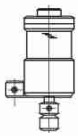


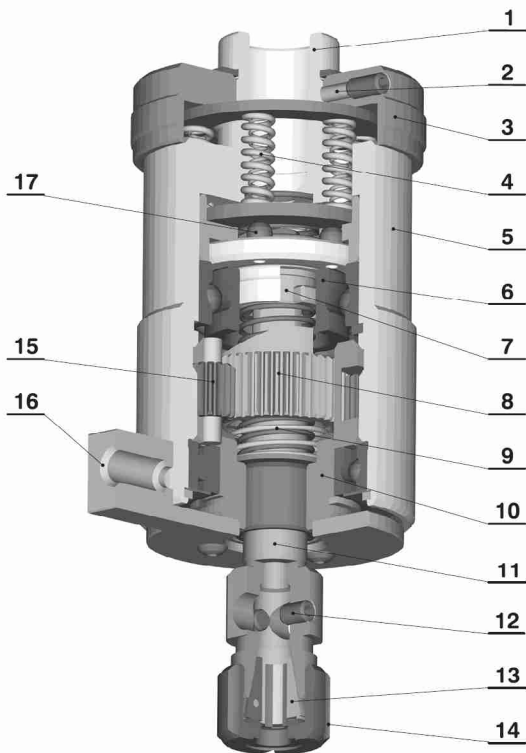
# RTH

ZÁVITOŘEZNÉ HLAVY REVERZAČNÍ  
REVERSIBLE THREAD-CUTTING HEADS  
GEWINDESCHNEIDKÖPFE MIT RÜCKLAUF



česky  
english  
deutsch





#### LEGENDA, KEY, LEGENDE

- |    |   |
|----|---|
| 1  | UPÍNACÍ DUTINA, SPINDLE TAPER, SPINDELHOHLKEGEL                   |
| 2  | POJIŠŤOVACÍ ŠROUB, LOCKING SCREW, SICHERUNGSSCHRAUBE              |
| 3  | OBJÍMKA SPOJKY, CLUTCH SLEEVE, KUPPLUNGSHÜLSE                     |
| 4  | PRUŽINA SPOJKY, CLUTCH SPRING, KUPPLUNGSFEDER                     |
| 5  | TĚLESO, BODY, KÖRPER  |
| 6  | LOŽISKO, BEARING, LAGER   |
| 7  | ŘADÍCÍ SPOJKA, CHANGING CLUTCH, SCHALKUPPLUNG                     |
| 8  | KOLO ZPĚTNÝCH OTÁČEK, GEAR FOR REVERSE SPEED, RÜCKLAUFZAHNRAD     |
| 9  | ODPRUŽENÍ POUZDRA, SPRINGING OF THE CHUCK, ABFEDERUNG DES FUTTERS |
| 10 | VEDENÍ, GUIDE, FÜHRUNG  |
| 11 | POUZDRO, CHUCK, FUTTER  |
| 12 | STAVĚCÍ ŠROUB, SET SCREW, STELLSCHRAUBE                           |
| 13 | KLEŠTINA JACOBS, COLLET JACOBS, SPANNZANGE JACOBS                 |
| 14 | MATICE KLEŠTINY, COLLET NUT, SPANNZANGENMUTTER                    |
| 15 | OZUBENÉ KOLO, GEAR, ZAHNRAD                                       |
| 16 | DRŽÁK ZASTAVOVACÍ TYČE, STOP BAR HOLDER, HALTER DER HALTESTANGE   |
| 17 | KULIČKA SPOJKY, CLUTCH BALL, KUGEL DER KUPPLUNG                   |

#### POUŽITÍ

Závitořezné hlavy reverzační jsou přístroje, určené pro standardní řezání pravočochých závitů se špičatým profilem (M, W, UN, G) na vrtačkách bez použití strojního posuvu vrátenu. Modely Zhr a ZhrA jsou uzpůsobeny i pro závit levochodý, modely RTH lze na vyžádání pro tento závit upravit.

#### POZOR!

Hlava se při práci musí vždy otáčet. Na soustruhu je proto nepoužitelná.

#### VÝHODY POUŽITÍ

- rychlá a spolehlivá práce, snadná obsluha a údržba
- ochrana závitníku před jeho poškozením krutem v řezu
- možnost řezání závitů do slepých otvorů
- možnost opakovaného najíždění do již vyřezaného závitu
- vyšší otáčky zpětného chodu - kratší čas pro vyšroubování oproti řezání
- rychlá výměna závitníků v hlavě; rychlovýměna u modelů ZhrA, pro použití výměnného pouzdra NKC 12. Lze řezat i vnější krátké závity.

#### UPÍNÁNÍ NA STROJ

Hlavy se upínají do vrátenu vrtačky pomocí kuželu MORSE s pevným vyražecem. U hlav Zhr a ZhrA je upínací trn součástí hlavy, u modelu RTH je součástí doplňkového příslušenství.

#### DODÁVÁNÍ HLAV

Hlavy jsou dodávány bez doplňkového příslušenství pouze s příslušenstvím základním, kam patří klíče pro manipulaci s hlavou. Doplňkové příslušenství je třeba objednávat samostatně.

#### DOPLŇKOVÉ PŘÍSLUŠENSTVÍ

- upínací trny pro modely RTH
- kleštiny JACOBS a PLASTIC
- výměnná pouzdra

#### APPLICATION

Reversible thread-cutting heads are designed for usual tapping of right-handed threads with pointed shape (M, W, UN, G) on drilling machines without using of the spindle power feed. The types Zhr and ZhrA are modified for left-handed threads as well. It is possible to modify the types RTH for this threads by request.

#### ATTENTION!

The head always has to rotate by the work. Therefore it is unserviceable on lathes.

#### FACILITIES OF APPLICATION

- rapid and reliable work, easy operation and maintenance
- failure protection of the tap against over-torque
- possibility of blind hole tapping
- possibility of repeated running in the finished thread
- higher reverse speed - shorter time for screwing up compared with tapping
- quick change of taps. The quick change for types ZhrA, it is possible to cut the short external threads with application of the chuck NKC 12 as well.

