



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 Schlaghammerset 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, Riemscheiben, usw. .... 10

---

# 4. WERKZEUGHALTER

Schneiden Sie problemlos exakte Außen- und Innengewinde.

4.1 Für Außengewinde mit Schnellwechselsystem .....	14
4.2 Für Außengewinde ohne Schnellwechselsystem .....	19
4.3 Für Innengewinde mit Schnellwechselsystem .....	20
4.4 Für Innengewinde ohne Schnellwechselsystem .....	21

---

# 5. AUFSTECKDORNE

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

5.1 Aufsteckdorne für Schneideisen- und Gewindebohrerhalter .....	22
5.2 Aufsteckdorne mit einstellbarer Drehmomentkupplung .....	23

---

# 6. HALTERSÄTZE

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

6.1 Haltersatz Größe 1 ohne Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen .....	24
6.2 Haltersatz Größe 2 mit Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen .....	26
6.3 Haltersatz Größe 2 mit Schnellwechselsystem für CNC- u. Ständerbohrmaschinen .....	27
6.4 Haltersatz Größe 3 mit Schnellwechselsystem für konventionelle Drehmaschinen .....	30

---

# 7. RUBOMETRIC TYP D SELBSTÖFFNENDE GEWINDESCHNEIDKÖPFE

Für die wirtschaftliche Herstellung von Außengewinden aller vorkommenden Gewindearten. .... 32

7.1 Gewindeschneidkopf mit normalem Schaft .....	34
7.2 Gewindeschneidkopf mit MK- Schaft .....	34
7.3 Einsatzbeispiele .....	35
7.4 Gewindeschneidbacken .....	36

---



# 1. HALTER FÜR HAND- UND AKKUBOHRMASCHINEN

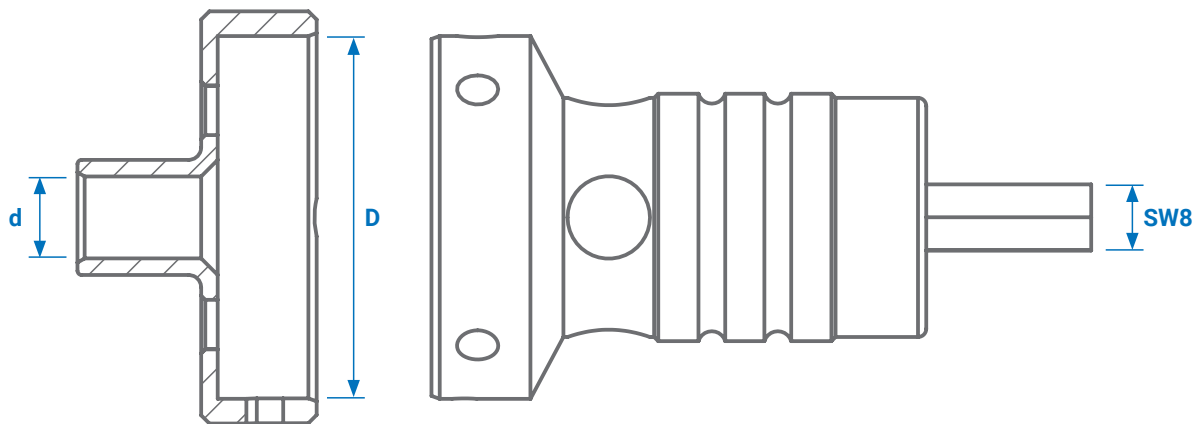
Dieser Schneideisenhalter ermöglicht das Neu- und Nachschneiden von Außengewinden mit Hilfe einer Hand- oder Akkubohrmaschine. Der Halter kann direkt mit der Bohrmaschine verbunden werden und ist so sofort einsatzbereit. Der blaue Führungsaufsatz ermöglicht ein gerades Ansetzen beim Schneiden von neuen 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



