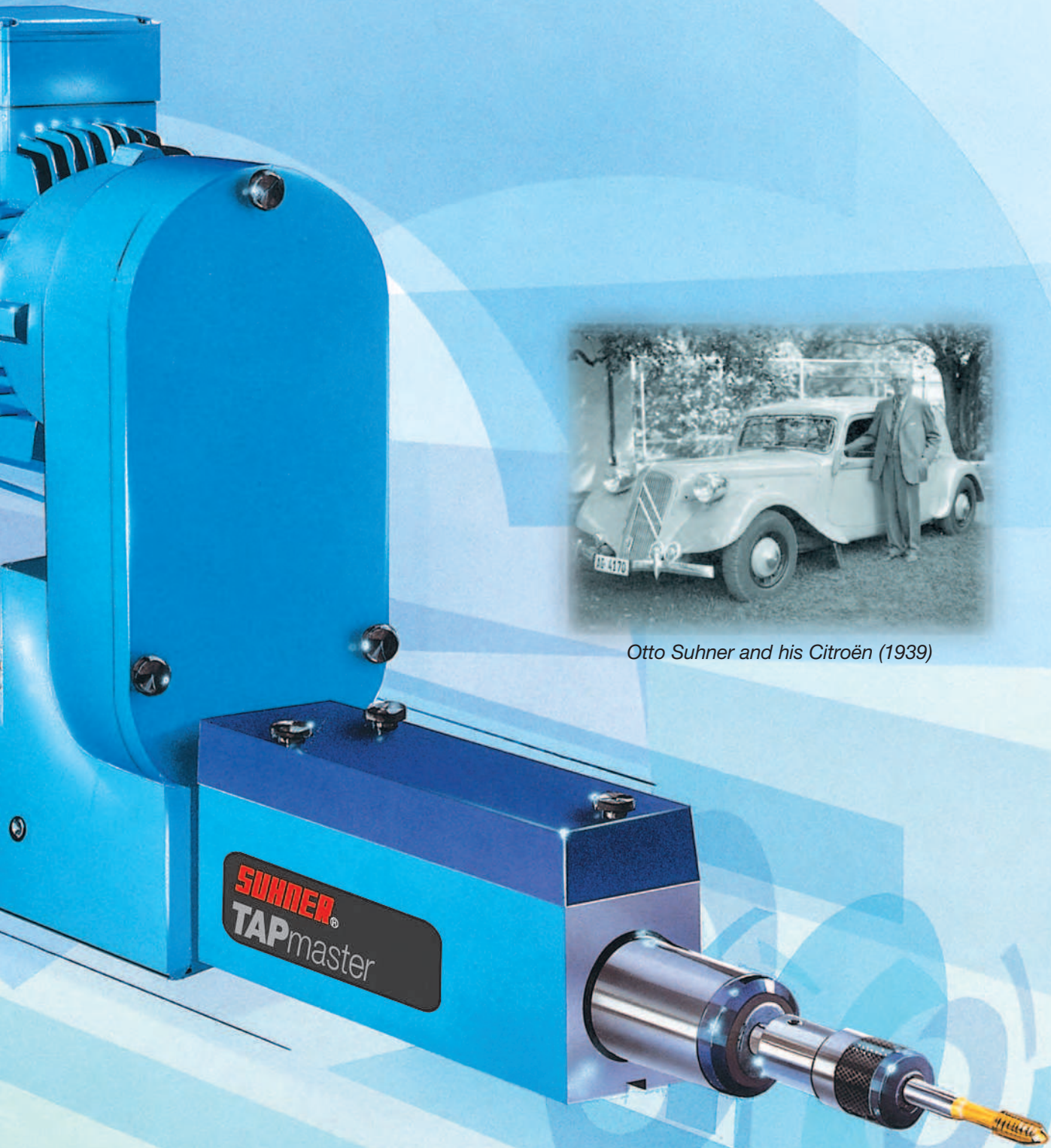


SUHNER®

TAPmaster



Otto Suhner and his Citroën (1939)



● Gewindeschneiden – Verfahren und Einsatzmöglichkeiten

SUHNER bietet das grösste Gewindeschneideinheiten-Programm an. So können Gewinde bis 5 mm Steigung für ein M-48-Gewinde mit Leitspindel oder CNC-Technologie geschnitten und geformt werden.

5 Typen mit folgenden Besonderheiten:

- **GEM 6:** mit pneumatischem Eilgang/Vorschub und Leitpatronensystem.
- **GEM 8:** Die Leitpatrone funktioniert im Ölbad. Sie kann von vorne ausgewechselt werden.
- **GEM 12:** Vorschub und Drehzahl sind mit dem PC programmierbar. Ausgerüstet mit Komplettsteuerung oder Kit.
- **GEM 20:** mit System zum Auswechseln der Leitpatrone.
- **GSX 30 bis 90** sind Gewindeschneideapparate mit integriertem Drehrichtungswechsel – geeignet für die MONOmaster- und MULTImaster-Bearbeitungseinheiten.

▲ Tapping – methods and applications

SUHNER offers the most complete tapping unit program of any supplier. Very small pitches up to 5 mm pitch with an M 48 thread can be achieved with either leadscrew of CNC tapping technology.

5 types with special features:

- **GEM 6:** built-in pneumatic rapid advance feed, with leadscrew system.
- **GEM 8:** the leadscrew assembly is lubricated in an oil bath, assembly by removing at the front of the unit.
- **GEM 12:** with programmable spindle speed and quill feed, equiwith control system, or with the control kit.
- **GEM 20:** with interchangeable leadscrew system.
- **GSX 30–90** are tapping attachments with an integrated mechanical reversing mechanism. They can be used together with MONOmaster or MULTImaster machining units.

■ Taraudage – technique et applications

SUHNER possède un programme d'unités de taraudage le plus complet sur le marché, permettant de réaliser des micro-taraudages en version CNC, jusqu'au pas de 5 mm pour un M 48.

5 types avec les particularités suivantes:

- **GEM 6:** avec approche rapide pneumatique et système patronne.
- **GEM 8:** système patronne en bain d'huile, interchangeables par l'avant.
- **GEM 12:** les vitesses et les avances sont programmables par PC. fournie avec son coffret de commande, ou en kit.
- **GEM 20:** avec système patronne, qui est incorporée dans l'unité de taraudage.
- **GSX 30 à 90** sont des appareils à taraudage avec inversion de sens de rotation incorporé, ils s'adaptent sur les unités MONOmaster et MULTImaster.

● Perfekte Gewinde – schnell und zuverlässig

▲ Perfect threads – fast and reliable

■ Des pas de vis parfaits – vite et avec précision

● 5 Gewinde (2 aussen, 3 innen) in 5 verschiedenen Richtungen in einer Zykluszeit von 4 Sekunden.

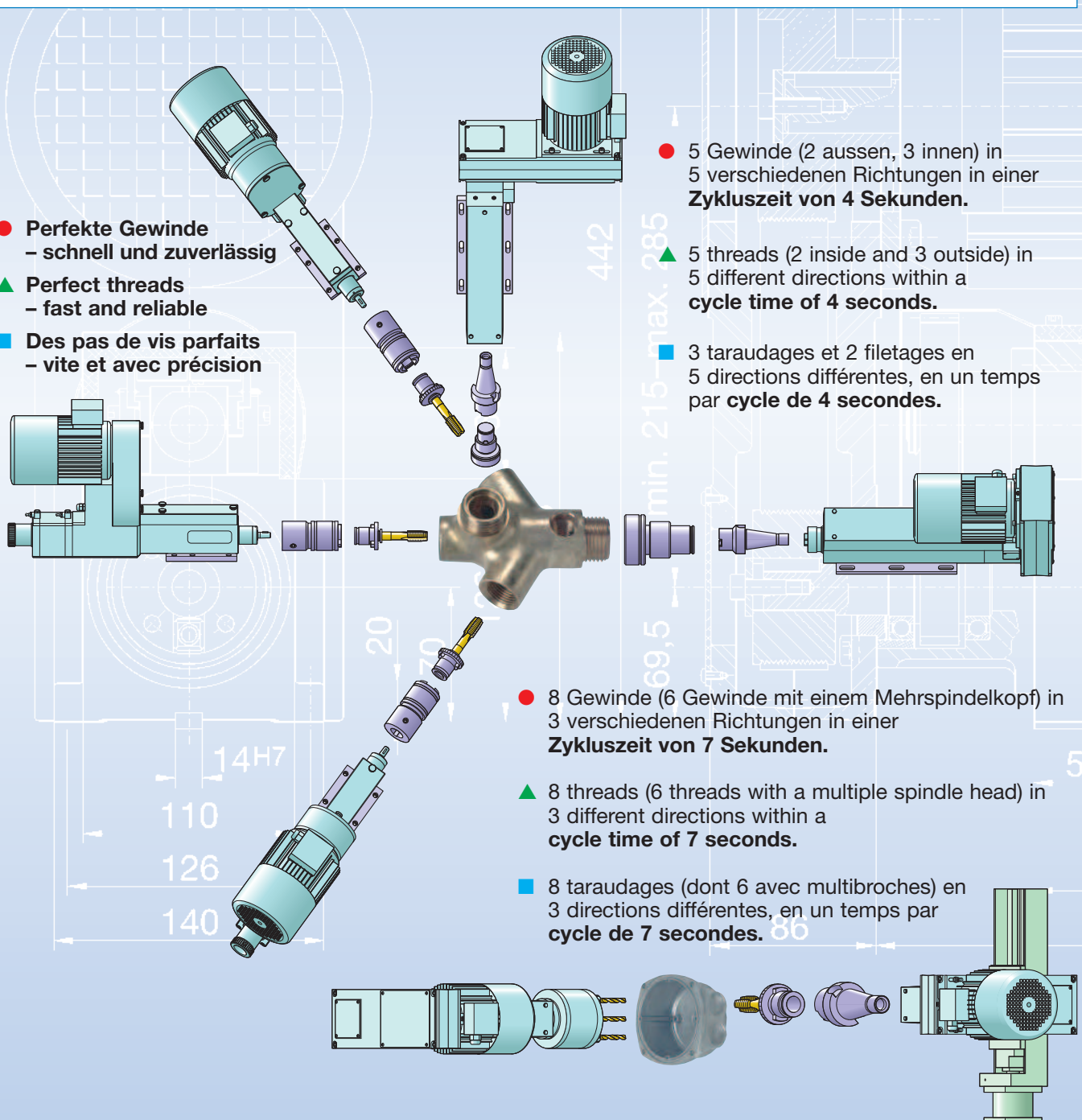
▲ 5 threads (2 inside and 3 outside) in 5 different directions within a cycle time of 4 seconds.

■ 3 taraudages et 2 filetages en 5 directions différentes, en un temps par cycle de 4 secondes.

● 8 Gewinde (6 Gewinde mit einem Mehrspindelkopf) in 3 verschiedenen Richtungen in einer Zykluszeit von 7 Sekunden.

▲ 8 threads (6 threads with a multiple spindle head) in 3 different directions within a cycle time of 7 seconds.

■ 8 taraudages (dont 6 avec multibroches) en 3 directions différentes, en un temps par cycle de 7 secondes.

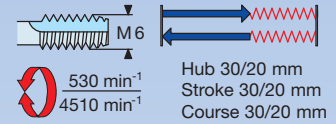
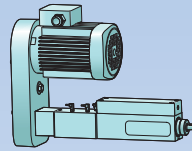
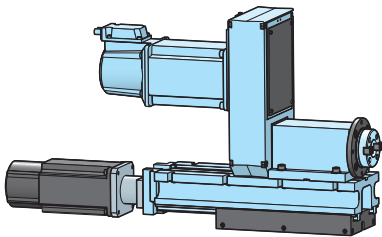


CNCmaster

- Das **CNCmaster**-Programm, Kapitel E, erlaubt mit den 2 Vorschubschlitzen Typ **UA CNC**, aufgebaut mit einer der 2 Bearbeitungsspindeln Typ **BEX** mit einem AC-Servomotor, alle Zyklen und Steigungen zu realisieren.