#### CLAMPING ON THE MACHINE

These heads are clamped in the machine spindle by means of the MORSE taper shank with tang. The taper shank is the component of the heads Zhr and ZhrA while it is a part of the supplementary accessories by types RTH.

#### DELIVERY

These heads are delivered without the supplementary accessories with basic accessories only, including the wrenches for manipulation with head. It is necessary to order the supplementary accessories as a separate item.

#### SUPPLEMENTARY ACCESSORIES

- taper shanks for types RTH
- collets JACOBS and PLASTIC
- interchangeable chucks

#### ANWENDUNG

Gewindeschneidköpfe mit Rücklauf sind für übliches Gewindeschneiden der rechtsgängigen Gewinde mit spitzigen Profil (M, W, UN, G) an Bohrmaschinen ohne Anwendung des mechanischen Spindelvorschubs bestimmt. Die Typen Zhr und ZhrA sind auch für die linksgängige Gewinde angepasst, die Typen RTH lassen sich für diese Gewinde nach der Anforderung aufbereiten.

#### ACHTUNG!

Der Kopf muss sich immer bei der Arbeit drehen. Deshalb kann man nicht den Kopf an der Drehmaschine anwenden.

#### VORTEILE DER ANWENDUNG

- schnelle und zuverlässige Arbeit, einfache Bedienung und Instandhaltung
- Schutz des Gewindebohrers gegen der Beschädigung durch den übermäßigen Drehmoment
- es ist möglich die Gewinde in den Blindlöchern bohren
- es ist möglich in fertige Gewinde wieder anfahren
- höhere Rückdrehzahl - kürzere Zeit für das Ausschrauben im Vergleich mit dem Gewindebohren
- schneller Werkzeugwechsel. Der Schnellwechsel lassen sich bei den Typen ZhrA; kurze Aussengewinde lassen sich bei der Anwendung von den Futter NKC 12 fertigen

#### EINSPANNEN AN DIE MASCHINE

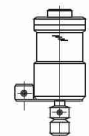
Die Köpfe werden in die Maschinenspindel durch den Morsekegel mit festen Mitnehmer eingespannt. Der Kegelschaft ist ein Bestandteil des Gerätes bei den Köpfen Zhr und ZhrA, wogegen bei dem Typ RTH ist ein Bestandteil des Ergänzungszubehörs.

#### LIEFERUNG

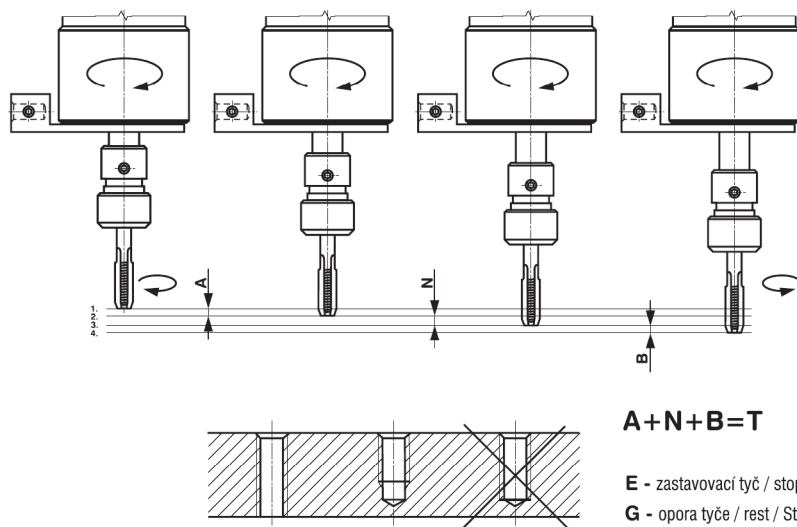
Diese Köpfe werden ohne Ergänzungszubehör und nur mit dem Grundzubehör geliefert, wo die Schlüssel für die Manipulation eingeschlossen sind. Es ist notwendig das Ergänzungszubehör als Einzelposten zu bestellen.

#### ERGÄNZUNGSZUBEHÖR

- Kegelschäfte für die Typen RTH
- Spannzangen JACOBS und PLASTIC
- auswechselbare Futter



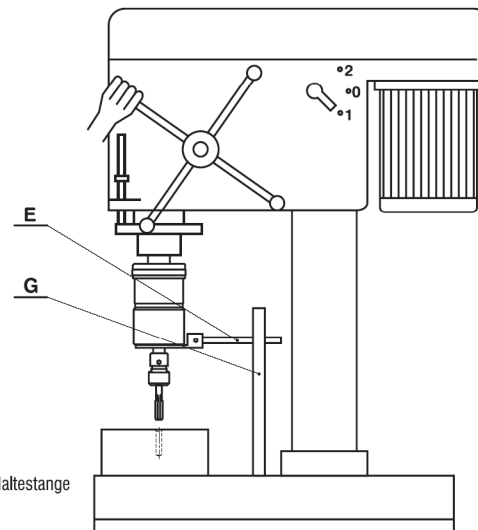
česky  
english  
deutsch



$$A + N + B = T$$

E - zastavovací tyč / stop bar / Haltestange

G - opora tyče / rest / Stütze



#### POPIS

##### Momentová spojka

- je plynule stavitelná v celém pracovním rozsahu hlavy
- chrání závitník před jeho poškozením krutem

##### Planetová převodovka

- generuje zpětné otáčky vůči vřetenu
- zrychluje tyto otáčky až 2x

##### Zastavovací tyč

- z hlediska funkce planetové převodovky udržuje její jednu část v klidu

##### Pouzdro

- hřídel zakončený upínacím pouzdem
- upínání závitníků do kleštin RUBBER FLEX JACOBS
- pojištění závitníku proti protočení v kleštině dvěma stavěcími šrouby
- osový pohyb - řazení funkcí hlavy
- u modelů ZhrA je hřídel zakončen rychloupínací hlavici pro upínání výměnných pouzder typů RVK, NVH, NKC

#### ŘAZENÍ FUNKCÍ HLAVY

Funkce se řadí vysouváním pouzdra z hlavy při jejím otáčení a to pomocí ovládací páky vřetená vrtačky.