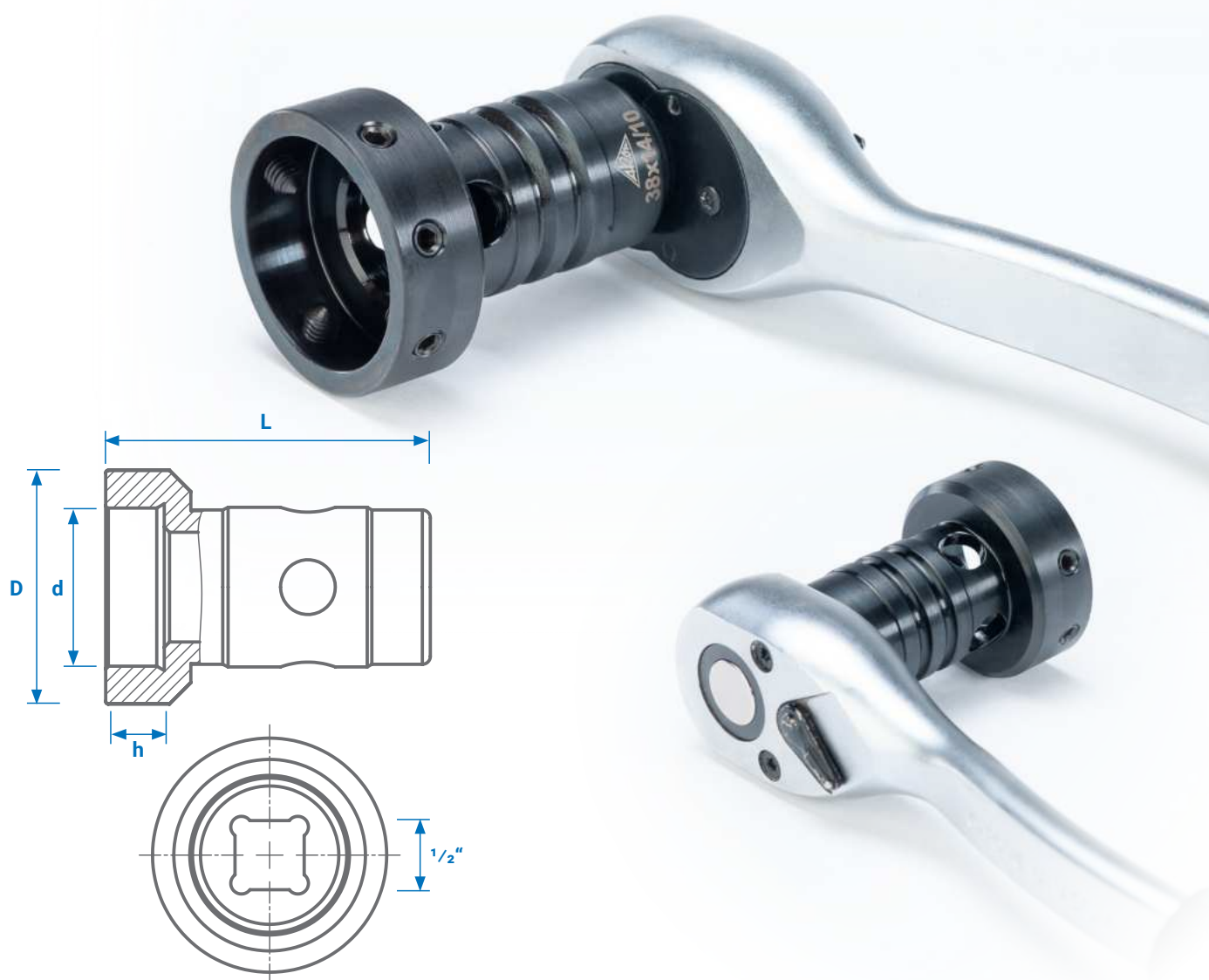
Artikel-Nr.	Bestehend aus	Abmessungen (mm)		Zu schneidendes Gewinde
		D	d	
800410	Haltersatz			M4 - M10
802007	Halter 20x7/5	31	4 - 6	M4 - M6
802509	Halter 25x9	39	8	M8
803011	Halter 30x11	44	10	M10
803814	Halter 38x14/10			M12

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.	Halterabmessungen (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**

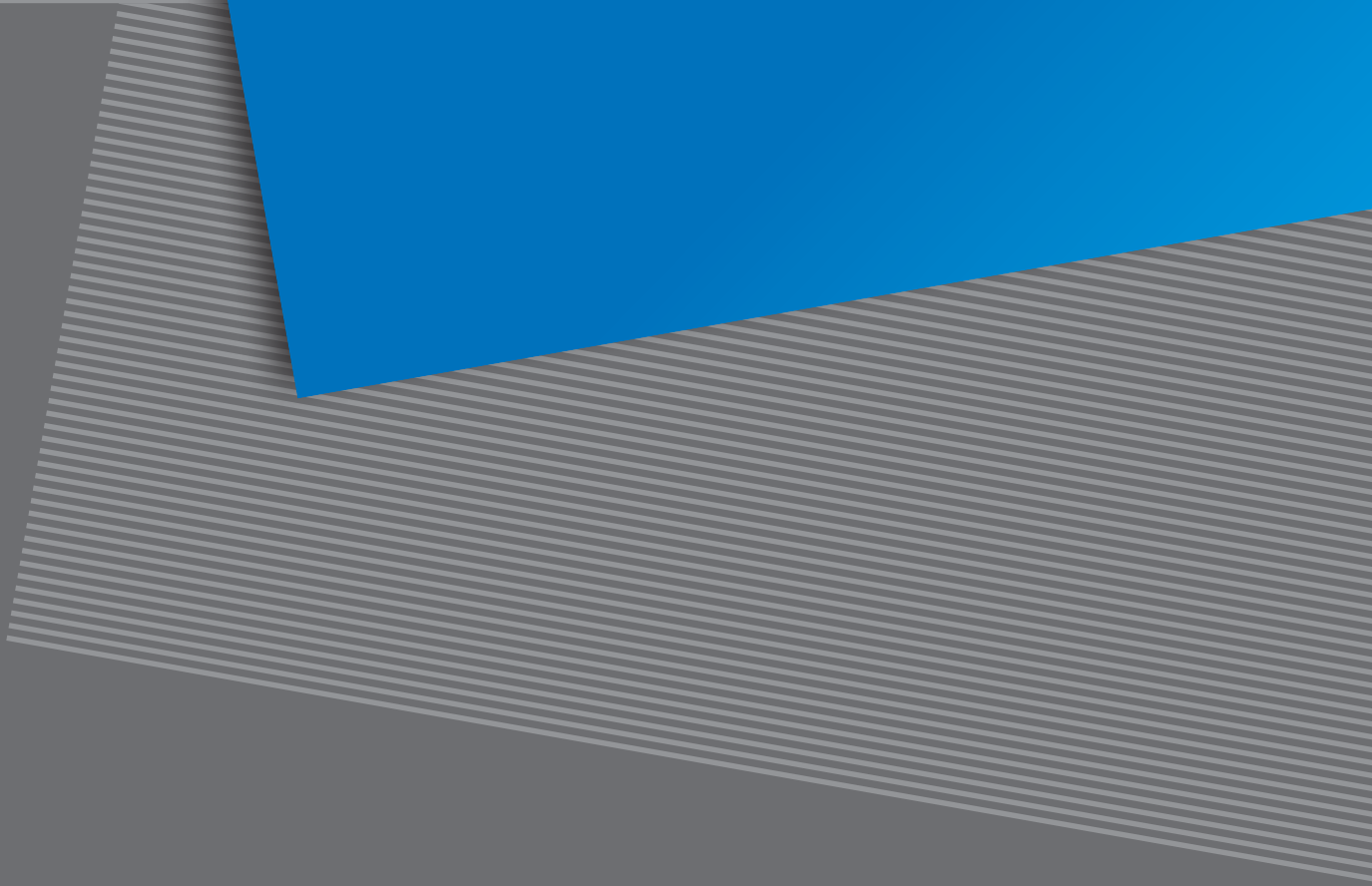
Artikel-Nr.	Bestehend aus
900310	Schlaghammer-Treiber
	Führungsrohr 220 mm
	Verlängerung 136 mm
	Magazinring mit je 1 Bit: M3, M4, M5, M6, M8, M10