- The **CNCmaster** program, chapter E, consisting of 2 slides type **UA CNC** and 2 machining units type **BEX**, equipped with AC-servomotors, makes it possible to work with all kind of cycles and thread pitches.

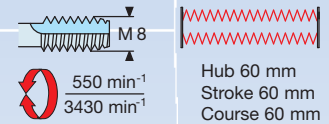
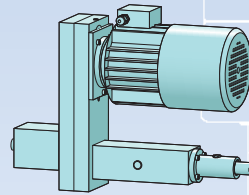
- Le programme **CNCmaster**, au chapitre E, permet avec les 2 unités d'avance type **UA CNC**, équipées avec l'une des 2 broches d'usinage **BEX** avec un servomoteur, de réaliser tous les cycles et tous les pas.



GEM 6

Seite/Page

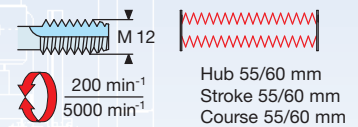
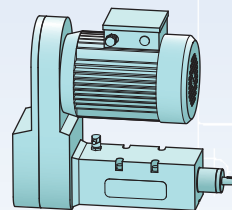
D 10



GEM 8

Seite/Page

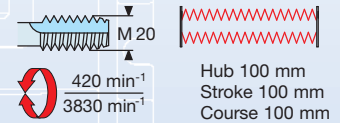
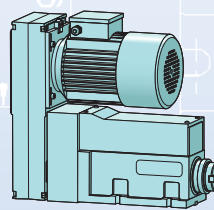
D 20



GEM 12

Seite/Page

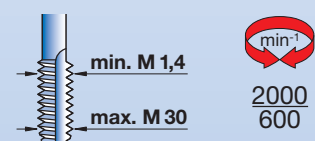
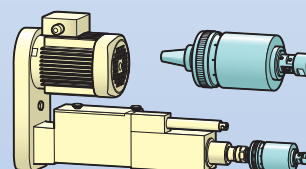
D 30



GEM 20

Seite/Page

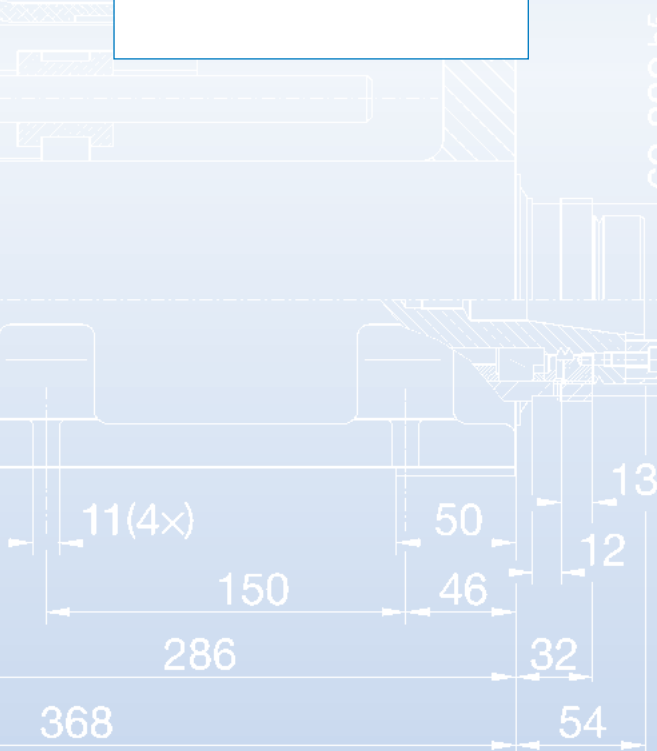
D 40

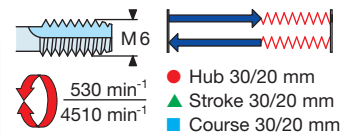


GSX 30-90

Seite/Page

D 00





- Gewindeschneideinheit mit Eilvorschub
- ▲ Tapping unit with rapid advance
- Unité de taraudage avec avance rapide

GEM 6

● Technische Daten		▲ Technical Data		■ Caractéristiques techniques	
Gesamthub	50 mm	Total stroke	50 mm	Course totale	50 mm
Pneumatischer Eilhub	30 mm	Pneumatic rapid advance	30 mm	Avance rapide pneumatique	30 mm
Arbeitshub über Leitsystem	5–20 mm	Adjustable stroke	5–20 mm	Avance de travail par patronnes	5–20 mm
Gewindeschneidleistung	M 6 / 600 N/mm ²	Tapping capacity	M 6 / 600 N/mm ²	Capacité de taraudage	M 6 / 600 N/mm ²
Gewindesteigung	min. 0,25 – max. 1,25	Thread pitch capacity	min. 0,25 – max. 1,25	Pas	min. 0,25 – max. 1,25
Drehzahlbereich bei 50 Hz	530–3760 min ⁻¹	Speed range at 50 Hz	530–3760 min ⁻¹	Vitesse de rotation à 50 Hz	530–3760 min ⁻¹
Werkzeugaufnahme	Bohrfutterkegel B 12	Spindle taper	B 12 taper DIN 238	Porte-outil	Cône B 12 DIN 238
Motorleistung bei 50 Hz	0,55 kW / 1410 min ⁻¹	Motor rating at 50 Hz	0,55 kW / 1410 min ⁻¹	Puissance du moteur à 50 Hz	0,55 kW / 1410 min ⁻¹
Normalspannung bei 50 Hz	230 / 400 V	Motor voltage at 50 Hz	230 / 400 V	Tension normale 50 Hz	230 / 400 V
Gewicht / Farbe	ca. 20 kg / RAL 5012	Weight / Color	20 kg / RAL 5012	Poids / Couleur	env. 20 kg / RAL 5012

- Kurze Zykluszeiten durch integrierten pneumatischen Schnellvorschub.
- ▲ Short cycle times because of integrated pneumatic rapid spindle advance feature.
- Temps de cycle très court grâce à l'avance rapide pneumatique intégrée.
- Einfachste Einstellung der Wege über eine skalierte Schaltzunge.
- Linear scale for easy depth adjustment.
- Réglage des plus simple de la course par règle graduée.
- Hohe Gewindepräzision durch geschliffene Leitspindel.
- Accurate tapping based on high-precision ground leadscrew assembly.
- Grande précision de taraudage par patronne rectifiée.
- Absolute Steigungstreue durch direkte Rotation-Translationsverknüpfung.
- Direct combination of rotary and linear motion guarantees an absolute and true pitch conversion.
- Grande fidélité au niveau du pas par liaison directe entre la rotation et la translation.

- Gewindeschneideinheit GEM 6. Bremsmotor 0,55 kW, 50 Hz, 1410 min⁻¹, ohne Leitpatrone LP 6 (für USA 60 Hz: min⁻¹ × 1,20 = min⁻¹)
- ▲ Tapping unit GEM 6. Brake-motor 0.55 kW, 50 Hz, 1410 min⁻¹ (1692 min⁻¹ at 60 Hz), without leadscrew LP 6
- Unité de taraudage GEM 6. Moteur-frein 0,55 kW, 50 Hz, 1410 min⁻¹, sans patronne LP 6 (pour USA 60 Hz: min⁻¹ × 1,20 = min⁻¹)

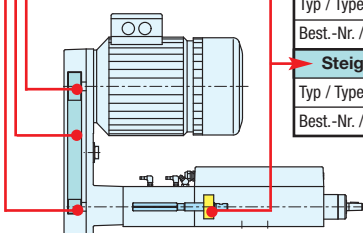
min ⁻¹	3760	3220	2820	2470	1970	1690	1410	1170	1000	810	700	620	530
Best.-Nr. / Order No. / N° de cde.	58 273 01	58 273 02	58 273 03	58 273 04	58 273 05	58 273 06	58 273 07	58 273 08	58 273 09	58 273 10	58 273 11	58 273 12	58 273 13
Drehmoment / Torque / Couple Nm	1,4	1,6	1,9	2,1	2,6	3,1	3,7	4,4	5,2	6,4	7,4	8,5	9,9

● Riemenscheiben, Poly-V-Riemen				▲ Pulleys, poly-V belts				■ Poulies, courroies Poly-V					
Motor	Ø 80	Ø 80	Ø 80	Ø 70	Ø 70	Ø 60	Ø 60	Ø 50	Ø 50	Ø 40	Ø 40	Ø 35	Ø 30
Best.-Nr. / Order No. / N° de cde.	50 582 08	50 582 08	50 582 08	50 582 07	50 582 07	50 582 06	50 582 06	50 582 05	50 582 05	50 582 04	50 582 04	50 582 03	50 582 02
Spindle	Ø 30	Ø 35	Ø 40	Ø 40	Ø 50	Ø 50	Ø 60	Ø 60	Ø 70	Ø 70	Ø 80	Ø 80	Ø 80
Best.-Nr. / Order No. / N° de cde.	50 582 02	50 582 03	50 582 04	50 582 04	50 582 05	50 582 05	50 582 06	50 582 06	50 582 07	50 582 07	50 582 08	50 582 08	50 582 08

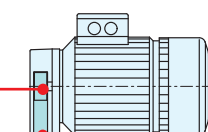
● Leitpatrone LP 6				▲ Leadscrew LP 6				■ Patronne LP 6					
Steigung / Pitch / Pas	0,25	0,35	0,40	0,45	0,50	0,70	0,80	1,00	1,25	80/''			
Typ / Type / Type	LP 6-0,25	LP 6-0,35	LP 6-0,40	LP 6-0,45	LP 6-0,50	LP 6-0,70	LP 6-0,80	LP 6-1,00	LP 6-1,25	LP 6-80			
Best.-Nr. / Order No. / N° de cde.	57 799 01	57 799 02	57 799 03	57 799 04	57 799 05	57 799 06	57 799 07	57 799 08	57 799 09	57 799 10			
Steigung / Pitch / Pas	64/''	56/''	48/''	44/''	40/''	36/''	32/''	28/''	24/''	20/''			
Typ / Type / Type	LP 6-64	LP 6-56	LP 6-48	LP 6-44	LP 6-40	LP 6-36	LP 6-32	LP 6-28	LP 6-24	LP 6-20			
Best.-Nr. / Order No. / N° de cde.	57 799 11	57 799 12	57 799 13	57 799 14	57 799 15	57 799 16	57 799 17	57 799 18	57 799 19	57 799 20			

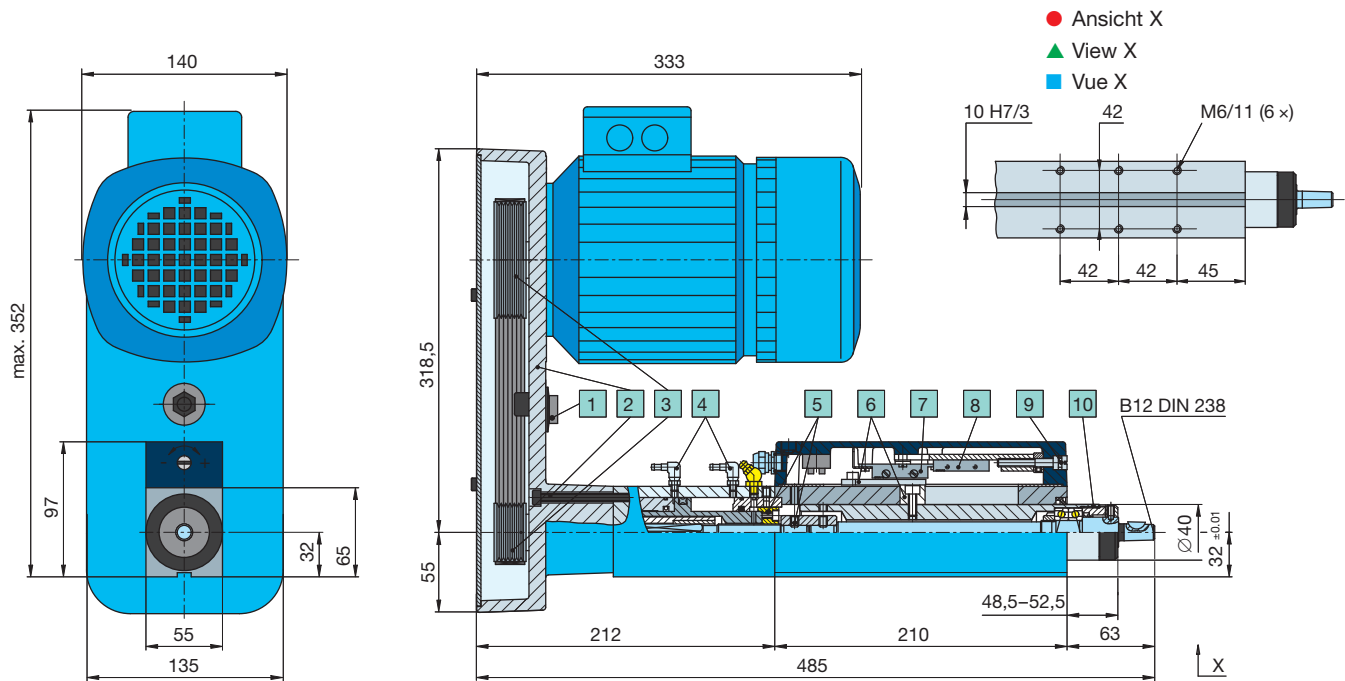
- Andere Steigungen auf Anfrage
- ▲ Other pitches upon request
- Autres pas sur demande

