



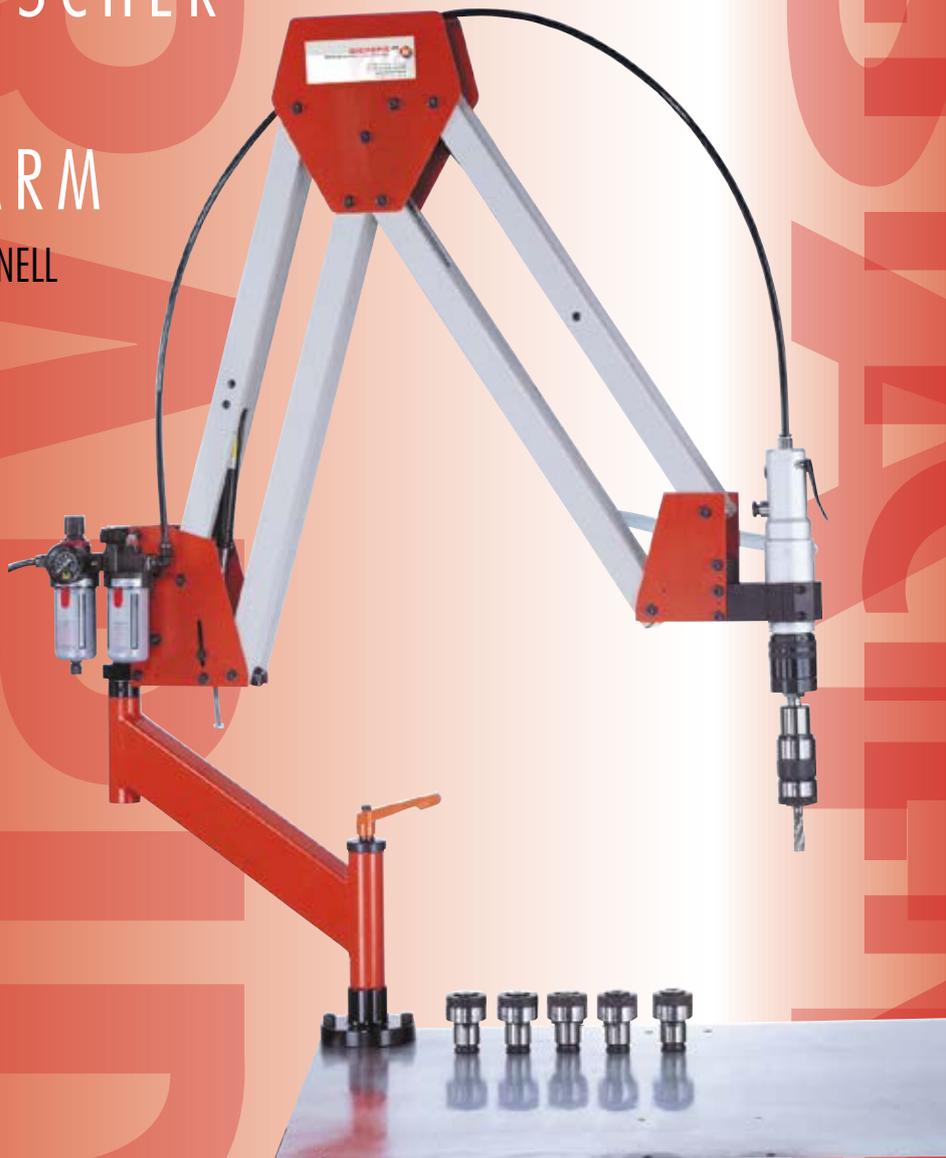
M O D E L L E
AT-08/II AT-12/II AT-16/II AT-20/II AT-22/II AT-27/II

PNEUMATISCHER GEWINDE- SCHNEIDARM

SICHER, EFFIZIENT, SCHNELL

AIR TAPPING MACHINE

SAFE, EFFICIENT, RAPID



PNEUMATISCHE GEWINDESCHNEIDARME

M O D E L L

AT-08/II, AT-12/II



Modell	AT-08/II	AT-12/II
Gewindeschneidleistung	M2 - M8	M3 - M12
Drehzahl (U/min)	700	400
Luftbedarf/Druck	750 l/min 6-7 bar	
Arbeitsbereich (Ausladung)	Rmin 300 mm - Rmax 1900 mm	
Aufbau Parallelarm	Stabile Armstruktur aus Hartaluminiumprofil (38 x 29)	
Gewicht (kg)	23	23
Adapter-Aufnahme	TCS 1B	TCS 1B
Artikel-Nr	50-10-08	50-10-12

- STANDARDZUBEHÖR:**
- Parallelarm
 - Druckluftmotor
 - 6 Stück Sicherheitsrutschkupplungen TCS 1B nach Ihrer Wahl
 - Führungssäule mit Befestigungsflansch
 - Radialausleger (für einen flexibleren Arbeitsbereich)
 - Wartungseinheit
 - Pneumatik-Öl für die Erstbefüllung

M O D E L L

AT-16/II



Modell	AT-16/II
Gewindeschneidleistung	M3 - M16
Drehzahl (U/min)	300
Luftbedarf/Druck	950 l/min 6-7 bar
Arbeitsbereich (Ausladung)	Rmin 300 mm - Rmax 1900 mm
Aufbau Parallelarm	Stabile Armstruktur aus Hartaluminiumprofil (38 x 29)
Gewicht (kg)	27
Adapter-Aufnahme	TCS 2B
Artikel-Nr	50-10-16