- 1. poloha** - pouzdro je zcela zasunuto, smysl otáček vřetená a pouzdra je shodný, hlava reže závit
- 2. poloha** - pouzdro je právě vysunuto do NULOVÉ POLOHY, kdy se hlava otáčí, ale závitník je v klidu - vřetená vrtačka je ořeno o doraz (využití při řezání závitů do slepých otvorů bez použití momentové spojky - větší životnost nástroje i hlavy)
- 3. poloha** - pouzdro je zcela vysunuto a závitník se zpětnými otáčkami vytáčí z vyřezaného závitů vyšší rychlostí než byl řezán
- 4. poloha** - pouzdro je zcela vysunuto z hlavy, závitník je vytáčen z vyřezaného závitů zrychlenými zpětnými otáčkami

#### OSOVÉ VYROVNÁVÁNÍ

Délkové hodnoty A a B na obrázku vyjadřují délku záběru zubové řídicí spojky, kterou lze využít k vyrovnání potřebné osové rychlosti, nutné k vyřezání kalibrického závitů.

#### ODPRUŽENÍ POUZDRA

Pružný přítlak závitníku na ústí otvoru dovoluje i opětné najetí do již vyřezaného závitů, aniž by se poškodil.

#### DESCRIPTION

##### Torque clutch

- is stepless adjustable in the whole working range of the head
- failure protection of the tap against over-torque

##### Planetary gear-box

- generates the reverse speed
- accelerates the reverse speed even twice

##### Stop bar

- makes possible the working of the planetary gear-box by stopping of its part

##### Chuck

- the shaft is equipped by the collet chuck
- chucking of taps by means of collets RUBBER FLEX JACOBS
- locking of the tap against angular change by two locking screws
- its axial movement makes possible the change of the working mode of the head
- shaft of types ZhrA is equipped by quick-change chuck with chucks RVK, NVH, NKC

#### CHANGE OF THE WORKING MODE

Working mode is changed by moving-out of the chuck at rotation of the head by means of the control feed lever of the drilling machine.

- 1st position** - the chuck is quite moved in, the sense of rotation of both spindle and chuck is identical - the head cut the thread
- 2nd position** - the chuck is just moved out in the zero position, the head rotates but the tap stands still - the drill spindle thrusts on the stop (it may be used by tapping in the blind holes without using of the torque clutch - longer service life of the head and tap)
- 3rd position** - starting point of the reverse movement
- 4th position** - the chuck is quite moved out and the tap is screwed out from the finished thread by higher speed than by tapping

#### AXIAL COMPENSATION

The length values A and B on the figure represent the length of the engagement of the dog clutch, which may be used for the compensation of axial movements by tapping of precise threads

#### SPRINGING OF THE CHUCK

The springy thrust of the tap on the orifice of the hole makes possible the repeated running in the finished thread without damaging.

#### BESCHREIBUNG

##### Drehmomentkupplung

- ist stufenlos einstellbar im ganzen Arbeitsbereich des Kopfes
- schützt den Gewindebohrer gegen Beschädigung durch den übermäßigen Drehmoment

##### Planetengetriebekasten

- bildet den Rücklauf
- beschleunigt den Rücklauf bis zweimal

##### Haltestange

- hält fest einen Teil des Planetengetriebekastens und ermöglicht so seine Tätigkeit

##### Futter

- die Welle ist mit dem Spannzangenfutter ausgestattet
- die Gewindebohrer werden durch Spannzangen RUBBER FLEX JACOBS eingespannt
- Sicherung des Gewindebohrers gegen Teilumdrehung durch zwei Stellschrauben
- seine Axialbewegung ermöglicht das Schalten der einzelnen Funktionen des Kopfes
- die Welle der Typen ZhrA ist mit dem Schnellwechselfutter mit auswechselbaren Futter RVK, NVH, NKC ausgestattet

#### SCHALTEN DER EINZELNEN FUNKTIONEN

Die Funktionen werden während der Rotation des Kopfes durch Verschiebung des Futter mittels des Betätigungshebels der Bohrmaschine geschaltet.

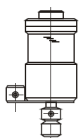
- 1. Lage** - das Futter ist völlig eingeschoben, der Drehsinn der Spindel und des Futter ist gleich, der Kopf bohrt das Gewinde
- 2. Lage** - das Futter ist gerade in der Nullstellung geschoben, der Kopf dreht sich, aber der Gewindebohrer steht ruhig - die Spindel der Bohrmaschine stützt sich auf den Anschlag (Anwendung beim Gewindebohren in Blindlöchern ohne Drehmomentkupplung - höhere Standzeit des Werkzeuges und Kopfes)
- 3. Lage** - Anfang des Rücklaufs
- 4. Lage** - das Futter ist ganz herausgeschoben und der Gewindebohrer dreht sich zurück schneller als beim Gewindebohren

#### AXIALAUSGLEICH

Die Längen A und B im Bild repräsentieren die Eingriffslänge der Zahnkupplung, die kann man zum Ausgleich der Axialbewegungen beim Bohren der präzisen Gewinde ausnutzen.