- Steuerung: Kapitel «I»
- ▲ Control device: Section «I»
- Commande: Chapitre «I»



Poly-V-J8-220
 Order No. 50 582 01

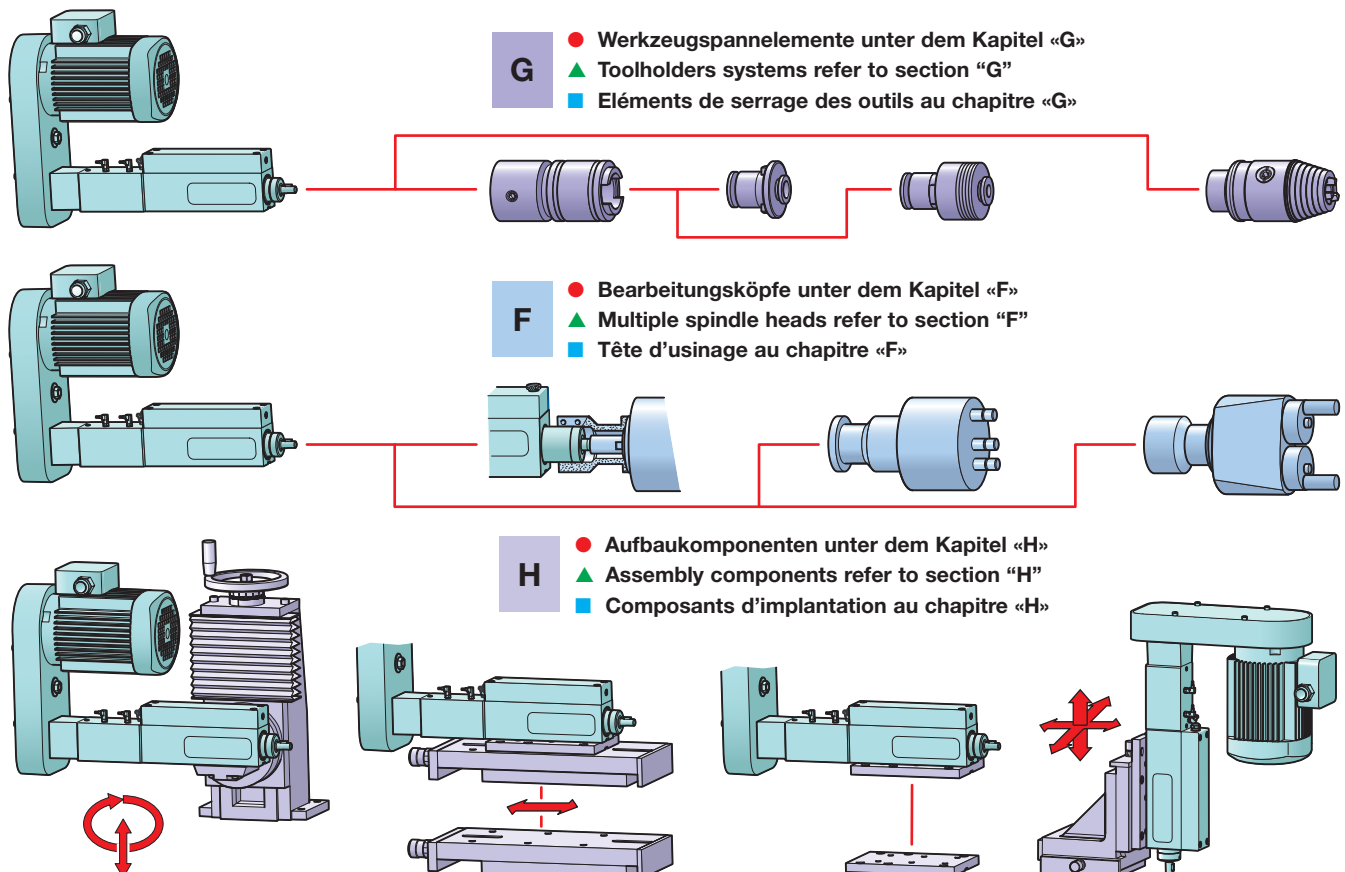


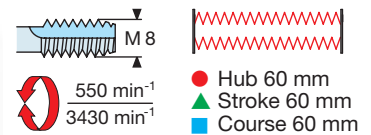


D11



● Aufbau	▲ Features	■ Conception
1 Exzenter-Riemenspanner	1 Excenter-type belt tensioner	1 Excentrique pour tension courroie
2 Verstellbares Antriebsgehäuse 4×90°	2 Adjustable motor housing 4×90°	2 Transmission orientable 4×90°
3 Auswechselbare Riemenscheibe	3 Interchangeable pulleys	3 Poulies interchangeable
4 Luftanschluss Vorlauf/Rücklauf	4 Air connection for cylinder advance/retract	4 Branchement pneumatique avance/recul
5 Auswechselbare Leitpatrone	5 Changeable leadscrew	5 Patronne interchangeable
6 Mitnehmer-Pinole und Längsführung	6 Quill-mounted drive plate	6 Entraîneur, lié au fourreau
7 Endschalter Eilgangkontrolle	7 Rapid advance limit switch	7 Contacteur contrôle fin de course
8 Elektrischer Endschalter vorne	8 Front limit switch	8 Fin de course électrique avant
9 Einstellschraube für Arbeitshub	9 Adjustable screw for working stroke	9 Vis pour réglage course travail
10 Verchromte Pinole	10 Chrome plated quill	10 Fourreau chromé





- **Gewindeschneideinheit**
mit mechanischem
Vorschub
- ▲ **Tapping unit**
with leadscrew control
- **Unité de taraudage**
avec avance mécanique

GEM 8

- Die Leitpatrone arbeitet im Ölbad.
Sie ist durch das Entfernen der 4 vorderen Schrauben einfach auszuwechseln.
- Die vordere und hintere Hubbegrenzung wird mittels 2 Schiebern, die hinten am Motorgehäuse angebracht sind, ausgeführt.
- Integrierte Überlastsicherung zur Begrenzung der Ansnrittskraft.
- ▲ The leadscrew assembly is permanently lubricated in an oil bath. Simple installation of leadscrew assembly by removing 4 screws at the front of the unit.
- Front and rear stroke adjustments with 2 screws at the rear motor housing.
- An integrated safety device protects against excessiv start-up cutting forces.
- La patronne fonctionne en bain d'huile, elle est facilement interchangeable par l'avant de l'unité, démontage par 4 vis.
- Les réglages des courses avant et arrière s'opèrent avec deux curseurs situés à l'arrière de l'unité.
- Sécurité surcharge axiale au début du taraudage ou présence avant-trou.

● Technische Daten		▲ Technical Data		■ Caractéristiques techniques	
Gesamthub	60 mm	Total stroke	60 mm	Course totale	60 mm
Gewindeschneidleistung	M 8 / 600 N/mm²	Tapping capacity	M 8 / 600 N/mm²	Capacité de taraudage	M 8 / 600 N/mm²
Gewindesteigung	min. 0,4 – max. 1,5mm	Thread pitch	min. 0.4 – max. 1.5mm	Pas de la patronne	min. 0,4 – max. 1,5mm
Drehzahlbereich bei 50 Hz	550–3430 min ⁻¹	Speed range at 50 Hz	550–3430 min ⁻¹	Vitesse de rotation à 50 Hz	550–3430 min ⁻¹
Bremsmotor, Standard	0,37 kW / 1450 min ⁻¹	Brake-motor (standard)	0.37 kW / 1450 min ⁻¹	Moteur-frein standard	0,37 kW / 1450 min ⁻¹
Normalspannung bei 50 Hz	230 / 400 V	Motor voltage at 50 Hz	230 / 400 V	Tension normale à 50 Hz	230 / 400 V
Gewindeschneidadapter	WE 0	Tapping adapter	WE 0	Broche porte-taraut	WE 0
Max. übertragb. Drehmoment	10 Nm	Max. transmissible torque	10 Nm	Couple transmissible max.	10 Nm
Rundlaufgenauigkeit	max. 0,05 mm	Concentricity	max. 0.05 mm	Tolérance de concentricité	max. 0,05 mm
Option: Bremsmotor	0,55 kW / 1450 min ⁻¹	Option: brake-motor	0.55 kW / 1450 min ⁻¹	Option: moteur-frein	0,55 kW / 1450 min ⁻¹
Gewicht/Farbe	22 kg / RAL 5012	Weight/Color	22 kg / RAL 5012	Poids/Couleur	22 kg / RAL 5012

● **Gewindeschneideinheit GEM 8.** Ohne Leitpatrone LP 8, mit Riemenscheiben und Poly-V-Riemen (für USA 60 Hz: min⁻¹ × 1,20 = min⁻¹)

▲ **Tapping unit GEM 8.** without leadscrew LP 8, with pulleys and and poly-V belts (für USA 60 Hz: min⁻¹ × 1,20 = min⁻¹)

■ **Unité de taraudage GEM 8.** Sans patronne LP 8, avec poulies et courroies Poly-V (Pour les USA 60 Hz: min⁻¹ × 1,20 = min⁻¹)

min⁻¹	*3430	*3050	*2750	*2440	*2200	2000	1570	1450	1260	1080	945	730	550
Best.-Nr./Order No./N° de cde.													
Drehmoment/Torque/couple	1,0	1,2	1,3	1,4	1,6	1,8	2,3	2,4	2,8	3,3	3,7	4,8	6,4

● **Riemenscheiben für Poly-V-Riemen**

▲ **Pulleys for Poly-V belts**

■ **Poulies pour courroies Poly-V**

Spindel/Spindle/Broche	Ø 32	Ø 36	Ø 40	Ø 45	Ø 50	Ø 55	Ø 70	Ø 80	Ø 60	Ø 70	Ø 80	Ø 60	Ø 80
Best.-Nr./Order No./N° de cde.	50 000 045	50 000 044	50 000 043	50 000 042	50 000 041	50 000 040	50 000 038	50 000 037	50 000 039	50 000 038	50 000 037	50 000 039	50 000 037
Motor/Motor/Moteur	Ø 80	Ø 80	Ø 80	Ø 80	Ø 50	Ø 55	Ø 80	Ø 80	Ø 55	Ø 55	Ø 55	Ø 32	Ø 32
Best.-Nr./Order No./N° de cde.	50 000 033	50 000 033	50 000 033	50 000 033	50 000 035	50 000 034	50 000 033	50 000 033	50 000 034	50 000 034	50 000 034	50 000 036	50 000 036