- STANDARDZUBEHÖR:**
- Parallelarm
 - Druckluftmotor
 - 6 Stück Sicherheitsrutschkupplungen TCS 2B nach Ihrer Wahl
 - Führungssäule mit Befestigungsflansch
 - Radialausleger (für einen flexibleren Arbeitsbereich)
 - Wartungseinheit
 - Pneumatik-Öl für die Erstbefüllung

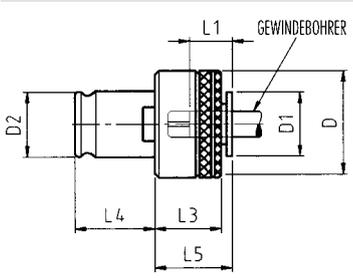
AT-20/II, AT-22/II, AT-27/II



Modell	AT-20/II	AT-22/II	AT-27/II
Gewindeschneidleistung	M3 - M20	M3 - M22	M3 - M27
Drehzahl (U/min)	150/400	120/300	70/220
Luftbedarf/Druck	950 l/min 6-7 bar		
Arbeitsbereich (Ausladung)	Rmin 300 mm - Rmax 1900 mm		
Aufbau Parallelarm	Stabile Armstruktur aus Hartaluminiumprofil (58 x 40)		
Gewicht (kg)	39	39	39
Adapter-Aufnahme	TCS 2B	TCS 2B	TCS 2B
Artikel-Nr	50-10-20	50-10-22	50-10-27

- STANDARDZUBEHÖR:**
- Parallelarm
 - Druckluftmotor
 - 6 Stück Sicherheitsrutschkupplungen TCS 2B nach Ihrer Wahl
 - Führungssäule mit Befestigungsflansch
 - Radialausleger (für einen flexibleren Arbeitsbereich)
 - Wartungseinheit
 - Pneumatik-Öl für die Erstbefüllung

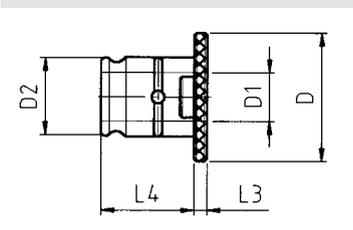
ADAPTER TYP TCS-B mit Sicherheitskupplung



Modell	für	Größe	D	D ₁	D ₂	L ₁	L ₃	L ₄	L ₅	Gewicht
TCS 1B	M3-M14	1	32	19	19	71	25	21,5	25	0,15 kg
TCS 2B	M5-M27	2	50	30	31	30	30	35	33	0,55 kg

Dimension Ø x □	3,5x2,7	4x3	4,5x3,4	6x4,9	7x5,5	8x6,2	9x7	10x8	11x9	12x9	14x11	16x12	18x14,5	20x16
DIN 376	M3	M3,5	M4	M5 M6 M8	M10		M12		M14	M16	M18	M20	M22 M24	M27
DIN 371	M3	M3,5	M4	M5 M6		M8		M10						

REDUZIERADAPTER TYP TRE



Modell	von Größe	auf Größe	D	D ₁	D ₂	L ₃	L ₄	Gewicht
TRE 2/1	TCS 2B	TCS 1B	48	19	31	5	35	0,17 kg

ZUSATZOPTIONEN

MOBILER MAGNET mit Gewindeschneidarm Aufnahme TLM 300/600



Modell	Haltekraft	Maße (LxBxH)	geeignet für	Gewicht	Artikel-Nr
TLM-300	300 kg	150/90/90	AT08/AT12	8,6 kg	50-23-01
TLM-600	600 kg	224/115/120	AT16/AT20/ AT22/AT27	21 kg	50-23-02



- VORTEILE:**
- unabhängig von einem festen Arbeitsplatz
 - unabhängig von der Lage des Werkstückes ist der Gewindeschneidarm immer vertikal zum Grundwerkstück
 - kein Ausrichten des Werkstückes zum Gewindeschneidarm

VARIABLE SCHWENKVORRICHTUNG mit 90° Anschlag

Mit den Schwenkvorrichtungen können Sie **ohne** das Werkstück eben auszurichtende Gewinde in schräg eingebrachte Bohrungen schneiden.



4

SCHMIEREINRICHTUNG



Die Schmiereinrichtung ist ein Minimalmengenschmiersystem (MMS) zum intervallartigen Auftragen von dünnflüssigen Schneidmitteln aus der Distanz. Dabei fließt das Schneidmittel aus einem Behälter in die Kolbenkammer des MMS. Der Kolben des MMS wird durch einen Druckluftimpuls beschleunigt und schießt das Schneidmittel mit hohem Druck durch die Düse. Dieses System bietet gegenüber einfachen Injektor Systemen den großen Vorteil, dass dem Schmierstoff keine Luft beigemischt wird und dadurch kein ungewünschter Ölnebel im unmittelbaren Umfeld des Bedieners entsteht.

- VORTEILE:**
- Erhöhung der Standzeiten
 - definierte Einstellung der Schmierstoffmenge pro Impuls (manuell einstellbar)
 - präzise Tropfenbildung ohne Luftbeimischung
 - bedienerfreundlich da kein Ölnebel

WIEMERS AG
Werkzeugmaschinen + Industrieanlagen



Mergelweg 206 | 33161 Hövelhof
tel +49. 52 57. 9 38 38 70 | fax +49. 52 57. 9 38 38 79
www.wiemers-ag.de | info@wiemers-ag.de