#### ABFEDERUNG DES FUTTERS

Der federnde Anpressdruck des Gewindebohrers an den Lochengang ermöglicht die wiederholte Einfahrung ins fertige Gewinde ohne Beschädigung

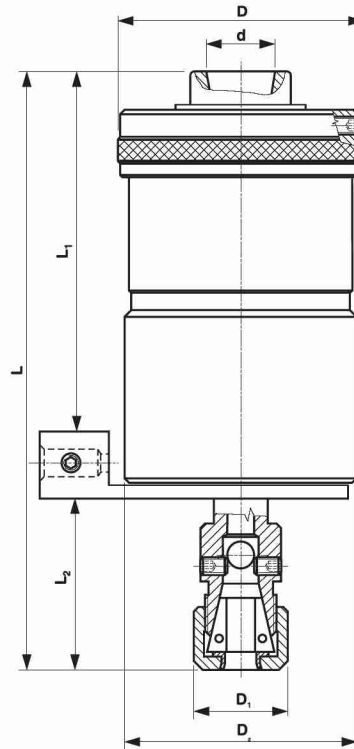


česky  
english  
deutsch



# RTH-BJ

- PŘESNÉ PROVEDENÍ PRO PRAVOCHODÝ ZÁVIT
- PRECISE EXECUTION FOR RIGHT-HANDED THREAD
- PRÄZISE AUSFÜHRUNG FÜR RECHTSGÄNGIGE GEWINDE



Kód Code	Model Type	d	Prac. rozsah Working range	Kleština Collet	Rozměry - Dimensions - Abmessungen [mm]					max. min <sup>-1</sup> rpm U/min	M <sub>k</sub> [Nm]	A/T [mm]	i	kg
					D/D <sub>2</sub>	D <sub>1</sub>	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>					
221 311	RTH 22 BJ	B16	M2 ÷ M7	BJ032, BJ034	55/52	23	130	80	35	1 500	10	3,8/13	1,6	1,0
221 328	RTH 32 BJ	B16	M5 ÷ M12	BJ036, BJ038	75/74	28	156	93	44	1 000	25	4,5/14,5	1,75	2,2
221 335	RTH 42 BJ	M20	M8 ÷ M20	BJ042, BJ044	91/91	38	199	112	62	600	80	6,0/18	1,7	5,1

i převodový poměr zpětných otáček / ratio of gear for reverse speed  
Übersetzungsverhältnis der Rückbewegung

### UPOZORNĚNÍ

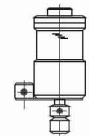
HLAVY SE DODÁVÁJÍ BEZ KLEŠTIN A UPÍNAČÍCH TRNŮ. TYTO JE TŘEBA OBJEDNAT SAMOSTATNĚ.

### NOTICE:

The heads are delivered without collets and taper shanks. It is necessary to order these parts as separate items.

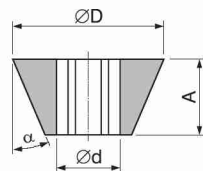
### BEACHTUNG:

Die Köpfe werden ohne Spannzangen und Kegelschäfte geliefert. Es ist notwendig diese Teile als Einzelposten bestellen.



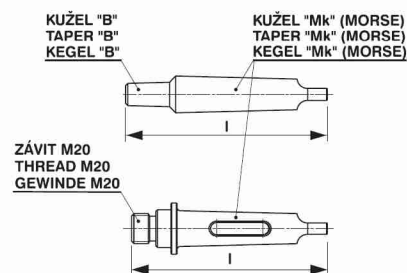
česky  
english  
deutsch

### Kleštiny RUBBER FLEX BJ Collets RUBBER FLEX BJ Spannzangen RUBBER FLEX BJ

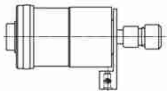
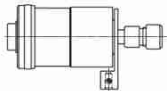
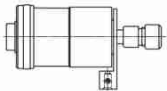


Kód Code Code	Typ Type Typ	Rozsah - Range - Bereich d [mm]	Rozměry - Dimensions - Abmessungen [mm]		
			D	A	α°
280 837	BJ032	2,0 ÷ 4,5	14	11	20
280 844	BJ034	4,5 ÷ 6,3			
280 851	BJ036	3,0 ÷ 6,3	21	13	20
280 868	BJ038	5,0 ÷ 9,5			
280 875	BJ042	5,0 ÷ 9,5	27	15	20
280 882	BJ044	9,5 ÷ 14,0			
280 899	BJ045	16,0			

### Upínací trny Taper shanks Kegelschäfte



Kód Code Code	Typ B×Mk M×Mk	l [mm]	kg
221 502	VK RTH B16 × Mk1	97	0,087
221 219	VK RTH B16 × Mk2	109	0,157
221 526	VK RTH B16 × Mk3	133	0,320
221 533	VK RTH M20 × Mk3	129	0,310
221 540	VK RTH M20 × Mk4	154	0,570

RTH 22 BJ - komplet - set - Komplett	RTH 32 BJ - komplet - set - Komplett	RTH 42 BJ - komplet - set - Komplett
 <p>1x BJ 032</p> <p>1x BJ 034</p>	 <p>1x BJ 036</p> <p>1x BJ 038</p>	 <p>1x BJ 042</p> <p>1x BJ 044</p>

### ZPŮSOB OBJEDNÁNÍ:

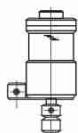
Při objednávání je třeba vždy uvést číselný kód výrobku. Pokud není žádán komplet, doplňkové příslušenství bude dodáno, bude-li objednáno.  
Upínací trny pro RTH nejsou součástí kompletu.

### ORDERING MODE:

It is always necessary to specify the product code. Unless the set is requested, the supplementary accessories will be supplied if ordered only.  
The taper shanks for RTH are not included in the set.

### BESTELLUNGSANWEISUNG:

Bei der Bestellung ist es immer notwendig die Codenummer des Produktes anzuführen. Wenn kein Komplett gefordert ist, wird das Ergänzungszubehör nur nach Bestellung geliefert.  
Die Kegelschäfte für RTH sind nicht im Komplett eingeschlossen.



