

TECHNOLOGIE



ELEKTRONISCHE GEWINDEFORMEINHEIT

SL. 2005. 1 / 2



SL.2005.1 400W M2 - M5

Modell	Motorleistung	C	Achsenweg Gewindeformer
SL.2005.1 M2	400 W	3 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M2.5	400 W	5 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M3	400 W	7 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M4	400 W	11 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M5	400 W	31 ± 1	~50 mm

Empfohlene Kernlöcher

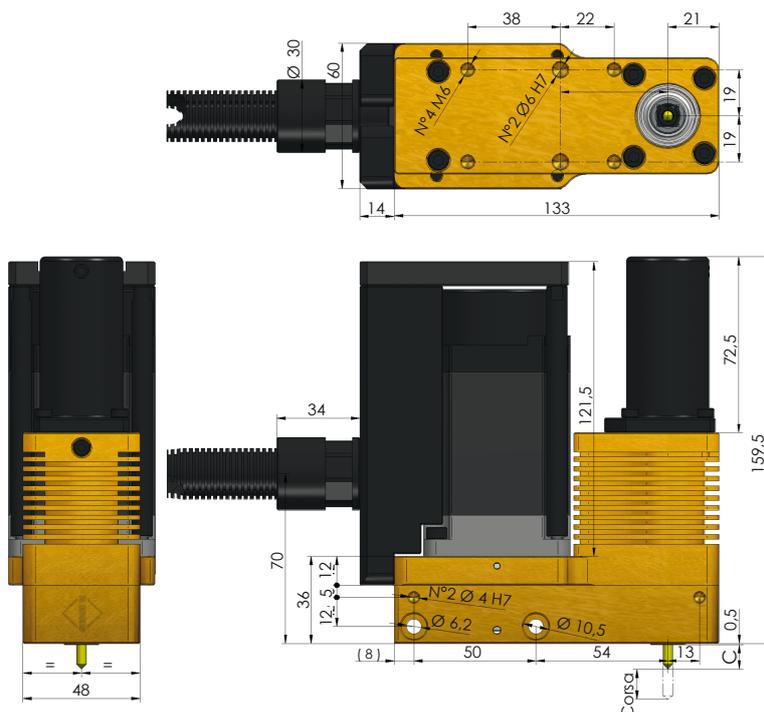
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5	M6
Ø1,85	Ø2,3	Ø2,8	Ø3,3	Ø3,7	Ø4,7	Ø5,6

Kernlöcher für ISO 6HX Toleranz

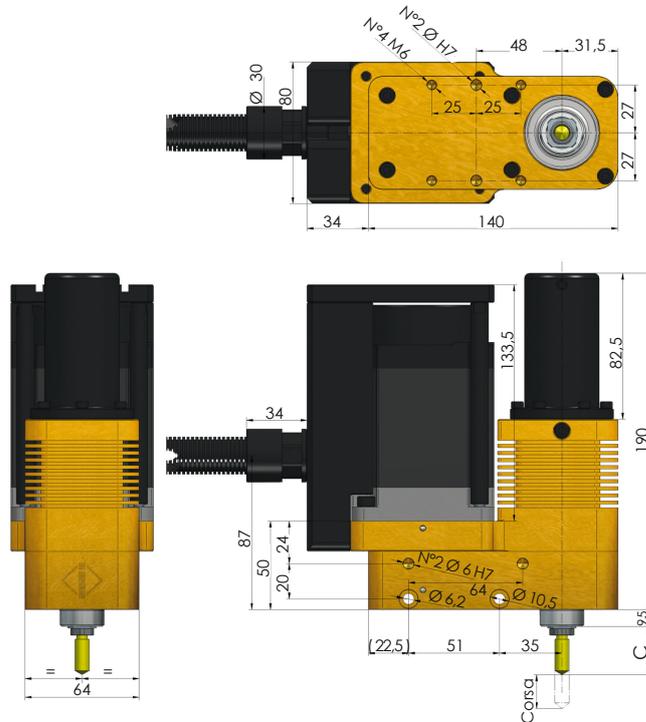
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5	M6
Ø1,8 - 1,85	Ø2,27 - 2,33	Ø2,75 - 2,81	Ø3,2 - 3,27	Ø3,65 - 3,73	Ø4,6 - 4,69	Ø5,5 - 5,6