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

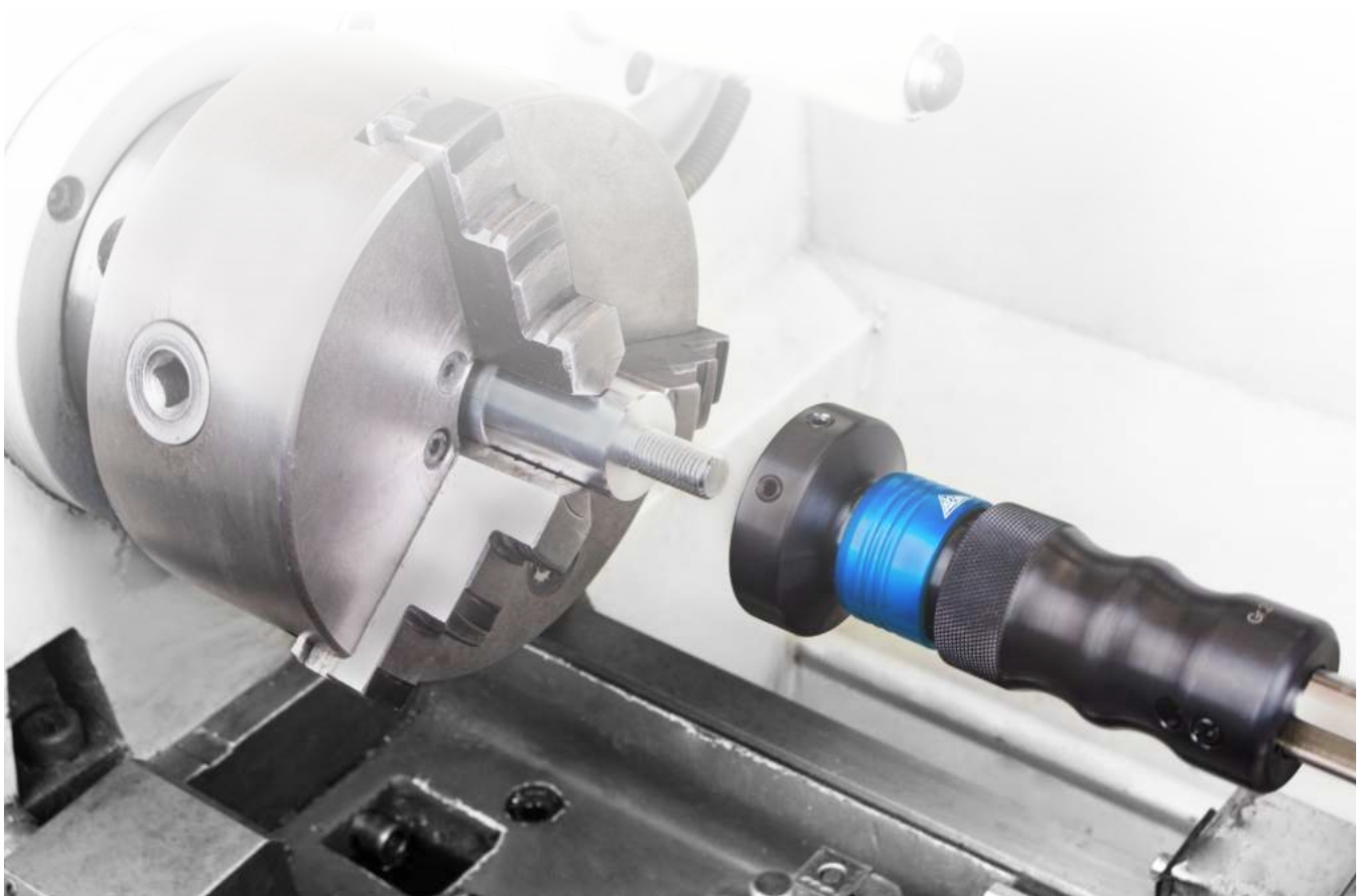
Der Grundhalter wird nur auf den im Reitstock befindlichen Aufsteckdorn aufgeschoben. Unsere Grundhalter sind gegen Verdrehung durch eine Gleitfeder gesichert.