česky  
english  
deutsch

## NAREX MTE™

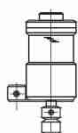
NAREX MTE s.r.o.  
Moskevská 63  
CZ-101 00 Praha 10  
Czech Republic

phone: +420 246 002 321, +420 246 002 251  
fax: + 420 246 002 335

e-mail: [obchod@narexmte.cz](mailto:obchod@narexmte.cz)  
<http://www.narexmte.cz>

# RTH

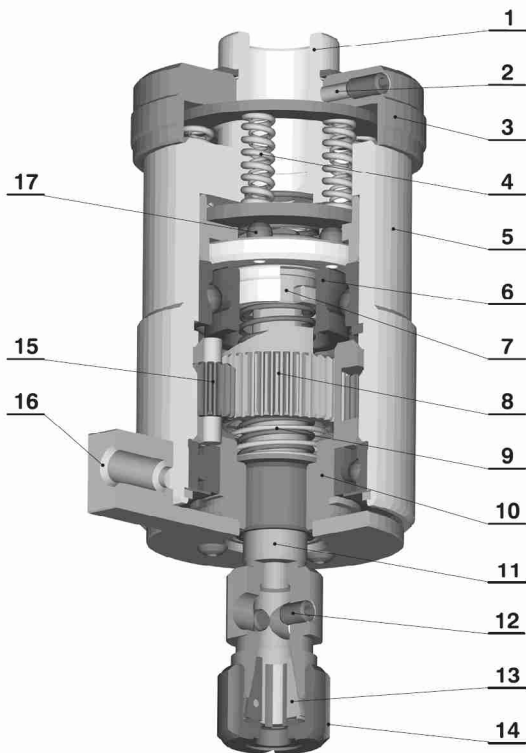
РЕЗЬБОНАРЕЗНАЯ ГОЛОВКА РЕВЕРСИВНЫЙ  
REVERSIBLE THREAD-CUTTING HEADS  
GEWINDESCHNEIDKÖPFE MIT RÜCKLAUF



по-русски  
english  
deutsch







### УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ, KEY, LEGENDE

- |    |  |
|----|--|
| 1  | ЗАЖИМНОЙ РУЧЕЙ, SPINDLE TAPER, SPINDELHOHLKEGEL                            |
| 2  | ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ ВИНТ, LOCKING SCREW, SICHERUNGSSCHRAUBE                  |
| 3  | ВТУЛКА МУФТЫ, CLUTCH SLEEVE, KUPPLUNGSHÜLSE                                |
| 4  | ПРУЖИНА МУФТЫ, CLUTCH SPRING, KUPPLUNGSFEDER                               |
| 5  | КОРПУС, BODY, KÖRPER   |
| 6  | ПОДШИПНИК, BEARING, LAGER  |
| 7  | МУФТА ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ, CHANGING CLUTCH, SCHALKUPPLUNG                         |
| 8  | КОЛЕСО ОБРАТНОЙ СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ, GEAR FOR REVERSE SPEED, RÜCKLAUFZAHNRAD |
| 9  | ПОДПРУЖИНИВАНИЕ ВТУЛКИ, SPRINGING OF THE CHUCK, ABFEDERUNG DES FUTTERS     |
| 10 | НАПРАВЛЯЮЩАЯ, GUIDE, FÜHRUNG   |
| 11 | ВТУЛКА, CHUCK, CHUCK, FUTTER   |
| 12 | УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ, SET SCREW, STELSCHRAUBE                                 |
| 13 | ЦАНГА JACOBS, COLLET JACOBS, SPANNZANGE JACOBS                             |
| 14 | ГАЙКА ЦАНГИ, COLLET NUT, SPANNZANGENMUTTER                                 |
| 15 | ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО, GEAR, ZAHNRAD   |
| 16 | ДЕРЖАТЕЛЬ СТОПОРНОГО СТЕРЖНЯ, STOP BAR HOLDER, HALTER DER HALTESTANGE      |
| 17 | ШАРИК МУФТЫ, CLUTCH BALL, KUGEL DER KUPPLUNG                               |

### ПРИМЕНЕНИЕ

Резьбонарезные головки реверсивные – это устройства, предназначенные для стандартной нарезки правой резьбы с остроконечным профилем (M, W, UN, G) на сверлильных станках без использования автоматической подачи шпинделя. Головки моделей Zhr и ZhrA приспособлены и для нарезания левой резьбы, модели RTH по запросу можно переделать для этой резьбы.

### ВНИМАНИЕ!

Головка во время работы всегда должна вращаться. Поэтому она не пригодна к использованию на токарном станке.

### ПРЕИМУЩЕСТВА ПРИМЕНЕНИЯ

- быстрая и надежная работа, легкое обслуживание и содержание
- защита метчика от его повреждения при скручивании в сечении
- возможность резьбонарезки в глухих отверстиях
- возможность повторного входа в уже нарезанную резьбу
- более высокая скорость вращения обратного хода – более короткое время вывинчивания по сравнению с нарезанием
- быстрая замена метчиков в головке; быстрая замена у моделей ZhrA для использования сменной втулки NKC 12. Можно нарезать и наружные короткие резьбы.

### ЗАЖИМ НА СТАНКЕ

Головки в шпинделе зажимаются с помощью конуса MORSE с неподвижным выталкивателем. У головок Zhr и ZhrA зажимная оправка составной частью головки, у модели RTH – является составной частью дополнительных принадлежностей.

### ПОСТАВКА ГОЛОВОК

Головки поставляются без дополнительных принадлежностей, только с основными принадлежностями, куда входят ключи для манипулирования с головкой. Дополнительные принадлежности надо заказывать отдельно.

### ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- зажимные оправки для моделей RTH
- цанги JACOBS и PLASTIC
- сменные втулки

### APPLICATION

Reversible thread-cutting heads are designed for usual tapping of right-handed threads with pointed shape (M, W, UN, G) on drilling machines without using of the spindle power feed. The types Zhr and ZhrA are modified for left-handed threads as well. It is possible to modify the types RTH for this threads by request.

### ATTENTION!

The head always has to rotate by the work. Therefore it is un-serviceable on lathes.

### FACILITIES OF APPLICATION

- rapid and reliable work, easy operation and maintenance
- failure protection of the tap against over-torque
- possibility of blind hole tapping
- possibility of repeated running in the finished thread
- higher reverse speed - shorter time for screwing up compared with tapping
- quick change of taps. The quick change for types ZhrA, it is possible to cut the short external threads with application of the chuck NKC 12 as well.