● **Poly-V-Riemen, Typ J10**

▲ **Poly-V-Riemen, Typ J10**

■ **Courroie Poly-V, Type J10**

Länge/Lenght/Longueur	559	559	559	559	559	559	610	610	559	559	559	508	559
Best.-Nr./Order No./N° de cde.	50 000 047	50 000 047	50 000 047	50 000 047	50 000 047	50 000 047	50 000 046	50 000 046	50 000 047	50 000 047	50 000 047	50 000 048	50 000 047

*Nach Zyklus und Steigung: auf Anfrage

*According cycle and pitch: upon request

*Selon cycle et pas: sur demande

● **Leitpatrone LP 8**

▲ **Leadscrew LP 8**

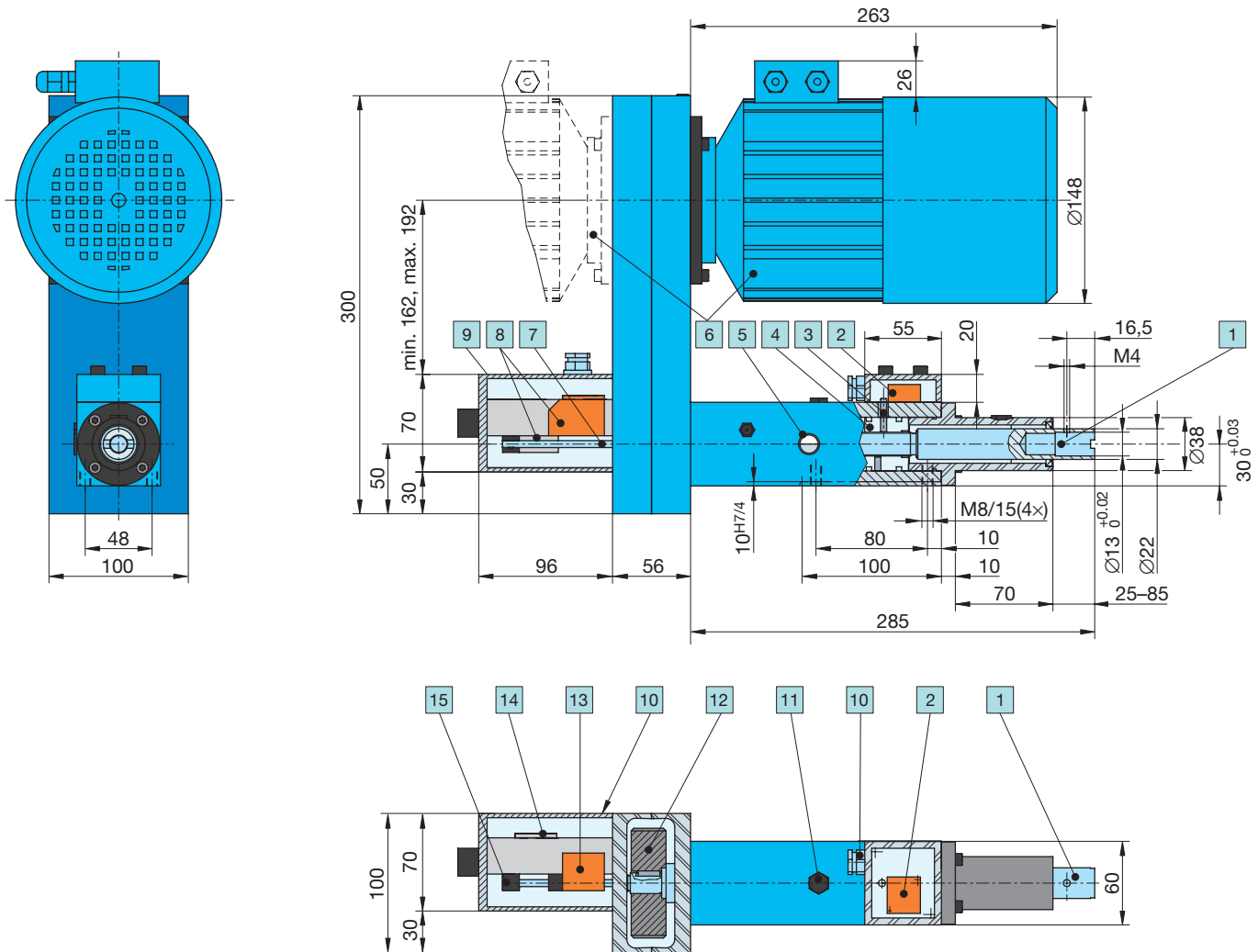
■ **Patronne LP 8**

Steigung/Pitch/Pas	0,40	0,45	0,50	0,70	0,80	1,00	1,25	1,50
Typ/Type/Type	LP8–	LP8–	LP8–	LP8–	LP8–	LP8–	LP8–	LP8–
Best.-Nr./Order No./N° de cde.	50 000 049	50 000 050	50 000 051	50 000 052	50 000 053	50 000 054	50 000 055	50 000 056
Steigung/Pitch/Pas	48/"	44/"	40/"	36/"	32/"	28/"	24/"	20/"
Typ/Type/Type	LP8–	LP8–	LP8–	LP8–	LP8–	LP8–	LP8–	LP8–
Best.-Nr./Order No./N° de cde.	50 000 057	50 000 058	50 000 059	50 000 060	50 000 061	50 000 062	50 000 063	50 000 064

- **Benötigte Daten:**
Drehzahl. Steigung. Position Motor.

- ▲ **Needed data:**
Speed. Pitch. Position motor.

- **Données nécessaires:**
Vitesse. Pas. Position moteur.



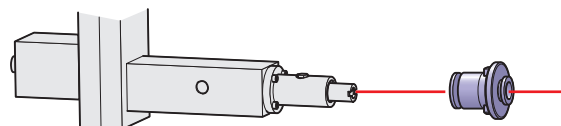
D21



● Aufbau	▲ Features	■ Conception
1 Leitpatronenspindel für Adapter WE 0	1 Lead spindle receiving a WE 0	1 Broche-patronne pour adaptateur WE 0
2 Induktiver Endschalter für Schutz	2 Inductive tap breakage protection detector	2 Détecteur inductif protection casse taraud
3 Kontaktachse, verbunden mit Leitpatrone	3 Contact finger fastened to the leadscrew	3 Doigt de contact, lié à la patronne
4 Leitpatronenmutter	4 Leadscrew nut for lead spindle	4 Ecrou de la broche-patronne
5 Ölschauglas, horizontal und vertikal	5 Horizontal and vertical oil level indicator	5 Niveau d'huile, horizontal et vertical
6 Motor, vorne aufgebaut (Standard), hinten (Option)	6 Motor front-mounted (standard), rear (option)	6 Fixation moteur avant standard, arrière option
7 Abtastnockenachse, verbunden mit Spindel	7 Cam rod, fastened to the spindle	7 Tige porte-came pos. 15, liée à la broche
8 Induktiver Endschalter: 20–250 V AC/DC	8 Inductive limit switch: 20–250 V AC/DC	8 Fin de course inductif: 20–250 V AC/DC
9 Endschalergehäuse	9 Limit switch rear cover	9 Carter de protection des fins de course
10 Kabeldurchführung PG 9	10 Electric wiring connection PG 9	10 Passage des gaines électriques PG 9
11 Öleinfüllstutzen	11 Oil filler plug	11 Bouchon de remplissage de l'huile
12 Riemenantrieb Poly-V J10	12 Poly-V J10 belt drive	12 Transmission par courroie Poly-V J10
13 Einstellschraube, Endschalter vorne	13 Adjusting screw, forward limit switch	13 Vis de réglage fin de course avant
14 Einstellschraube, Endschalter hinten	14 Adjusting screw, retract limit switch	14 Vis de réglage fin de course arrière
15 Abtastnocken, verbunden mit Pos. 7	15 Detection lobe	15 Came de détection, liée à la pos. 7

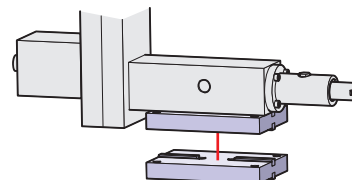
G

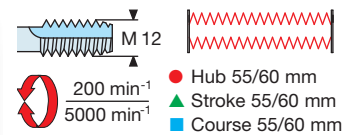
- Werkzeugspannelemente unter dem Kapitel «G»
- ▲ Toolholders systems refer to section «G»
- Éléments de serrage des outils au chapitre «G»



H

- Aufbaukomponenten unter dem Kapitel «H»
- ▲ Assembly components refer to section «H»
- Composants d'implantation au chapitre «H»





● **Gewindeschneideinheit**
mit mechanischem Vorschub,
programmierbar

▲ **Tapping unit**
with a programmable
mechanical feed system

■ **Unité de taraudage**
avec avance mécanique
programmable

GEM 12

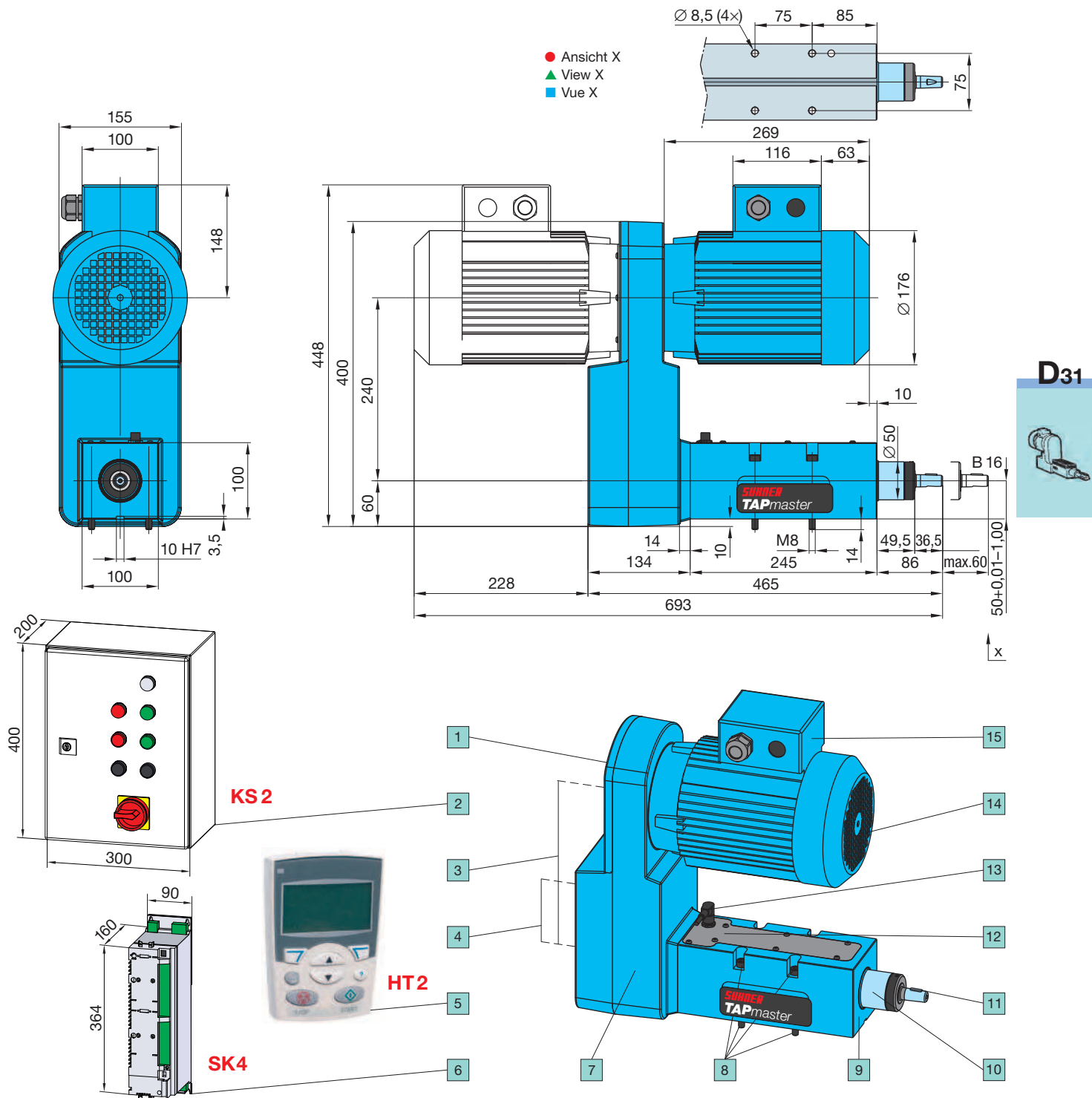
- Die **GEM 12** ist eine autonome, programmierbare Gewindeschneideinheit ohne Leitpatrone.
- Alle Steigungen für M2 bis M12 und 64 bis 13 Gänge pro Zoll sind durch auswechselbare Zahnriemenscheiben und Zahnriemen realisierbar.
- Programmierbare, stufenlose Drehzahlen für 3 Drehzahlbereiche: 200–1250, 200–2500, 200–5000 min⁻¹, veränderbar durch auswechselbare Zahnriemenscheiben und Zahnriemen.
- Auffahrsicherheit elektrisch und mechanisch durch Federdruck und kontrollierte Kupplung.
- Optimale Taktzeiten im Dauerbelastungsbereich.