##### Gewinde schneiden 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

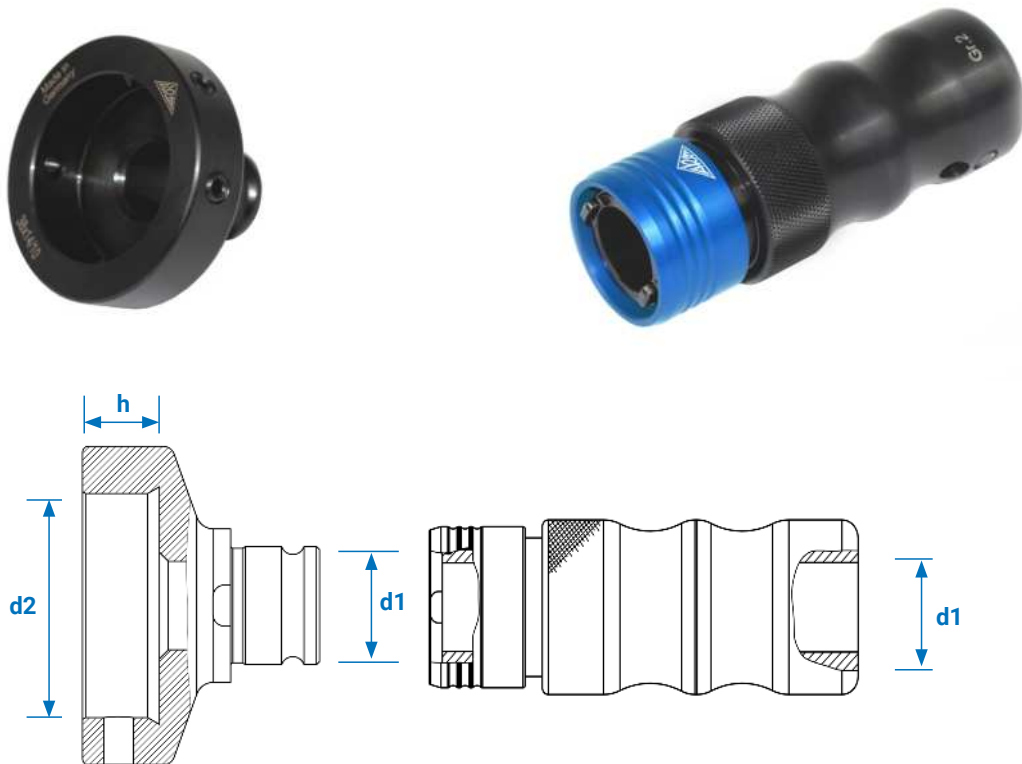
Die Aufsätze können Sie mit entsprechendem Aufsteckdorn an Ständerbohrmaschinen oder CNC-Maschinen verwenden.



## 4. WERKZEUGHALTER

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

Für den Einsatz an konventionellen Drehmaschinen  
Größe 2



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 18/14		38	14	M12 - M14	M12 x 1 M14 x 1,5	

**Lieferumfang:** Beilagscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten.

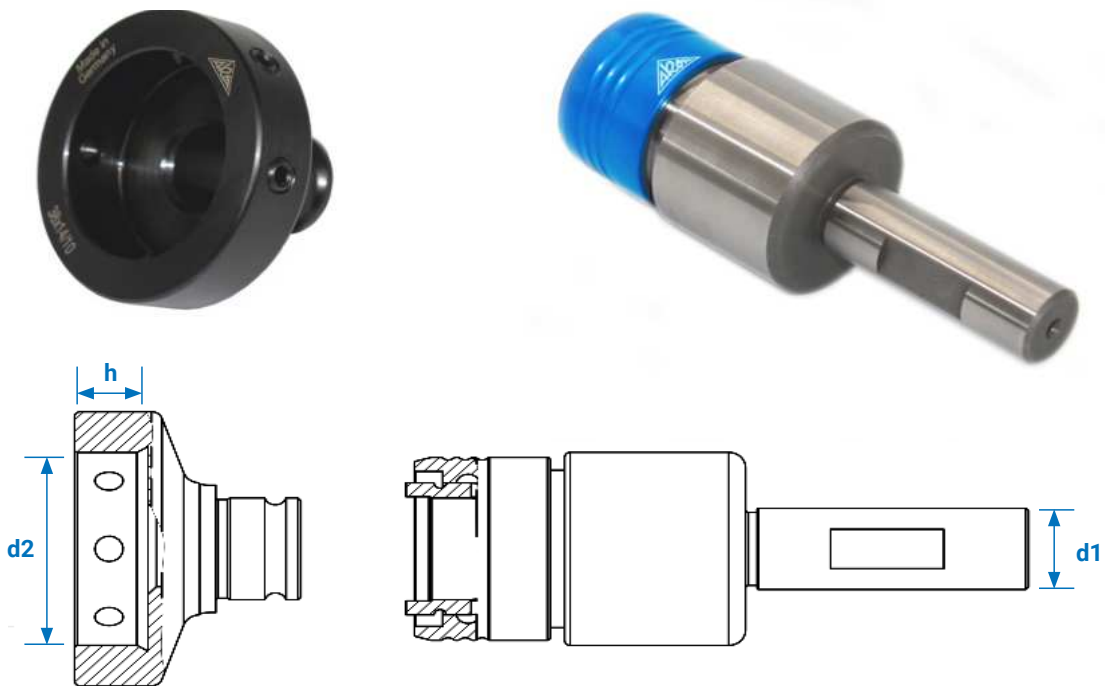
Die zu bearbeitenden Gewinde stellen nur eine kleine Auswahl dar. Welche Schneideisen Sie noch einsetzen können, um Whitworth-Gewinde, Whitworth-Rohrgewinde etc. zu schneiden, entnehmen Sie bitte Ihrem Schneideisenkatalog.