### CLAMPING ON THE MACHINE

These heads are clamped in the machine spindle by means of the MORSE taper shank with tang. The taper shank is the component of the heads Zhr and ZhrA while it is a part of the supplementary accessories by types RTH.

### DELIVERY

These heads are delivered without the supplementary accessories with basic accessories only, including the wrenches for manipulation with head. It is necessary to order the supplementary accessories as a separate item.

### SUPPLEMENTARY ACCESSORIES

- taper shanks for types RTH
- collets JACOBS and PLASTIC
- interchangeable chucks

### ANWENDUNG

Gewindeschneidköpfe mit Rücklauf sind für übliches Gewindeschneiden der rechtsgängigen Gewinde mit spitzigen Profil (M, W, UN, G) an Bohrmaschinen ohne Anwendung des mechanischen Spindelvorschubs bestimmt. Die Typen Zhr und ZhrA sind auch für die linksgängige Gewinde angepasst, die Typen RTH lassen sich für diese Gewinde nach der Anforderung aufbereiten.

### ACHTUNG!

Der Kopf muss sich immer bei der Arbeit drehen. Deshalb kann man nicht den Kopf an der Drehmaschine anwenden.

### VORTEILE DER ANWENDUNG

- schnelle und zuverlässige Arbeit, einfache Bedienung und Instandhaltung
- Schutz des Gewindebohrers gegen der Beschädigung durch den übermäßigen Drehmoment
- es ist möglich die Gewinde in den Blindlöchern bohren
- es ist möglich in fertige Gewinde wieder anfahren
- höhere Rückdrehzahl - kürzere Zeit für das Ausschrauben im Vergleich mit dem Gewindebohren
- schneller Werkzeugwechsel. Der Schnellwechsel lassen sich bei den Typen ZhrA; kurze Aussengewinde lassen sich bei der Anwendung von den Futter NKC 12 fertigen

### EINSPANNEN AN DIE MASCHINE

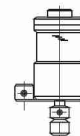
Die Köpfe werden in die Maschinenspindel durch den Morsekegel mit festen Mitnehmer eingespannt. Der Kegelschaft ist ein Bestandteil des Gerätes bei den Köpfen Zhr und ZhrA, wogegen bei dem Typ RTH ist ein Bestandteil des Ergänzungszubehörs.

### LIEFERUNG

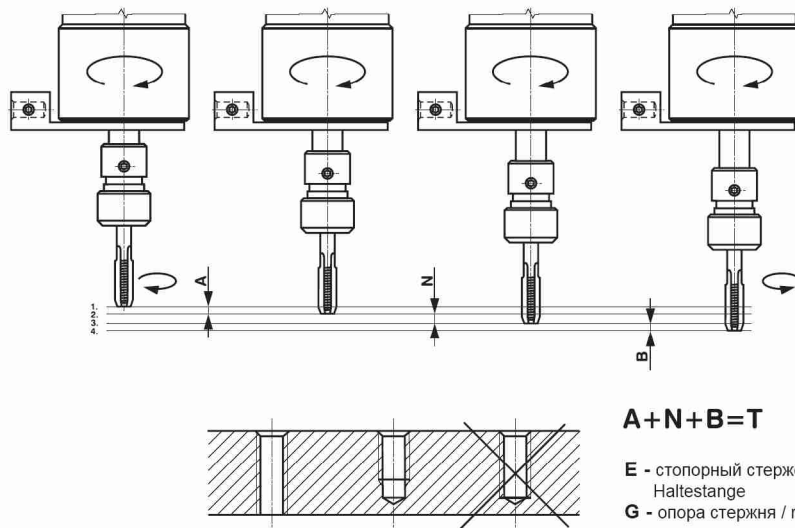
Diese Köpfe werden ohne Ergänzungszubehör und nur mit dem Grundzubehör geliefert, wo die Schlüssel für die Manipulation eingeschlossen sind. Es ist notwendig das Ergänzungszubehör als Einzelposten zu bestellen.

### ERGÄNZUNGSZUBEHÖR

- Kegelschäfte für die Typen RTH
- Spannzangen JACOBS und PLASTIC
- auswechselbare Futter

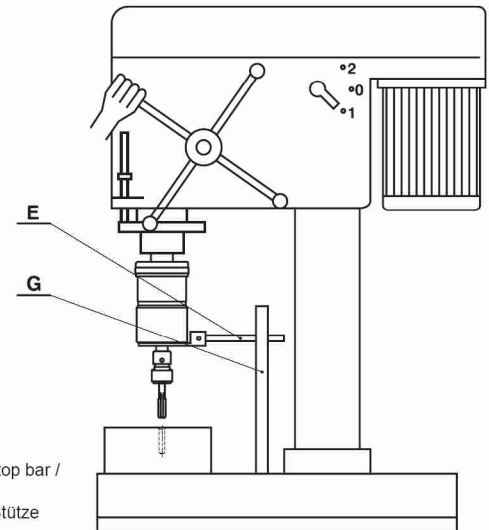


по-русски  
english  
deutsch



$$A + B = T$$

E - стопорный стержень / stop bar / Haltestange  
G - опора стержня / rest / Stütze



### ОПИСАНИЕ

#### Предохранительная (моментная) муфта

- плавно настраивается во всем рабочем диапазоне головки

- защищает метчик от его повреждения при кручении

#### Планетарный редуктор

- генерирует обратные скорости вращения по отношению к шпинделю

- ускоряет эти скорости вращения вплоть до 2-х раз

#### Стопорный стержень

- с точки зрения планетарного редуктора сохраняет одну его часть в состоянии покоя

#### Втулка

- вал, законченный цанговым патроном

- зажим метчиков в цангах RUBBER FLEX

- фиксация метчиков от проворачивания в цанге с помощью двух установочных винтов

- осевое движение – переключение функции головки

- у моделей ZhrA вал закончен быстрозажимной головкой для зажима сменных втулок типов RVK, NVH

#### ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ ФУНКЦИИ ГОЛОВКИ

Функции переключаются в результате выдвигания втулки из головки при ее повороте, а именно с помощью рукоятки управления шпинделя сверлильного станка.