Kernlöcher für ISO 6GX Toleranz

M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5	M6
Ø1,81 - 1,86	Ø2,28 - 2,34	Ø2,76 - 2,82	Ø3,21 - 3,28	Ø3,66 - 3,74	Ø4,61 - 4,70	Ø5,51 - 5,62



SL.2005.2 750W M6 - M10



Modell	Motorleistung	C	Achsenweg Gewindeformer
SL.2005.2 M6	750W	27 ± 1	~50 mm
SL.2005.2 M8	750W	27 ± 1	~50 mm
SL.2005.2 M10	750W	27 ± 1	~50 mm

Empfohlene Kernlöcher

M6	M7	M8	M10	M12
Ø5,6	Ø6,6	Ø7,6	Ø9,4	Ø11,5

Kernlöcher für ISO 6HX Toleranz

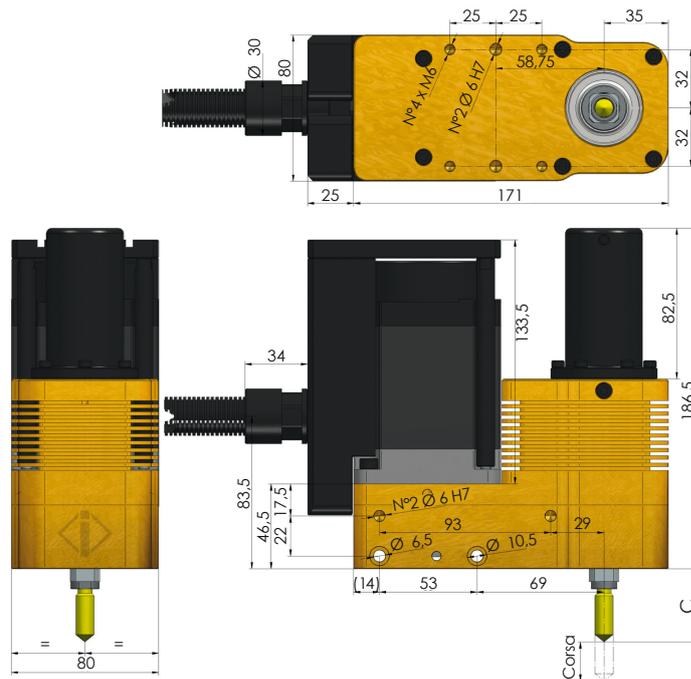
M6	M7	M8	M10	M12
Ø5,5 - 5,6	Ø6,5 - 6,6	Ø7,37 - 7,49	Ø9,25 - 9,39	Ø11,12 - 11,28

Kernlöcher für ISO 6GX Toleranz

M6	M7	M8	M10	M12
Ø5,51 - 5,62	Ø6,51 - 6,62	Ø7,38 - 7,51	Ø9,26 - 9,41	Ø11,14 - 11,30

SL.2005.2 „S“ 750W M10 - M12

GEWINDEFORMEN IN HÖCHSTER
GESCHWINDIGKEIT



Modell	Motorleistung	C	Achsenweg Gewindeformer
SL.2005.2S M10	750 W	40 ± 1	~50 mm
SL.2005.2S M12	750 W	40 ± 1	~50 mm

VORTEILE:

- Gewindeformen in höchster Geschwindigkeit mit bis zu 150Hub/min (Abhängig von Durchmesser des Gewindes, der Materialhöhe und dem zu formenden Material)
- Gewindeformen ist vom Werkzeughub unabhängig, somit sind die Einheiten in allen Winkelpositionen einsetzbar
- Sehr kleine Einbaugröße
- Annäherung des Gewindeformers zum Kernloch erfolgt automatisch
- Wartungseinrichtungen (zyklische Schmierung am Gewindeformer) bieten wir als Zusatzeinrichtungen an
- Gewindeformerverschleiß ist kontrollierbar
- Linksgewinde auf Anfrage möglich
- Gewindeformen mit mehreren Spindeln möglich
- Bestes Preis-Leistungs-Verhältnis