## 4. WERKZEUGHALTER

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

#### Für den Einsatz an CNC-Maschinen Größe 2

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	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)
700001	2	Grundhalter für CNC-Maschinen	16					
022007	2	Aufsatz für 20 x 7/5		20	7	M3 - M6	M3 x 0,35 M6 x 0,75	60
022509	2	Aufsatz für 25 x 9		25	9	M7 - M9	M7 x 0,75 M9 x 1	
023011	2	Aufsatz für 30 x 11		30	11	M10 - M11	M10 x 0,75 M11 x 1	
023814	2	Aufsatz für 38 x 18/14		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.

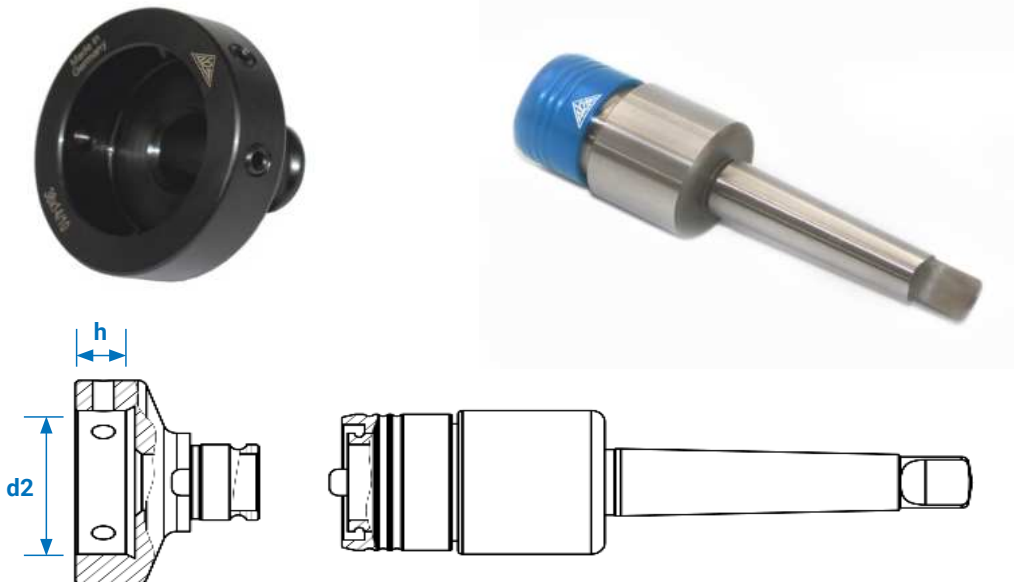
## 4. WERKZEUGHALTER

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

#### Für den Einsatz an Ständerbohrmaschinen Größe 2

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 Schneideisen einstecken. Die Aluhülse wird durch eine Feder nach vorne gedrückt, wodurch der Aufsatz gespannt wird.



Artikel-Nr.	Größe	Für Schneideisen Ø und Höhe (mm)	Abmessungen (mm)			Zu schneidende Gewinde		
			MK	d	h	Metr. ISO-Regel- gewinde DIN 13	Metr. ISO-Fein- gewinde DIN 13	Schneidbare Gewindelänge (mm)
700002	2	Grundhalter für Ständerbohrmaschinen	2					
022007	2	Aufsatz für 20 x 7/5		20	7	M3 - M6	M3 x 0,35 M6 x 0,75	60
022509	2	Aufsatz für 25 x 9		25	9	M7 - M9	M7 x 0,75 M9 x 1	
023011	2	Aufsatz für 30 x 11		30	11	M10 - M11	M10 x 0,75 M11 x 1	
023814	2	Aufsatz für 38 x 18/14		38	14	M12 - M14	M12 x 1 M14 x 1,5	

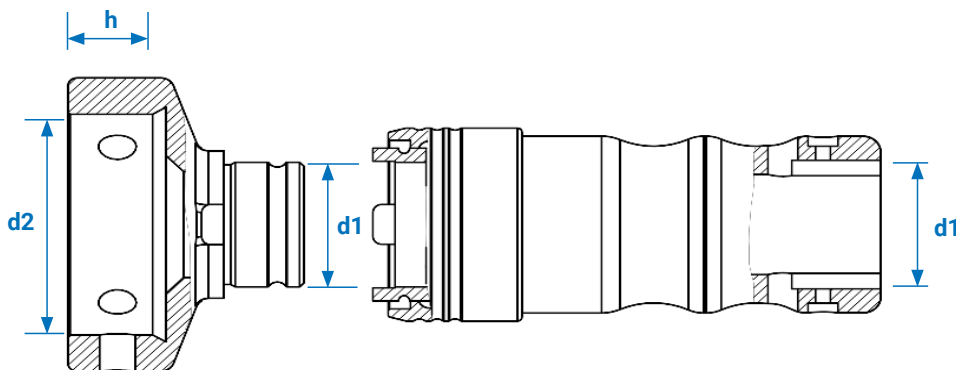
**Lieferumfang:** Beilagscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten.