**1-е положение** – втулка полностью введена, направление вращения шпинделя и втулки совпадает, головка выполняет резьбонарезание.

**2-е положение** – в данный момент втулка выведена в нулевое положение, когда головка вращается, а метчик находится в состоянии покоя – шпиндель сверлильного станка упирается в упор (использование при резьбонарезании для глухих отверстий без использования предохранительной (моментной) муфты – большая долговечность инструмента и головки)

**3-е положение** – втулка полностью выдвинута, а метчик с обратной скоростью вращения выходит из нарезанной резьбы с большей скоростью, чем она нарезалась.

**4-е положение** – Втулка полностью вышла из головки, метчик из нарезанной резьбы выводится с ускоренной обратной скоростью вращения.

#### ОСЕВАЯ КОМПЕНСАЦИЯ

Значения длины A и B на рисунке выражают длину зацепления зубчатой муфты переключения, которую можно использовать для компенсации необходимой осевой скорости, которая нужна для нарезания стандартной резьбы.

#### ПОДПРУЖИВАНИЕ ВТУЛКИ

Упругое прижимное усилие метчика на входе в отверстие позволяет осуществить и повторный вход в уже нарезанную резьбу без того, чтобы она была повреждена.

### DESCRIPTION

#### Torque clutch

- is stepless adjustable in the whole working range of the head

- failure protection of the tap against over-torque

#### Planetary gear-box

- generates the reverse speed

- accelerates the reverse speed even twice

#### Stop bar

- makes possible the working of the planetary gear-box by stopping of its part

#### Chuck

- the shaft is equipped by the collet chuck

- chucking of taps by means of collets RUBBER FLEX JACOBS

- locking of the tap against angular change by two locking screws

- its axial movement makes possible the change of the working mode of the head

- shaft of types ZhrA is equipped by quick-change chuck with chucks RVK, NVH, NKC

#### CHANGE OF THE WORKING MODE

Working mode is changed by moving-out of the chuck at rotation of the head by means of the control feed lever of the drilling machine.

**1st position** - the chuck is quite moved in, the sense of rotation of both spindle and chuck is identical - the head cut the thread

**2nd position** - the chuck is just moved out in the zero position, the head rotates but the tap stands still - the drill spindle thrusts on the stop (it may be used by tapping in the blind holes without using of the torque clutch - longer service life of the head and tap)

**3rd position** - starting point of the reverse movement

**4th position** - the chuck is quite moved out and the tap is screwed out from the finished thread by higher speed than by tapping

#### AXIAL COMPENSATION

The length values A and B on the figure represent the length of the engagement of the dog clutch, which may be used for the compensation of axial movements by tapping of precise threads

#### SPRINGING OF THE CHUCK

The springy thrust of the tap on the orifice of the hole makes possible the repeated running in the finished thread without damaging.

### BESCHREIBUNG

#### Drehmomentkupplung

- ist stufenlos einstellbar im ganzen Arbeitsbereich des Kopfes

- schützt den Gewindebohrer gegen Beschädigung durch den übermäßigen Drehmoment

#### Planetengetriebekasten

- bildet den Rücklauf

- beschleunigt den Rücklauf bis zweimal

#### Haltestange

- hält fest einen Teil des Planetengetriebekastens und ermöglicht so seine Tätigkeit

#### Futter

- die Welle ist mit dem Spannzangenfutter ausgestattet

- die Gewindebohrer werden durch Spannzangen RUBBER FLEX JACOBS eingespannt

- Sicherung des Gewindebohrers gegen Teilumdrehung durch zwei Stellschrauben

- seine Axialbewegung ermöglicht das Schalten der einzelnen Funktionen des Kopfes

- die Welle der Typen ZhrA ist mit dem Schnellwechselfutter mit auswechselbaren Futtern RVK, NVH, NKC ausgestattet

#### SCHALTEN DER EINZELNEN FUNKTIONEN

Die Funktionen werden während der Rotation des Kopfes durch Verschiebung des Futters mittels des Betätigungshebels der Bohrmaschine geschaltet.

**1. Lage** - das Futter ist völlig eingeschoben, der Drehsinn der Spindel und des Futters ist gleich, der Kopf bohrt das Gewinde

**2. Lage** - das Futter ist gerade in der Nullstellung geschoben, der Kopf dreht sich, aber der Gewindebohrer steht ruhig - die Spindel der Bohrmaschine stützt sich auf den Anschlag (Anwendung beim Gewindebohren in Blindlöchern ohne Drehmomentkupplung - höhere Standzeit des Werkzeuges und Kopfes)

**3. Lage** - Anfang des Rücklaufs

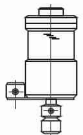
**4. Lage** - das Futter ist ganz herausgeschoben und der Gewindebohrer dreht sich zurück schneller als beim Gewindebohren

#### AXIALAUSGLEICH

Die Längen A und B im Bild repräsentieren die Eingriffslänge der Zahnkupplung, die kann man zum Ausgleich der Axialbewegungen beim Bohren der präzisen Gewinde ausnutzen.

#### ABFEDERUNG DES FUTTERS

Der federnde Anpressdruck des Gewindebohrers an den Locheinengang ermöglicht die wiederholte Einfahrung ins fertige Gewinde ohne Beschädigung

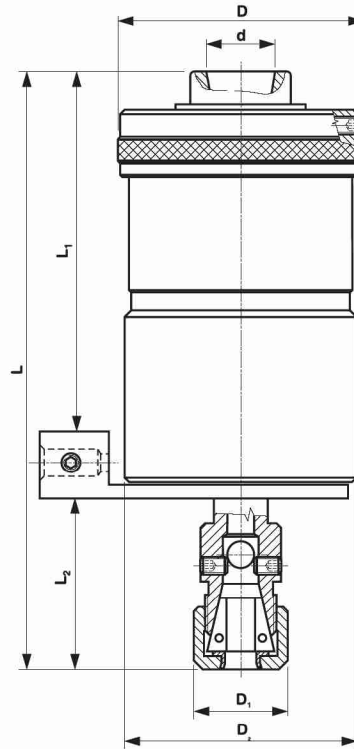


по-русски  
english  
deutsch



# RTH-BJ

- Точное исполнение для правой резьбы
- PRECISE EXECUTION FOR RIGHT-HANDED THREAD
- PRÄZISE AUSFÜHRUNG FÜR RECHTSGÄNGIGE GEWINDE