TECHNISCHE DATEN



Formen



Abtragen

Zu bearbeitender Werkstoff: _____

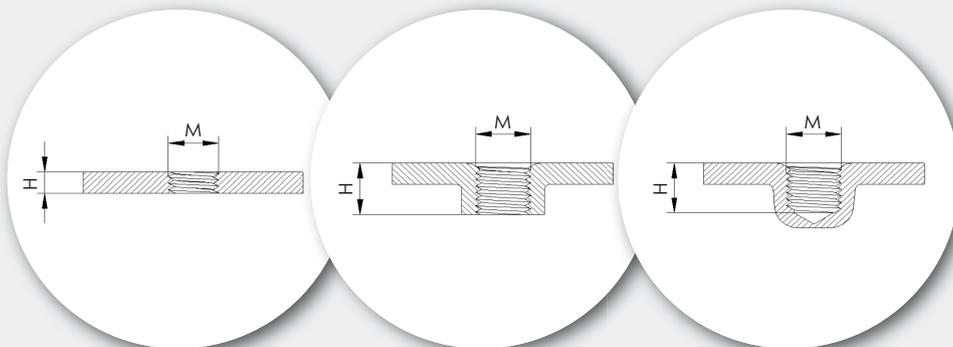
Ausführende Gewinde "M": _____

Höhe Gewinde "H": _____

Anzahl der Gewinde: _____

Verfügbarer Arbeitswinkel: _____

BEISPIEL GEWINDETYP



**SENDEN SIE AN DIE FAXNUMMER +49 (0) 23 95 / 212 61-77
ODER PER MAIL AN INFO@TECNORM.DE**

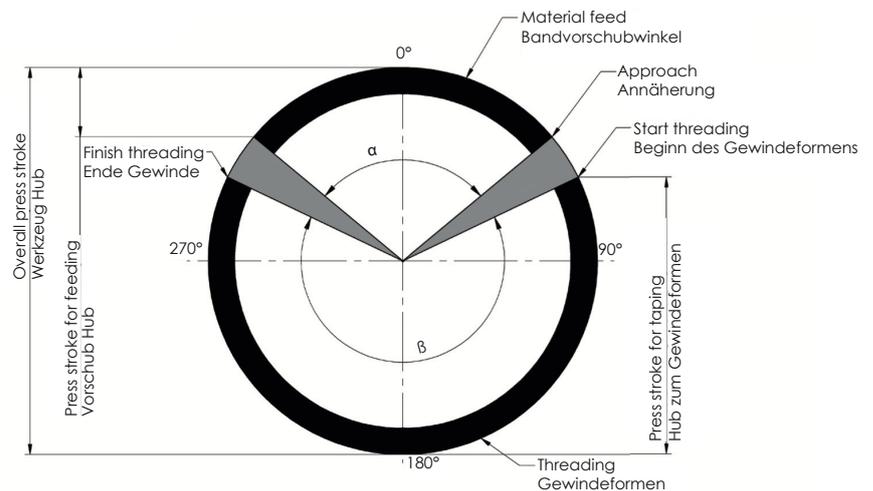
ZUBEHÖR



GEWINDEFORMER:

Gewindeformer von TECNORM haben gegenüber traditionellen Formern eine wesentlich **HÖHERE STANDZEIT**. Zudem sind **HÖHERE SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN** und eine bessere **QUALITÄT** der Gewinde garantiert. Es gibt eine große Auswahl an Gewindeformern inkl. TIN, TIC/N Beschichtung.

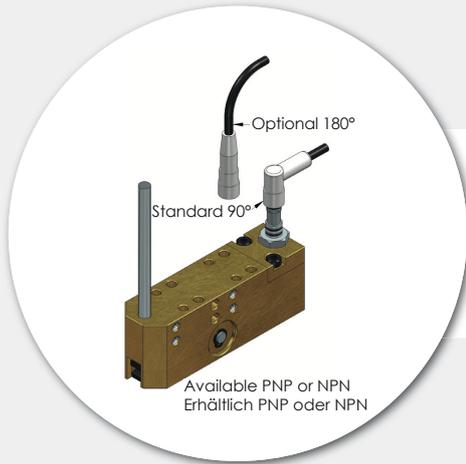
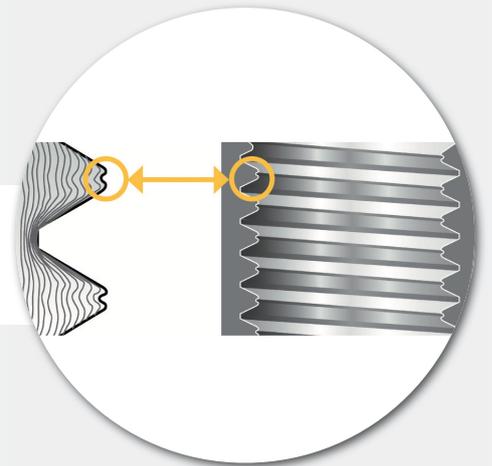
GEWINDEZYKLUS



The smaller the angle of material feed (α), the greater will be the time for threading. (more strokes / min.)
Je kleiner der Bandvorschubwinkel (α), desto größer wird die Zeit zum Gewindeformen sein. (mehr Hübe / min.)