- ▲ **GEM 12** is a self-contained, programmable tapping unit without a leadscrew.
- All pitch sizes for M2 up to M12 between 64 and 13 TPI can be obtained through interchangeable timing belts and pulleys.
- Programmable, variable spindle speeds in 3 basic speed ranges of: 200–1250, 200–2500, and 200–5000 min⁻¹ through a secondary timing belt and pulley drive train.
- Electromechanical crash protection with an integrated spring/clutch assembly and feedback from linear scale device.
- Optimal cycles in continuous tapping motion.

- L'unité de taraudage **GEM 12** est sans vis patronne, programmable et autonome.
- Tous les pas sont réalisable pour M2 à M12, 64 à 13 filets/pouce par l'interchangeabilité de pignons et courroies crantés.
- Variations des vitesses de rotation en continu programmable. 3 plages de vitesses: 200 à 1250, 200 à 2500 et 200 à 5000 min⁻¹ modifiables par pignons et courroies crantés interchangeable.
- Sécurité anticollision électrique et mécanique intégrés.
- Temps de cycle optimal en service continu.

● Bezeichnung ▲ Description ■ Désignation	● Typ ▲ Type ■ Type	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Bemerkungen ▲ Remarks ■ Remarques
● Komplettsteuerung ▲ Control system ■ Coffret de commande	KS 2	300 049 47	● Die GEM 12 ist mit der Komplettsteuerung KS 2 (Pos. 2) oder mit dem Steuerungs-Kit SK 1 (Pos. 6) ausgerüstet und durch einen PC oder einen Laptop (Windows 95/98/NT/2000/XP) oder mit dem Handterminal HT 2 (Pos. 5) programmierbar.
● Steuerungs-Kit ▲ Control kit ■ Système de cde. en kit	SK 4	300 049 80	▲ The GEM 12 is equipped with control system KS 2 (Pos. 2) or with the control kit SK 4 (Pos. 6) and programmable by means of a PC or laptop (Windows 95/98/NT/2000/XP) or the hand terminal HT 2 (Pos. 5).
● Option: Handterminal Multicontrol ▲ Option: Hand terminal Multicontrol ■ Option: Boîtier de cde. Multicontrol	HT 2	300 049 87	■ La GEM 12 est fournie avec son coffret de commande KS 2 (Rep. 2) ou le système de cde. en kit SK 4 (Rep. 6). La programmation s'effectue par un ordinateur, un portable (Windows 95/98/NT/2000/XP) ou par le boîtier de cde. HT 2 (Rep. 5).

● Technische Daten		▲ Technical Data		■ Caractéristiques techniques	
Gesamthub	60 mm	Total stroke	60 mm	Course totale	60 mm
Schnellhub (theoretisch)	0 bis 55 mm	Rapid advance (theor.)	0 to 55 mm	Course rapide (théor.)	0 à 55 mm
Gewindeschneidleistung	M 12 / 600 N/mm²	Tapping capacity	M 12 / 600 N/mm²	Capacité de taraudage	M 12 / 600 N/mm²
Gewindesteigung	Alle Steigungen	Tapping pitch range	Alle sizes ut to 13 TPI	Pas de taraudage	Tous les pas
Drehzahlbereich	200–5000 min ⁻¹	Speed range	200–5000 min ⁻¹	Vitesse de rotation	200–5000 min ⁻¹
Taktzeit	bis zu 2 Sekunden	Cycle time	up to 2 seconds	Temps d'un cycle	jusqu'à 2 seconds
Wiederholgenauigkeit	± 0,02	Repeatability	± 0.02	Précision de position	± 0,02
Auffahrsicherheit	Feder / Kupplung	Crash protection	Spring/clutch assembly	Sécurité anticollision	Electr./Mécanique
Werkzeugaufnahme	B 16 DIN 238	Spindle taper	B 16 DIN 238	Porte outil	B 16 DIN 238
Motorleistung	1,5 kW/1500 min ⁻¹	Motor capacity	1.5 kW/1500 min ⁻¹	Puissance moteur	1,5 kW/1500 min ⁻¹
Netzspannung	420 V, 50–60 Hz	Supply voltage	420 V AC, 50–60 Hz	Tension d'alimentation	420 V, 50–60 Hz
Steuerung	PIC-Control 24 DC	Controls	PIC-Control 24 V DC	Coffret de commande	PIC-Control 24 DC
Schutzart	IP 54 (Motor)	Protection class	IP 54 (motor)	Protection	IP 54 (moteur)
Gewicht	38 kg	Weight	38 kg	Poids	38 kg
Farbe	RAL 5012	Color	RAL 5012	Couleur	RAL 5012



● Aufbau	▲ Features	■ Conception
1 Deckel: Steigungs- und Drehzahländerung	1 Cover: pitch and speed changes	1 Couvercle: changement pas et vitesse
2 Komplettsteuerung mit Frequenzumrichter	2 Control system with frequency inverter drive	2 Coffret de commande avec v. de fréquences
3 Veränderbarer Drehzahlbereich	3 Speed changes	3 Modification plages de vitesses
4 Veränderbare Gewindesteigung	4 Pitch changes	4 Modification du pas
5 Handterminal Multicontrol HT2 (Option)	5 Hand terminal Multicontrol HT2 (Option)	5 Boîtier de cde. Multicontrol HT2 (Option)
6 Steuerungs-Kit mit Frequenzumrichter	6 Control kit with frequency inverter drive	6 Système de cde. en kit, avec v. de fréquences
7 Verstellbares Antriebsgehäuse 360°	7 Adjustable belt housing position within 360°	7 Transmission orientable sur 360°
8 4 Sechskant-Befestigungsschrauben M8/90	8 4 hex mounting screws M 8/90 mm	8 4 vis CHC M8/90 pour fixation
9 Spindelgehäuse aus Guss	9 Cast-iron spindle housing	9 Corps en fonte de l'unité
10 Verchromte Pinole	10 Chrome-plated quill	10 Fourreau chromé
11 B 16 DIN 238 mit Scheibenfeder	11 B 16 DIN 238 spindle taper with woodruff key	11 Cône B 16 DIN 238 avec clavette woodruff
12 Abdeckblech IP65 für Linearpotentiometer	12 IP 65 cover protection for linear potentiometer	12 Couvercle IP 65 du potentiomètre
13 Dreipolanschluss an die Steuerung	13 3-phase connection for control box	13 Prise 3 pôles, raccord au coffret
14 ISO-Motor 1,5 kW	14 ISO motor 1.5 kW	14 Moteur ISO 1,5 kW
15 Standard: Motor vorne, Option: hinten	15 Standard front motor, optional rear mount	15 Moteur avant standard, arrière option

● Auswahlkriterien für die Bestellung einer Gewindeschneideinheit GEM 12.

1. Auswahl des Drehzahlbereichs A, B oder C aus der grafischen Darstellung auf der rechten Seite.
2. Bestimmung der gewünschten Steigung in Kombination mit dem Drehzahlbereich A, B oder C.
3. Angabe der Steuerung SK 4 oder KS 2.
4. Auswahl der Optionen und des Zubehörs.

▲ Selection criteria for an order placement of a GEM 12 tapping unit.

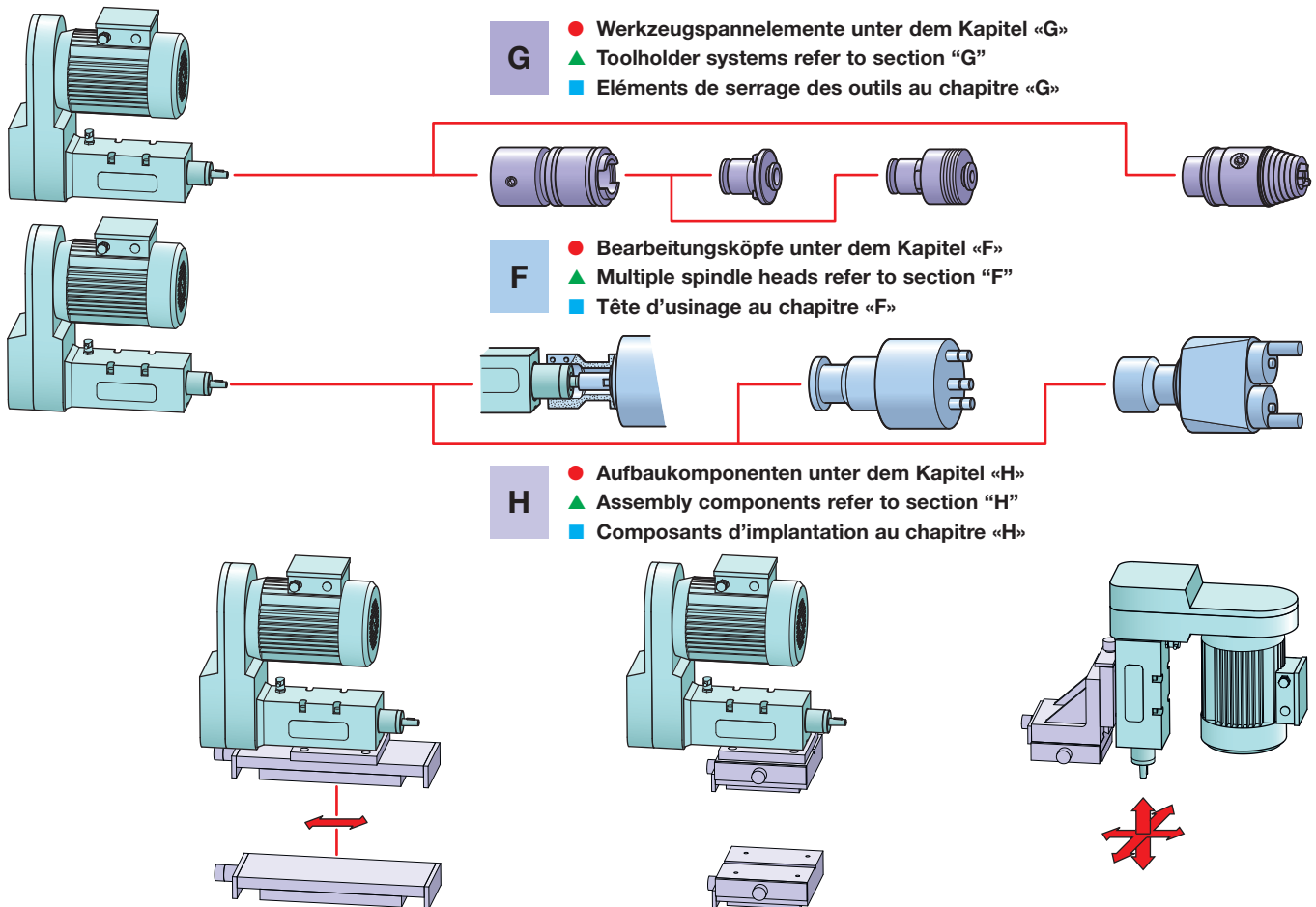
1. Find the basic speed range A, B, or C according to graph illustration on the right-hand side.
2. Determine the desired pitch in combination with the speed range A, B or C.
3. Select type of control SK 4 or KS 2.
4. Select options and accessories.