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

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

Für den Einsatz an konventionellen Drehmaschinen  
Größe 3



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)
031000	3	Grundhalter	25					
034518	3	Aufsatz für 45x18/14		45	18	M16 - M20	M16 x 1 M20 x 2	80
035522	3	Aufsatz für 55x22/16		55	22	M22 - M24	M22 x 1 M24 x 1,5	

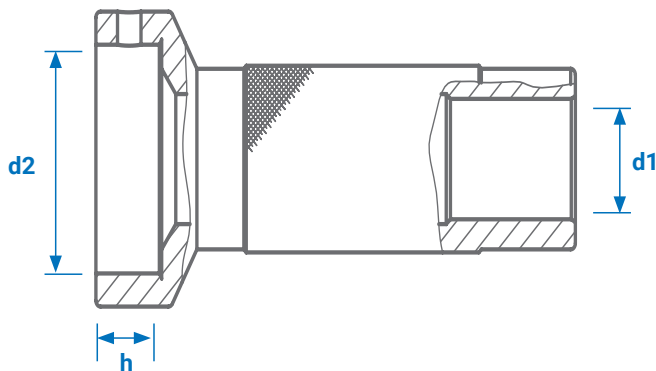
**Lieferumfang:** Beilagscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten.

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
306525	3	65 x 25/18	25	65	25	M27 - M36	M27 x 1,5 M36 x 2	

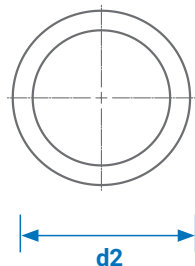
**Lieferumfang:** Halter inkl. Stiftschlüssel. Beilagscheiben sind nicht im Lieferumfang enthalten.

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	012007 & 022007
023810	38	023814
034514	45	034518
035516	55	035522
036518	65	036525

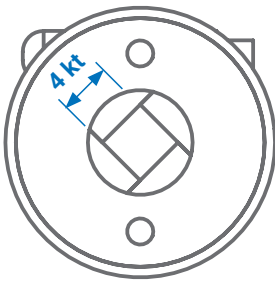
## 4. WERKZEUGHALTER

### 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 Größe 2	20		
020316	Aufsatz Größe 2		2,7 - 9,0	M3 - M16
031000	Grundhalter Größe 3	25		
030424	Aufsatz Größe 3		3,4 - 14,5	M4 - M24

**Lieferumfang:** Halter inkl. Steckschlüssel.

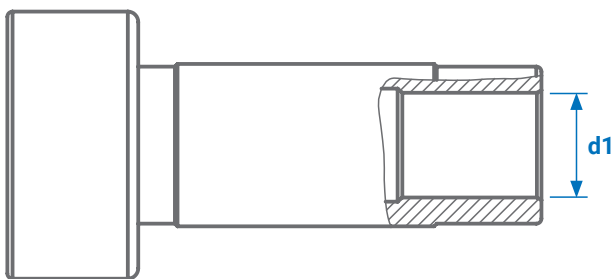
Welche Gewindebohrer Sie noch einsetzen können, entnehmen Sie bitte Ihrem Gewindebohrerkatalog.

## 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		Gewindebohrer metr. ISO-Regelgewinde DIN 13
		d1	(mm) 4 kt	
100106	1	12	2,1 - 4,9	M1 - M6

**Lieferumfang:** Halter inkl. Steckschlüssel.

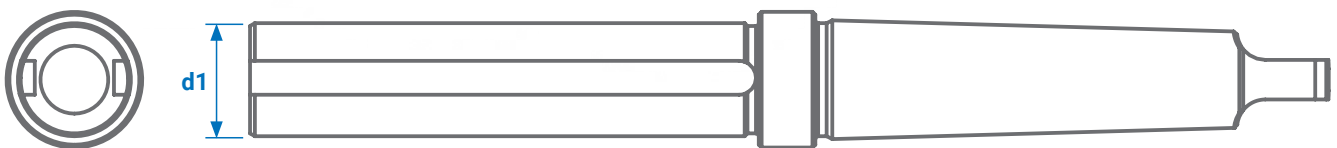
Welche Gewindebohrer Sie noch einsetzen können, entnehmen Sie bitte Ihrem Gewindebohrerkatalog.

## 5. AUFSTECKDORNE

### 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.

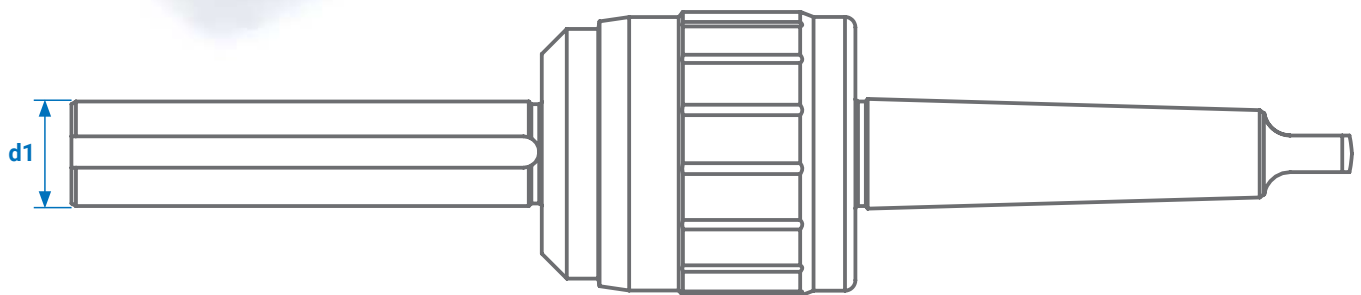
Artikel-Nr.	Größe	Abmessungen		Bemerkungen
		d1 (mm)	MK	
100001	1	12	1	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100002	1	12	2	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100003	1	12	3	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200002	2	20	2	mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200003	2	20	3	mit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