FÜR WEITERE FRAGEN STEHT IHNEN UNSER TECHNISCHES BÜRO GERN ZUR VERFÜGUNG.

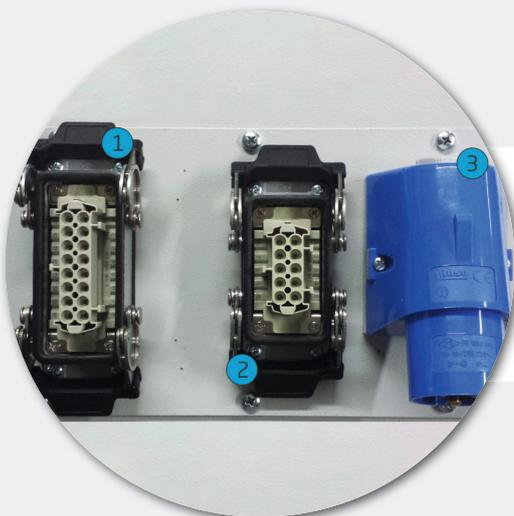
PROFIL UND FASERLAUF BEIM GEFORMTEN GEWINDE



ZUSÄTZLICHE GEWINDEÜBERWACHUNG FÜR ELEKTRONISCHE GEWINDEFORM-EINHEIT

TECHNOLOGIE

Unsere neu entwickelte elektronische Gewindeformeinheit basiert auf einem sehr **EINFACHEN FUNKTIONS- UND BEDIENUNGSSPRINZIP**, unabhängig von Werkzeug- und Hubweg. Gewinde können innerhalb des Folgeschnitt- oder Transferwerkzeugs oder speziellen Applikationen gefertigt werden. Gesteuert bzw. angetrieben wird die Einheit durch einen bürstenfreien Motor und einem Servomotor, der alle Phasen des Gewindeformens kontrolliert. Es genügt ein elektronischer Impuls (Hubkontakt der Presse), um den Gewindeformvorgang zu starten. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, über das Eingabedisplay die **GESCHWINDIGKEIT** und die **TIEFE** des Gewindes einzustellen.



- 1 Signal-Anschluss
- 2 Motor-Anschluss (Motor + Encoder)
- 3 Strom-Anschluss

NEUIGKEIT

MOBILE STEUEREINHEIT MIT TOUCHSCREEN



SYSTEMSTEUERUNG - ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG (KONSOLE MIT 2-EINHEITEN-STEUERUNG TOUCHSCREEN AUSFÜHRUNG 7“):

Stromversorgung:

Einphasig 230 Vac (+15%, -15%) 50 Hz (± 3 Hz)

Höchstlast:

16 Ampere

Baugröße der Konsole einschließlich Anschlüsse und Blinkleuchte:

Höhe 1300, Breite 700, Tiefe 500 (Maße in mm)

SYSTEMSTEUERUNG - ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG (KONSOLE MIT 4 BIS 6 EINHEITEN-STEUERUNG TOUCHSCREEN AUSFÜHRUNG 10“)*:

Stromversorgung:

Drehstrom 400 Vac (+15%, -15%) 50 Hz (± 3 Hz)

Höchstlast:

32 Ampere

Baugröße der Konsole einschließlich Anschlüsse und Blinkleuchte:

Höhe 1300, Breite 700, Tiefe 500 (Maße in mm)

*Erhältlich auf Anfrage: Ausführung mit 8 Einheiten



EINZELSCHALTSCHRANK MIT TOUCHSCREEN

SYSTEMSTEUERUNG

ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN - EINZELTEILSTEUERUNG (AUSFÜHRUNG TOUCHSCREEN 7“):