■ Critères de sélection pour commander une unité de taraudage GEM 12.

1. Sélectionner la plage de vitesse A, B ou C selon le graphique, page de droite.
2. Repérer le pas souhaité dans la colonne correspondante à la plage de vitesse A, B ou C.
3. Sélectionner le type de la commande SK 4 ou KS 2.
4. Sélectionner les options et les accessoires.

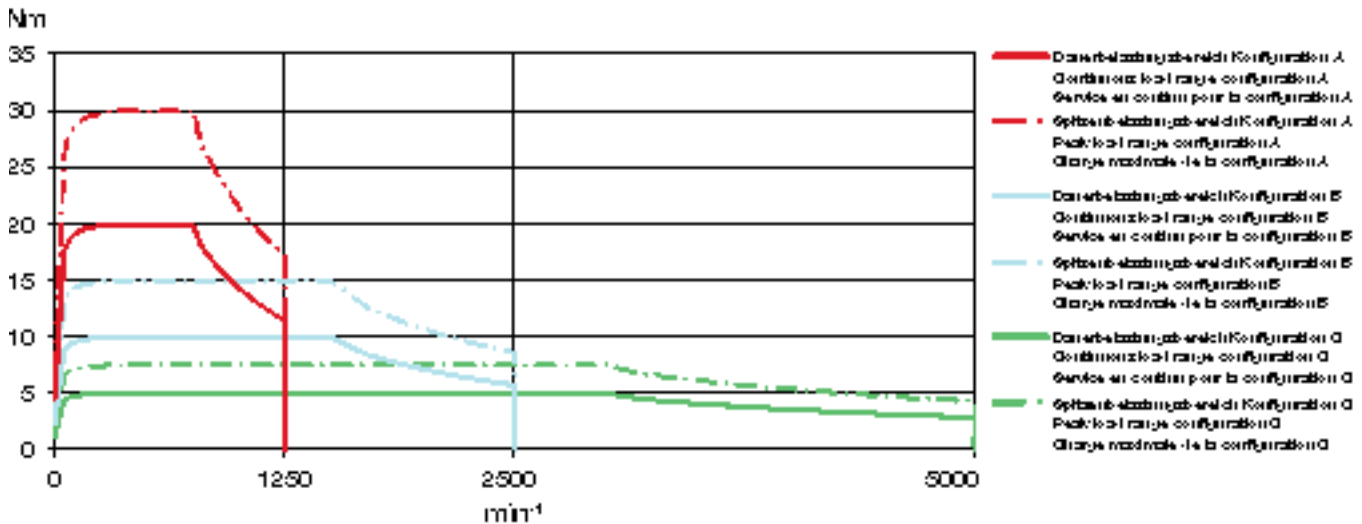
● GEM 12 ohne Steuerung ▲ GEM 12 without control ■ GEM 12 sans commande			Nm		Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.		Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.		Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	
● Steigung ▲ Pitch ■ Pas	● Drehzahlbereich ▲ Speed range ■ Plage vitesse	● Typ ▲ Type ■ Type	Nominal	Max.	Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.
0,4	A = 200–1250	GEM 12 A 1	20	30	80	30000020	72	30000025	HTD 435 / 3M 9	30000067
0,4	B = 200–2500	GEM 12 B 2	10	15	80	30000020	72	30000025	HTD 435 / 3M 9	30000067
0,4	C = 200–5000	GEM 12 C 3	5	7,5	80	30000020	72	30000025	HTD 435 / 3M 9	30000067
0,45	A = 200–1250	GEM 12 A 4	20	30	80	30000020	71	30000026	HTD 435 / 3M 9	30000067
0,45	B = 200–2500	GEM 12 B 5	10	15	80	30000020	71	30000026	HTD 435 / 3M 9	30000067
0,45	C = 200–5000	GEM 12 C 6	5	7,5	80	30000020	71	30000026	HTD 435 / 3M 9	30000067
0,5	A = 200–1250	GEM 12 A 7	20	30	80	30000020	70	30000027	HTD 435 / 3M 9	30000067
0,5	B = 200–2500	GEM 12 B 8	10	15	80	30000020	70	30000027	HTD 435 / 3M 9	30000067
0,5	C = 200–5000	GEM 12 C 9	5	7,5	80	30000020	70	30000027	HTD 435 / 3M 9	30000067
0,7	A = 200–1250	GEM 12 A 10	20	30	80	30000020	66	30000029	HTD 420 / 3M 9	30000068
0,7	B = 200–2500	GEM 12 B 11	10	15	80	30000020	66	30000029	HTD 420 / 3M 9	30000068
0,7	C = 200–5000	GEM 12 C 12	5	7,5	80	30000020	66	30000029	HTD 420 / 3M 9	30000068
0,8	A = 200–1250	GEM 12 A 13	20	30	80	30000020	64	30000031	HTD 420 / 3M 9	30000068
0,8	B = 200–2500	GEM 12 B 14	10	15	80	30000020	64	30000031	HTD 420 / 3M 9	30000068
0,8	C = 200–5000	GEM 12 C 15	5	7,5	80	30000020	64	30000031	HTD 420 / 3M 9	30000068
0,75	A = 200–1250	GEM 12 A 16	20	30	80	30000020	65	30000030	HTD 420 / 3M 9	30000068
0,75	B = 200–2500	GEM 12 B 17	10	15	80	30000020	65	30000030	HTD 420 / 3M 9	30000068
0,75	C = 200–5000	GEM 12 C 18	5	7,5	80	30000020	65	30000030	HTD 420 / 3M 9	30000068
1,0	A = 200–1250	GEM 12 A 19	20	30	80	30000020	60	30000033	HTD 420 / 3M 9	30000068
1,0	B = 200–2500	GEM 12 B 20	10	15	80	30000020	60	30000033	HTD 420 / 3M 9	30000068
1,0	C = 200–5000	GEM 12 C 21	5	7,5	80	30000020	60	30000033	HTD 420 / 3M 9	30000068
1,25	A = 200–1250	GEM 12 A 22	20	30	80	30000020	55	30000037	HTD 420 / 3M 9	30000068
1,25	B = 200–2500	GEM 12 B 23	10	15	80	30000020	55	30000037	HTD 420 / 3M 9	30000068
1,25	C = 200–5000	GEM 12 C 24	5	7,5	80	30000020	55	30000037	HTD 420 / 3M 9	30000068
1,5	A = 200–1250	GEM 12 A 25	20	30	80	30000020	50	30000039	HTD 420 / 3M 9	30000068
1,5	B = 200–2500	GEM 12 B 26	10	15	80	30000020	50	30000039	HTD 420 / 3M 9	30000068
1,5	C = 200–5000	GEM 12 C 27	5	7,5	80	30000020	50	30000039	HTD 420 / 3M 9	30000068
1,75	A = 200–1250	GEM 12 A 28	20	30	80	30000020	45	30000041	HTD 396 / 3M 9	30000069
1,75	B = 200–2500	GEM 12 B 29	10	15	80	30000020	45	30000041	HTD 396 / 3M 9	30000069
1,75	C = 200–5000	GEM 12 C 30	5	7,5	80	30000020	45	30000041	HTD 396 / 3M 9	30000069
64/"	A = 200–1250	GEM 12 A 31	20	30	81	30000019	73	30000024	HTD 435 / 3M 9	30000067
64/"	B = 200–2500	GEM 12 B 32	10	15	81	30000019	73	30000024	HTD 435 / 3M 9	30000067
64/"	C = 200–5000	GEM 12 C 33	5	7,5	81	30000019	73	30000024	HTD 435 / 3M 9	30000067
56/"	A = 200–1250	GEM 12 A 34	20	30	53	30000038	47	30000040	HTD 357 / 3M 9	30000066
56/"	B = 200–2500	GEM 12 B 35	10	15	53	30000038	47	30000040	HTD 357 / 3M 9	30000066
56/"	C = 200–5000	GEM 12 C 36	5	7,5	53	30000038	47	30000040	HTD 357 / 3M 9	30000066
48/"	A = 200–1250	GEM 12 A 37	20	30	68	30000028	59	30000034	HTD 396 / 3M 9	30000069
48/"	B = 200–2500	GEM 12 B 38	10	15	68	30000028	59	30000034	HTD 396 / 3M 9	30000069
48/"	C = 200–5000	GEM 12 C 39	5	7,5	68	30000028	59	30000034	HTD 396 / 3M 9	30000069
44/"	A = 200–1250	GEM 12 A 40	20	30	76	30000022	65	30000030	HTD 420 / 3M 9	30000068
44/"	B = 200–2500	GEM 12 B 41	10	15	76	30000022	65	30000030	HTD 420 / 3M 9	30000068
44/"	C = 200–5000	GEM 12 C 42	5	7,5	76	30000022	65	30000030	HTD 420 / 3M 9	30000068
40/"	A = 200–1250	GEM 12 A 43	20	30	63	30000032	53	30000038	HTD 384 / 3M 9	30000070
40/"	B = 200–2500	GEM 12 B 44	10	15	63	30000032	53	30000038	HTD 384 / 3M 9	30000070
40/"	C = 200–5000	GEM 12 C 45	5	7,5	63	30000032	53	30000038	HTD 384 / 3M 9	30000070
36/"	A = 200–1250	GEM 12 A 46	20	30	68	30000028	56	30000036	HTD 396 / 3M 9	30000069
36/"	B = 200–2500	GEM 12 B 47	10	15	68	30000028	56	30000036	HTD 396 / 3M 9	30000069
36/"	C = 200–5000	GEM 12 C 48	5	7,5	68	30000028	56	30000036	HTD 396 / 3M 9	30000069
32/"	A = 200–1250	GEM 12 A 49	20	30	81	30000019	65	30000030	HTD 435 / 3M 9	30000067
32/"	B = 200–2500	GEM 12 B 50	10	15	81	30000019	65	30000030	HTD 435 / 3M 9	30000067
32/"	C = 200–5000	GEM 12 C 51	5	7,5	81	30000019	65	30000030	HTD 435 / 3M 9	30000067
28/"	A = 200–1250	GEM 12 A 52	20	30	75	30000023	58	30000035	HTD 420 / 3M 9	30000068
28/"	B = 200–2500	GEM 12 B 53	10	15	75	30000023	58	30000035	HTD 420 / 3M 9	30000068
28/"	C = 200–5000	GEM 12 C 54	5	7,5	75	30000023	58	30000035	HTD 420 / 3M 9	30000068
24/"	A = 200–1200	GEM 12 A 55	20	30	68	30000028	50	30000039	HTD 384 / 3M 9	30000070
24/"	B = 200–2500	GEM 12 B 56	10	15	68	30000028	50	30000039	HTD 384 / 3M 9	30000070
24/"	C = 200–5000	GEM 12 C 57	5	7,5	68	30000028	50	30000039	HTD 384 / 3M 9	30000070
20/"	A = 200–1250	GEM 12 A 58	20	30	63	30000032	43	30000043	HTD 372 / 3M 9	30000071
20/"	B = 200–2500	GEM 12 B 59	10	15	63	30000032	43	30000043	HTD 372 / 3M 9	30000071
20/"	C = 200–5000	GEM 12 C 60	5	7,5	63	30000032	43	30000043	HTD 372 / 3M 9	30000071
18/"	A = 200–1250	GEM 12 A 61	20	30	68	30000028	44	30000042	HTD 372 / 3M 9	30000071
18/"	B = 200–2500	GEM 12 B 62	10	15	68	30000028	44	30000042	HTD 372 / 3M 9	30000071
18/"	C = 200–5000	GEM 12 C 63	5	7,5	68	30000028	44	30000042	HTD 372 / 3M 9	30000071
16/"	A = 200–1250	GEM 12 A 64	20	30	73	30000024	44	30000042	HTD 384 / 3M 9	30000070
16/"	B = 200–2500	GEM 12 B 65	10	15	73	30000024	44	30000042	HTD 384 / 3M 9	30000070
16/"	C = 200–5000	GEM 12 C 66	5	7,5	73	30000024	44	30000042	HTD 384 / 3M 9	30000070
14/"	A = 200–1250	GEM 12 A 67	20	30	77	30000021	42	30000044	HTD 384 / 3M 9	30000070
14/"	B = 200–2500	GEM 12 B 68	10	15	77	30000021	42	30000044	HTD 384 / 3M 9	30000070
14/"	C = 200–5000	GEM 12 C 69	5	7,5	77	30000021	42	30000044	HTD 384 / 3M 9	30000070
13/"	A = 200–1250	GEM 12 A 70	20	30	84	30000077	43	30000043	HTD 396 / 3M 9	30000069
13/"	B = 200–2500	GEM 12 B 71	10	15	84	30000077	43	30000043	HTD 396 / 3M 9	30000069
13/"	C = 200–5000	GEM 12 C 72	5	7,5	84	30000077	43	30000043	HTD 396 / 3M 9	30000069