## 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

## 6. HALTERSÄTZE

### 6.1 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	MK 1 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100202	MK 2 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100203	MK 3 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
<b>4 Kant Spannfutter</b>			
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

### 6.1 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	MK 1 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100102	MK 2 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
100103	MK 3 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

### 6.2 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	MK 2 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200203	MK 3 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200204	MK 4 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		
<b>4 Kant Spannfutter</b>			
020316	Aufsatz für Gewindebohrer	4 kt. 2,7 - 9,0 mm	M3 - M16
022007	Aufsatz für Schneideisen	20x7	M3 - M6
022509		25x9	M7 - M9
023011		30x11	M10 - M11
023814		38x14	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	MK 2 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200103	MK 3 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
200104	MK 4 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 2 mit Schnellwechselsystem für CNC- und Ständerbohrmaschinen (ohne Längenausgleich)

#### Für Außengewinde

##### Außengewinde M3 - M14

Für Schneideisen DIN 223 / EN 22568

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

#### Für CNC-Maschinen

Die AKON-Schneideisenaufsätze sind für Grundhalter für CNC- und Ständerbohrmaschinen kompatibel, wodurch eine enorm vielseitige Einsatzmöglichkeit erreicht wird. Der schneidbare Gewindebereich für Außengewinde geht von M3 bis M14.

#### Für Ständerbohrmaschinen

Dieser Haltersatz ist auf allgängigen Ständerbohrmaschinen mit Links-/Rechtslauf einsetzbar. Der schneidbare Gewindebereich für Außengewinde geht von M3 bis M14.



Artikel-Nr.	Grundhalter wahlweise mit
200171	zylindrisch Ø16 für CNC-Maschinen
200172	MK2 für Ständerbohrmaschinen

#### Bestehend aus:

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

Grundhalter wahlweise.

Schneidbare Gewindelänge für Außengewinde 60 mm.



## 6. HALTERSÄTZE

### 6.4 Haltersatz Größe 3 mit 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	MK 3 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
300204	MK 4 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
031000	Grundhalter		
<b>4 Kant Spannfutter</b>			
030424	Aufsatz für Gewindebohrer	4 kt. 3,4 - 14,5 mm	M4 - M24
034518	Aufsatz	45x18/14	M16- M20
035522	für Schneideisen	55x22/16	M22- M24
033050	Steckschlüssel		
032424			

Aufsteckdorn wahlweise

Schneidbare Gewindelänge für Außengewinde 70 - 80 mm.

## 6. HALTERSÄTZE

### 6.4 Haltersatz Größe 3 mit 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	MK 3 mit Lappen und Skalierung für Tiefenangabe
300104	MK 4 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
031000	Grundhalter		
034518	Aufsatz	45x18/14	M16 - M20
035522	für Schneideisen	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 versahende 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

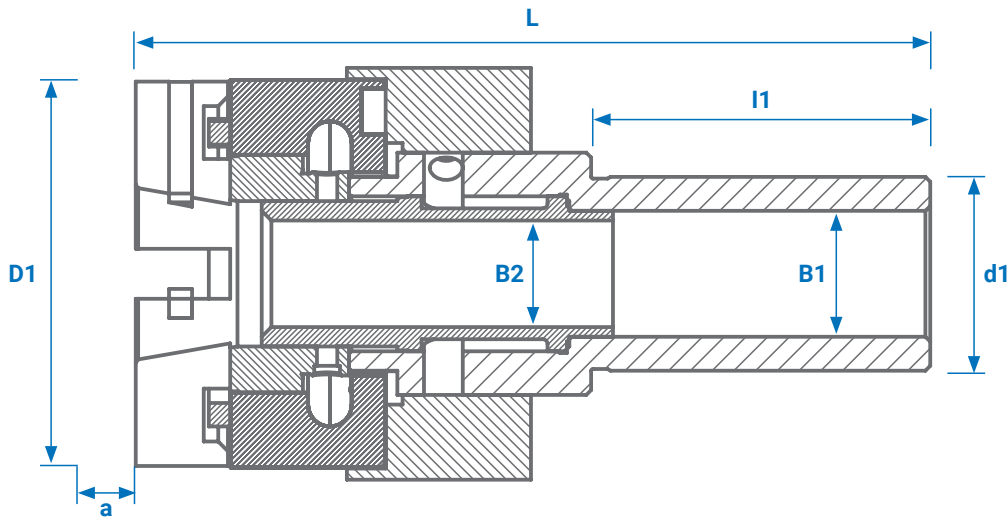
Größe D  $\frac{9}{16}$ " = etwa 100 mm

Größe D 1" = etwa 140 mm

Eine ausführliche Bedienungsanleitung wird jedem Gewindeschneidkopf bei Lieferung beigelegt.