Код Code	Модель Type	d	Рабочий диапазон Working range Arbeitsbereich	Цанга Collet Spannanzange	Размеры [мм] Dimensions – Abmessungen [mm]					макс. [об/мин.] [rpm] [U/min]	Mк [Н.м] [Nm]	A/T [мм] [mm]	i	Кг [kg]
					D/D2	D1	L	L1	L2					
221 311	RTH 22 BJ	B16	M2+M7	BJ032 BJ034	55 / 52	23	130	80	53	1500	10	3,8 / 13	1,6	1,0
221 328	RTH 32 BJ	B16	M5+M12	BJ036 BJ038	75 / 74	28	156	93	44	1000	25	4,5 / 14,5	1,75	2,2
221 335	RTH 42 BJ	M20	M8 + M20	BJ042 BJ044	91 / 91	38	199	112	62	600	80	6,0 / 18	1,7	5,1

i- передаточное отношение обратной скорости вращения / ratio of gear for reverse speed / Übersetzungsverhältnis der Rückbewegung

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :**

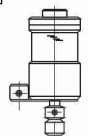
Головки поставляются без цанг и зажимных оправок. Их надо заказывать отдельно.

**NOTICE:**

It is possible to modify the head for left-handed threads by request. The heads are delivered without collets and taper shanks. It is necessary to order these parts as separate items.

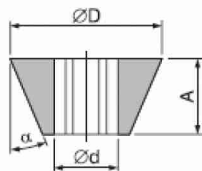
**BEACHTUNG:**

Es ist möglich die Köpfe auch für linksgängige Gewinde nach Anspruch aufbereiten. Die Köpfe werden ohne Spannanzangen und Kegelschäfte geliefert. Es ist notwendig diese Teile als Einzelposten bestellen.

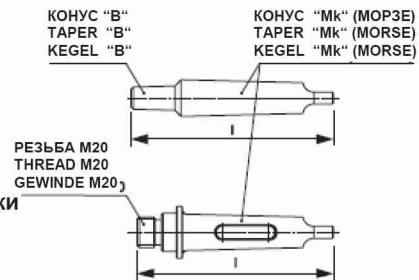


по-русски  
english  
deutsch

Цанги RUBBER FLEX BJ  
Collets RUBBER FLEX BJ  
Spannanzangen RUBBER FLEX BJ

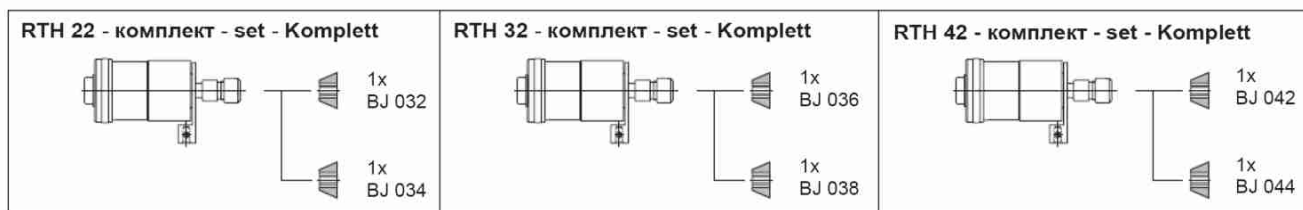


Зажимные оправки  
Taper shanks  
Kegelschäfte



Код Code	Тип Type	Диапазон d [мм] Range-Bereich d [mm]	Размеры – Dimensions – Abmessungen [mm]		
			D	A	α°
280 837	BJ032	2,0 ÷ 4,5	14	11	20
280 844	BJ034	4,5 ÷ 6,3			
280 851	BJ036	3,0 ÷ 6,3	21	13	20
280 868	BJ038	5,0 ÷ 9,5			
280 875	BJ042	5,0 ÷ 9,5	27	15	20
280 882	BJ044	9,5 ÷ 14,0			
280 899	BJ045	16,0			

Код Code	Тип / Тур / B x Mk M x Mk	l [мм] [mm]	Кг [kg]
221 502	VK RTH B16 x Mk1	97	0,087
221 219	VK RTH B16 x Mk2	109	0,157
221 526	VK RTH B16 x Mk3	133	0,320
221 533	VK RTH M20 x Mk3	129	0,310
221 540	VK RTH M20 x Mk4	154	0,570



### СПОСОБ ЗАКАЗЫВАНИЯ:

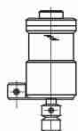
Всегда при заказе необходимо указать цифровой код изделия. Поскольку комплект не заказывается, то дополнительные принадлежности будут поставлены в случае, если они будут заказываться.  
Зажимные оправки RTH не являются составной частью комплекта.

### ORDERING MODE:

It is always necessary to specify the product code. Unless the set is requested, the supplementary accessories will be supplied if ordered only.  
The taper shanks for RTH are not included in the set.

### BESTELLUNGSANWEISUNG:

Bei der Bestellung ist es immer notwendig die Codenummer des Produktes anführen. Wenn kein Komplett gefordert ist, wird das Ergänzungszubehör nur nach Bestellung geliefert.  
Die Kegelschäfte für RTH sind nicht im Komplett eingeschlossen.



по-русски  
english  
deutsch

## NAREX MTE™

**NAREX MTE s.r.o.**  
Moskevská 63  
CZ-101 00 Praha 10  
Czech Republic

phone: +420 246 002 321, +420 246 002 251  
fax: + 420 246 002 335

e-mail: [obchod@narexmte.cz](mailto:obchod@narexmte.cz)  
<http://www.narexmte.cz>