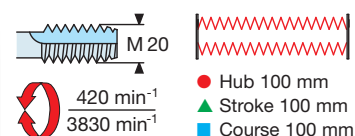
D33

● Leistungsverhältnisse ▲ Power capacity ■ Capacité en puissance



● Auswechselbare Zahnriemenscheiben und Zahnriemen für Konfiguration A, B, C
▲ Interchangeable timing belt pulleys and timing belts for configuration A, B, C
■ Poulies et courroies crantées interchangeables pour les configurations A, B, C

● Daten für Konfiguration A, B und C ▲ Data for configuration A, B, and C ■ Données pour les configurations A, B et C			● Zahnriemenscheiben ▲ Timing belt pulleys ■ Poulies crantées			● Zahnriemen ▲ Timing belt ■ Courroies crantées		
● Konfiguration ▲ Configuration ■ Configuration	● Drehzahlbereich ▲ Speed range ■ Plage de vitesses	● Gewindeschneidleistung ▲ Tapping capacity ■ Capacité de taraudage	● Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Typ ▲ Type ■ Type	● Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Best. Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.
A	200–1250 min ⁻¹	M 12 – 1/2"	30	30000013	60	30000016	HTD 710 / 5M 25	30000064
B	200–2500 min ⁻¹	M 10 – 3/4"	45	30000014	45	30000017	HTD 710 / 5M 25	30000064
C	200–5000 min ⁻¹	M 6 – 1/4"	76	30000015	38	30000018	HTD 775 / 5M 25	30000065



● **Gewindeschneideinheit**
mit mechanischem
Vorschub

▲ **Tapping unit**
with integrated
leadscrew

■ **Unité de taraudage**
avec avance mécanique

GEM 20

● Technische Daten		▲ Technical Data		■ Caractéristiques techniques	
Gesamthub	100 mm	Total stroke	100 mm	Course totale	100 mm
Gewindeschneideleistung	M 20 / 600 N/mm²	Tapping capacity	M 20 / 600 N/mm²	Capacité de taraudage	M 20 / 600 N/mm²
Gewindesteigung	min. 0,4 – max. 2,5	Thread pitch	min. 0,4 – max. 2,5	Pas réalisable	min. 0,4 – max. 2,5
Übertragbares Drehmoment	max. 80 Nm	Transmissible torque	max. 80 Nm	Couple transmissible	max. 80 Nm
Drehzahlbereich bei 50 Hz	420–1440 min⁻¹	Speed range at 50 Hz	420–1440 min⁻¹	Vitesse de rotation à 50 Hz	420–1440 min⁻¹
Induktiver Endschalter	20–250 V AC/DC	Inductive limit switch	20–250 V AC/DC	Détecteur inductif	20–250 V AC/DC
Bremsmotor bei 50 Hz	1,5 kW / 1435 min⁻¹	Brake-motor at 50 Hz	1,5 kW / 1435 min⁻¹	Moteur-frein à 50 Hz	1,5 kW / 1435 min⁻¹
Gewicht / Farbe	54 kg / RAL 5012	Weight / Color	54 kg / RAL 5012	Poids / Couleur	54 kg / RAL 5012

● Die gleichen Grundkomponenten,
Spindelgehäuse, Antrieb und Spindel, wie
BEM 20, BEM 25 H und BEA 25 CNC.

- Leitpatrone in 5 Minuten auswechselbar.
- Einfache Einstellung der Wege über
2 Schieber.
- Konzipiert für den Einsatz mit Mehr-
spindelschneidköpfen.

▲ Spindle housing, drive, quill, and spindle
are the same as used on **BEM 20,
BEM 25 H, and BEA 25 CNC** units.

- Leadscrew assemblies are interchange-
able in less than 5 minutes.
- Simple and precise stroke adjustments
with 2 linear scales.
- Increased efficiency with use of multiple
spindle tapping heads.

■ Base commune: corps, transmission,
fourreau, broches avec les unités
BEM 20, BEM 25 H et BEA 25 CNC.

- Changement de la patronne en
5 minutes.
- Réglage des courses facile et précis par
2 curseurs.
- Rendement élevé grâce au taraudage
avec des têtes multibroches.

● **Gewindeschneideinheit GEM 20 C.** Bremsmotor 1,5 kW, 50 Hz, 1435 min⁻¹, ohne Leitpatrone LP 20 C (für USA 60 Hz: min⁻¹ × 1,20 min⁻¹)
▲ **Tapping unit GEM 20 C.** Brake-motor 1.5 kW, 50 Hz, 1435 min⁻¹ (1722 min⁻¹ at 60 Hz), without leadscrew LP 20 C
■ **Unité de taraudage GEM 20 C.** Moteur-frein 1,5 kW, 50 Hz, 1435 min⁻¹, sans patronne LP 20 C (pour USA 60 Hz: min⁻¹ × 1,20 min⁻¹)

min⁻¹	1440	1280	1150	1040	960	810	650	540	420
Order No.	59 914 08	59 914 09	59 914 10	59 914 11	59 914 12	59 914 13	59 914 14	59 914 15	59 914 16
Nm	10,0	11,3	12,5	13,8	15,0	17,8	22,2	26,7	34,3

● Riemenscheiben, Poly-V-Riemen			▲ Pulleys, poly-V belts			■ Poulies, courroies Poly-V			
Motor	Ø 80	Ø 80	Ø 80	Ø 80	Ø 80	Ø 45	Ø 45	Ø 45	Ø 35
Order No.	58 641 01	58 641 01	58 641 01	58 641 01	58 641 01	58 643 01	58 643 01	58 643 01	58 645 01
Spindle	Ø 80	Ø 90	Ø 100	Ø 110	Ø 120	Ø 80	Ø 100	Ø 120	Ø 120
Order No.	58 640 05	58 640 06	58 640 07	58 640 08	58 640 09	58 640 05	58 640 07	58 640 09	58 640 09
Poly-V-J15	762 J15	762 J15	762 J15	813 J15	813 J15	711 J15	711 J15	762 J15	762 J15
Order No.	50 900 01	50 900 01	50 900 01	50 900 06	50 900 06	50 900 02	50 900 02	50 900 01	50 900 01

● Leitpatrone LP 20 C		▲ Leadscrew LP 20 C		■ Patronne LP 20 C				
Steigung / Pitch / Pas	0,4	0,5	0,7	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75
Typ / Type / Type	LP 20 C 0,4	LP 20 C 0,5	LP 20 C 0,7	LP 20 C 0,8	LP 20 C 1,0	LP 20 C 1,25	LP 20 C 1,5	LP 20 C 1,75
Best.-Nr. / Order No. / N° de cde.	59 915 01	59 915 02	59 915 03	59 915 04	59 915 05	59 915 06	59 915 07	59 915 08
Steigung / Pitch / Pas	2,00	2,5	48/"	40/"	36/"	32/"	28/"	24/"
Typ / Type / Type	LP 20 C 2,0	LP 20 C 2,5	LP 20 C 48	LP 20 C 40	LP 20 C 36	LP 20 C 32	LP 20 C 28	LP 20 C 24
Best.-Nr. / Order No. / N° de cde.	59 915 09	59 915 10	59 915 11	59 915 12	59 915 13	59 915 14	59 915 15	59 915 16