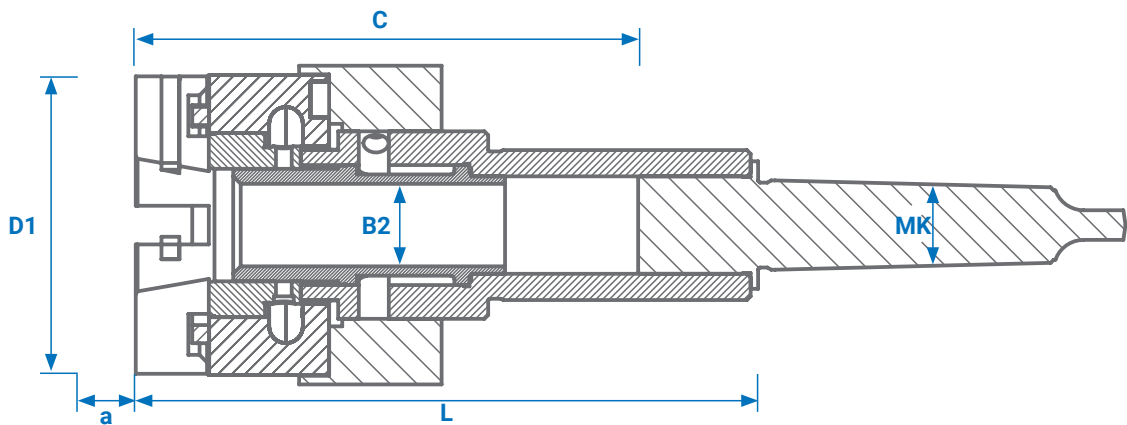
# 7. RUBOMETRIC TYP D SELBSTÖFFNENDE GEWINDESCHNEIDKÖPFE

## 7.1 Gewindeschneidkopf mit normalem Schaft



Größe	Schneidbereich			a Auslöseweg (mm)	B1 Großer Bohr-Ø (mm)	B2 Kleiner Bohr-Ø (mm)	D1 Kopf-Ø (mm)	d1 Schaft-Ø (mm)	l1 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) oder in einer glatten Welle (mit Nut gegen Verdrehen sichern), 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

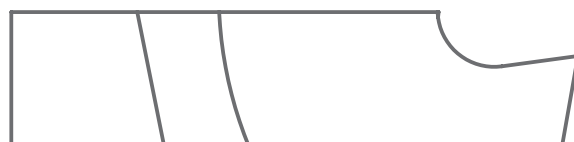
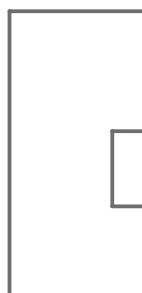
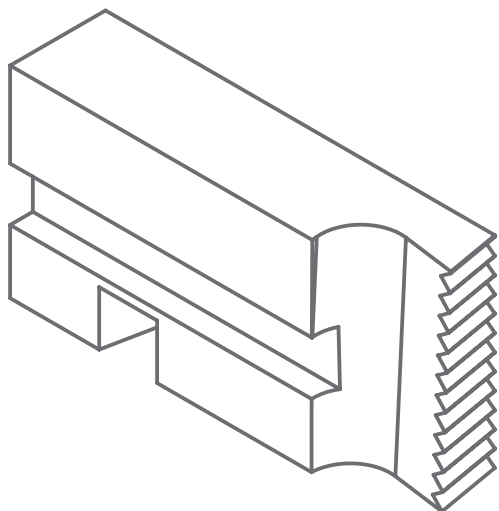
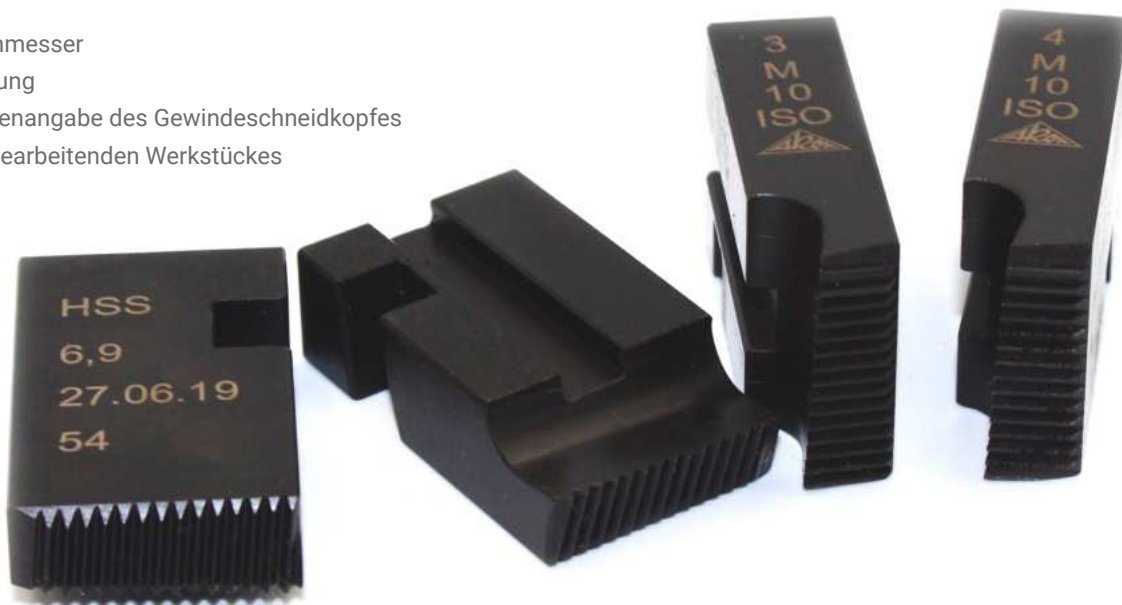
### Vorteile

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](http://www.siegrist-kreativ.de)