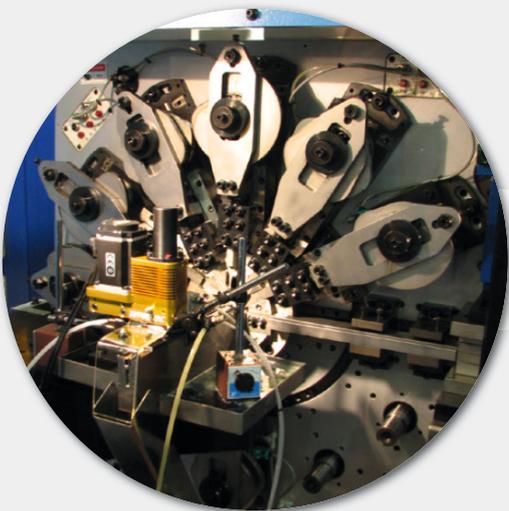
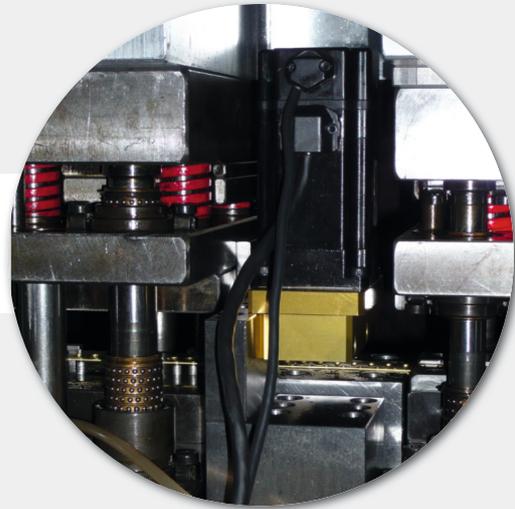
Stromversorgung: Einphasig 230 Vac (+15%, -15%) 50 Hz (± 3 Hz)

Höchstlast: 16 Ampere

Baugröße der Konsole einschließlich Anschlüsse und Blinkleuchte: Höhe 650, Breite 550, Tiefe 350 (Maße in mm)

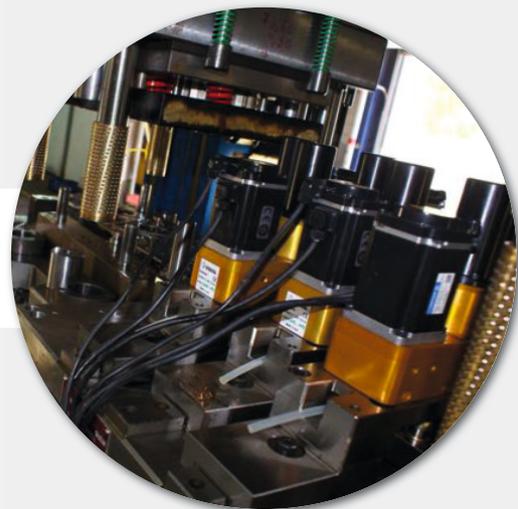
ANWENDUNGEN

BEISPIEL: WERKZEUGE MIT HOHEN GESCHWINDIGKEITEN



BEISPIEL: STANZAUTOMATEN (Z.B. BIHLER)

BEISPIEL: MEHRFACH-ANWENDUNG MIT 6 EINHEITEN



150 HÜBE/MINUTE • GEWINDEFORMEN AUCH FÜR SACKLOCH • EINFACHE INSTALLATION
GEWINDEFORMEN MIT ALLEN SICHERHEITEN • HOHE PERFORMANCE • FORMEN BIS ZU 8
GEWINDE MIT EINER KONSOLE

UNSERE PRODUKTE



FÜHRUNGSELEMENTE



GLEITELEMENTE



SCHNEIDELEMENTE



FEDERELEMENTE



PRÄZISIONSAUSWERFER



**STICKSTOFF- UND
GASDRUCKFEDERN**



**NORMTEILE FÜR
DEN FORMENBAU**



**WERKZEUGBAU
ZUBEHÖR**



**GEWINDEFORM-
EINHEITEN**

SERVICE



KEINEN MINDESTBESTELLWERT beim Kauf von Produkten



AUSLIEFERUNG der Waren noch am Bestellttag



ABHOLUNG der Waren nach Vereinbarung **BIS 20.00 UHR**



Schnell verfügbar durch **LAGERHALTUNG**



UMSCHLEIF-SERVICE: Ihr Produkt nach Maß



TECNORM GMBH & CO. KG
OBERER HAMMER 2
57413 FINNENTROP

TELEFON

+49 (0) 23 95 / 212 61-0

TELEFAX

+49 (0) 23 95 / 212 61-77

INFO@TECNORM.DE
WWW.TECNORM.DE