● **Option:** Motoraufbau nach hinten

▲ **Option:** Motor rear-mounted

■ **Option:** Montage de moteur vers l'arrière

● **Andere Steigungen auf Anfrage**

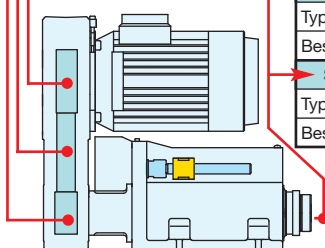
▲ **Other pitches upon request**

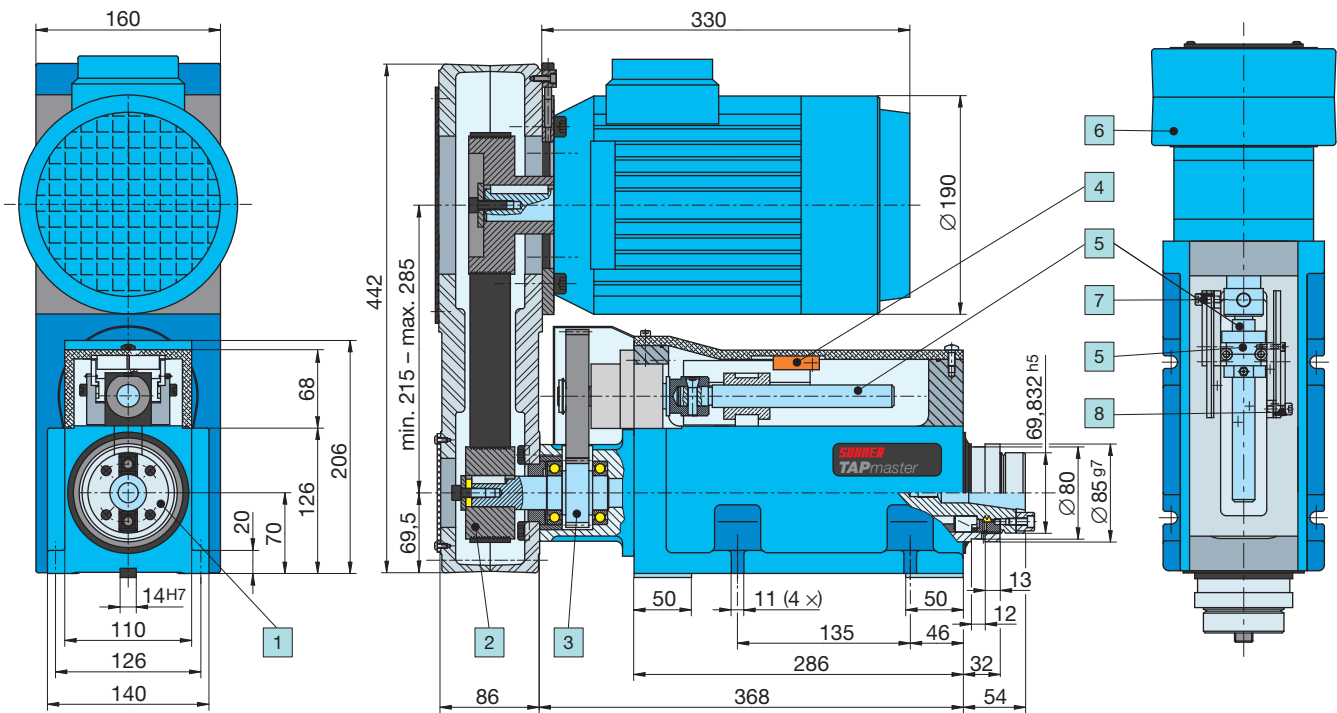
■ **Autres pas sur demande**

● **Andere Motorleistung**

▲ **Other motorpower**

■ **Autre puissance de moteur**

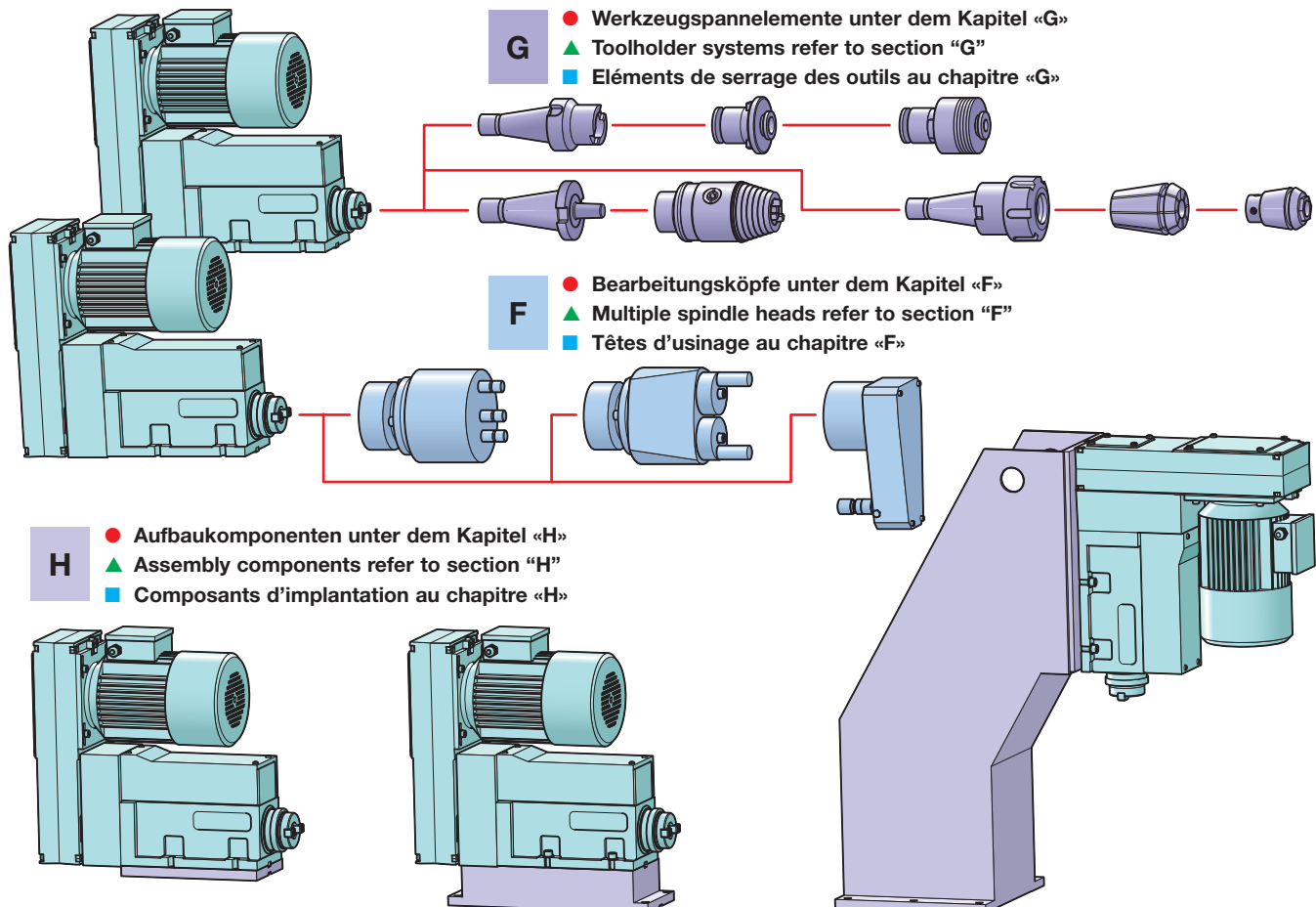


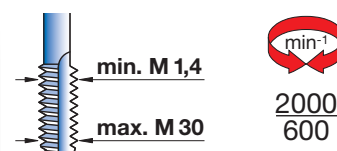


D41



● Aufbau	▲ Features	■ Conception
1 ISO-30-Spindel auf Kegelrollenlager	1 ISO 30 spindle on roller bearings	1 Broche ISO 30 sur roulements à rouleaux
2 Auswechselbare Riemenscheiben	2 Interchangeable pulleys and poly-V belt	2 Poulies interchangeable
3 Übersetzungsgetriebe 2:1	3 Reduction gearbox 2:1	3 Rapport de réduction 2:1
4 Elektrischer Endschalter, hinten/vorne	4 Electric front and rear limit switches	4 Fin de course électrique, avant/arrière
5 Auswechselbare Leitpatrone	5 Interchangeable leadscrew assembly	5 Patronne interchangeable
6 Verstellbares Antriebsgehäuse 4 x 90°	6 Adjustable motor housing 4 x 90°	6 Transmission orientable 4 x 90°
7 Schieber für Rückhub	7 Linear scale for retracted position control	7 Curseur pour recul
8 Schieber für Gesamthub	8 Linear scale for total depth position control	8 Curseur pour position avant





● **Gewindeschneid-
apparate**, Rücklauf und
Rutschkupplung integriert

▲ **Tapping attachment**,
self-reversing with torque
control

■ **Appareils à tarauder**
avec reversion et friction
incorporées

GSX 30–90

● Die **GSX**-Gewindeschneidapparate finden Anwendung auf Bearbeitungseinheiten BEM 6, BEM 12 und BEM 20 (Kapitel «A»), BEW 6, BEW 12 (Kapitel B), BEX 15/UA 15 PH und BEX 35/UA 30 PH (Kapitel «C») sowie auf Tisch- und Ständerbohrmaschinen mit Handvorschub, bei denen die Drehrichtung der Bohrmaschinen spindle nicht umgekehrt werden kann. Option für Linksgewinde.

Merkmale:

- Einstellbare Rutschkupplung.
- Längenausgleich.
- Anschnittfederung.
- Für Rechtsgewinde.
- Gummispannzangen.
- Schnellrücklauf.
- Federnd gelagerte Antriebselemente.
- Auswechselbare Adapter.

▲ The tapping attachments **GSX** are used on machining units BEM 6, BEM 12, and BEM 20 (section «A»), BEW 6 and BEW 12 (section «B»), BEX 15/UA 15 PH and BEX 35/UA 30 PH (section «C»), and also on table- or bench-mounted, hand fed drill presses without automatic reversing feature. Option for left-hand threads.

Features:

- Adjustable safety clutch.
- Axial length compensation.
- Cushioned spindle for ease of tool entry.
- For right-hand threads.
- Rubber-Flex collets.
- Fast reversing action.
- Spring-loaded drive components.
- Interchangeable adapters.

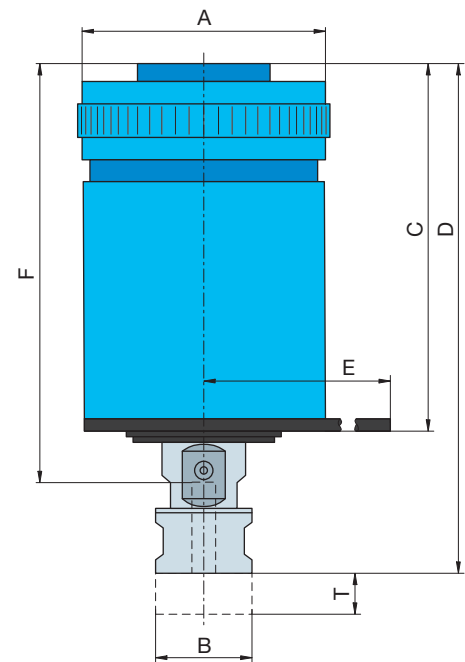
■ Les appareils à tarauder **GSX** sont utilisables sur les unités d'usinage BEM 6, BEM 12 et BEM 20 (chapitre «A»), BEW 6, BEW 12 (chapitre «B»), BEX 15/UA 15 PH und BEX 35/UA 30 PH (chapitre «C») ainsi que sur les perceuses d'établi et à colonne à avance manuelle et sans inversion du sens de rotation de la broche. Option pour pas à gauche.

Particularités:

- Limiteur de couple à friction réglable.
- Compensation axiale.
- Attaque amortie du taraud.
- Pour pas de vis à droite.
- Pincettes de serrage caoutchouc.
- Recul rapide.
- Transmission élastique.
- Adaptateurs interchangeable.

● Typ ▲ Type ■ Type	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Innenkegelaufnahme ▲ Installation taper ■ Attachement par cône	● Innengewindeaufnahme ▲ Installation thread ■ Attach. par taraudage	● Gewindeschneidleistung ▲ Tapping capacity ■ Capacité de taraudage 600 N	● Längenauszug ▲ Length compensation ■ Compens. en tirant T mm	● Max. Drehzahl ▲ Max. speed ■ Vitesse de rotation max. min ⁻¹	● Gewicht ▲ Weight ■ Poids kg
GSX 30	904 715		1/2–20	M 1,4–M 7	3,5	2000	0,45
	904 716		5/8–16				
	904 712	B 16					
	59 510 02		5/16–24				
	904 713	JT 33					
	904 714		3/8–24				
GSX 50	904 717	B 16		M 3–M 12	6	1500	1,35
	904 721		3/4–16				
	904 718	JT 33					
	904 719		3/8–24				
	904 720		1/2–20				
GSX 70	904 723		1/2–20	M 5–M 18	9	1200	2,02
	59 510 04	B 18					
	904 724		5/8–16				
	904 722	JT 3					
	904 725		3/4–16				
	59 510 05		7/8–20				
GSX 90	59 510 06	JT 4		M 10–M 30	13	600	4,95
	59 510 07		1 1/2–18				

	● Spannzangen RUBBER FLEX ▲ Collets RUBBER FLEX ■ Pincas RUBBER FLEX			● Abmessungen in mm ▲ Dimensions in mm ■ Dimensions en mm						
	● Typ ▲ Type ■ Type	● Span-Ø ▲ Clamping ■ Ø serrage	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	A	B	C	D	E	F	T
GSX 30	J 116	2,5–4,5	903 951	48	19	85	113	103	94	3,5
	J 117	4,5–6,5	903 952							
GSX 50	J 421	3,5–6,5	903 954	70	27	111	153	110	127	6
	J 422	6,5–10,0	903 955							
GSX 70	J 443	2,8–7,0	903 959	76	36	121	176	127	141	9
	J 440	7,0–13	903 957							
GSX 90	J 461	10–16	903 961	105	57	158	219	150	177	13
	J 462	16–23	903 962							



D61



● Gewindeschneidapparate mit Aufnahme für Bearbeitungseinheiten

▲ Tapping units with adapter for machining units

■ Appareils à tarauder avec attachement pour les unités d'usinage

● Typ ▲ Type ■ Type	● Best.-Nr. ▲ Order No. ■ N° de cde.	● Aufnahme ▲ Adapter ■ Attachement	● Anwendung ▲ For unit ■ Pour unité
GSX 30-6	50 753 01	Ø 10 / JT 33	BEM 6 BEW 6/4
GSX 30-12	59 512 01	Ø 16 / JT 33	BEM 12 BEW 12/4
GSX 50-12	50 754 01	Ø 16 / JT 33	BEM 12 BEW 12/4
GSX 50-20	59 512 02	SA 30/7/8-20 DIN 2080	BEM 20
GSX 70-20	50 755 01	SA 30/7/8-20	BEM 20
GSX 70-15	59 512 03	SA 30/7/8-20 DIN 2080	BEM 20 BEX15 / UA 15 PH
GSX 90-35	59 512 05	SA 40/1 1/2-18 DIN 2080	BEM 28 BEX 35 / UA 30 PH

● Adapter für Aufnahme in Bohrmaschine, Seite G 09

▲ Adapter for mounting in drilling machine, page G 09

■ Adaptateur pour broche de perceuse, page G 09

