

ELEKTRONISCHE GEWINDEFORMEINHEIT FÜR HOHE GESCHWINDIGKEITEN

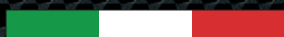
SL. 2005.1 / 2



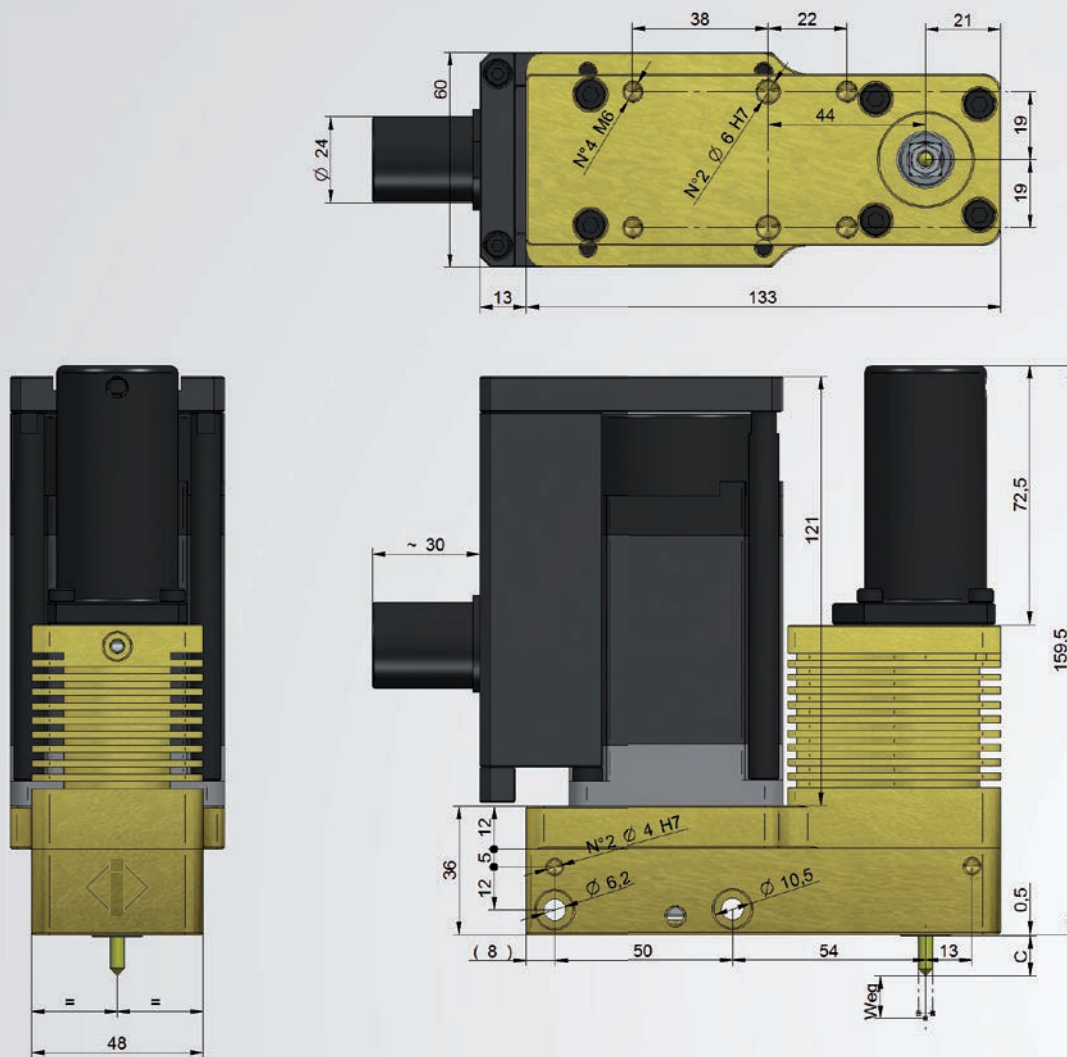
 **Pieper Normteile**

Präzision in Perfektion | Fertigung nach Zeichnung
www.pieper-normteile.de | Tel.: +49 (0) 7644 929588

ITALIENISCHE TECHNOLOGIE



SL.2005.1 400W M2 - M5

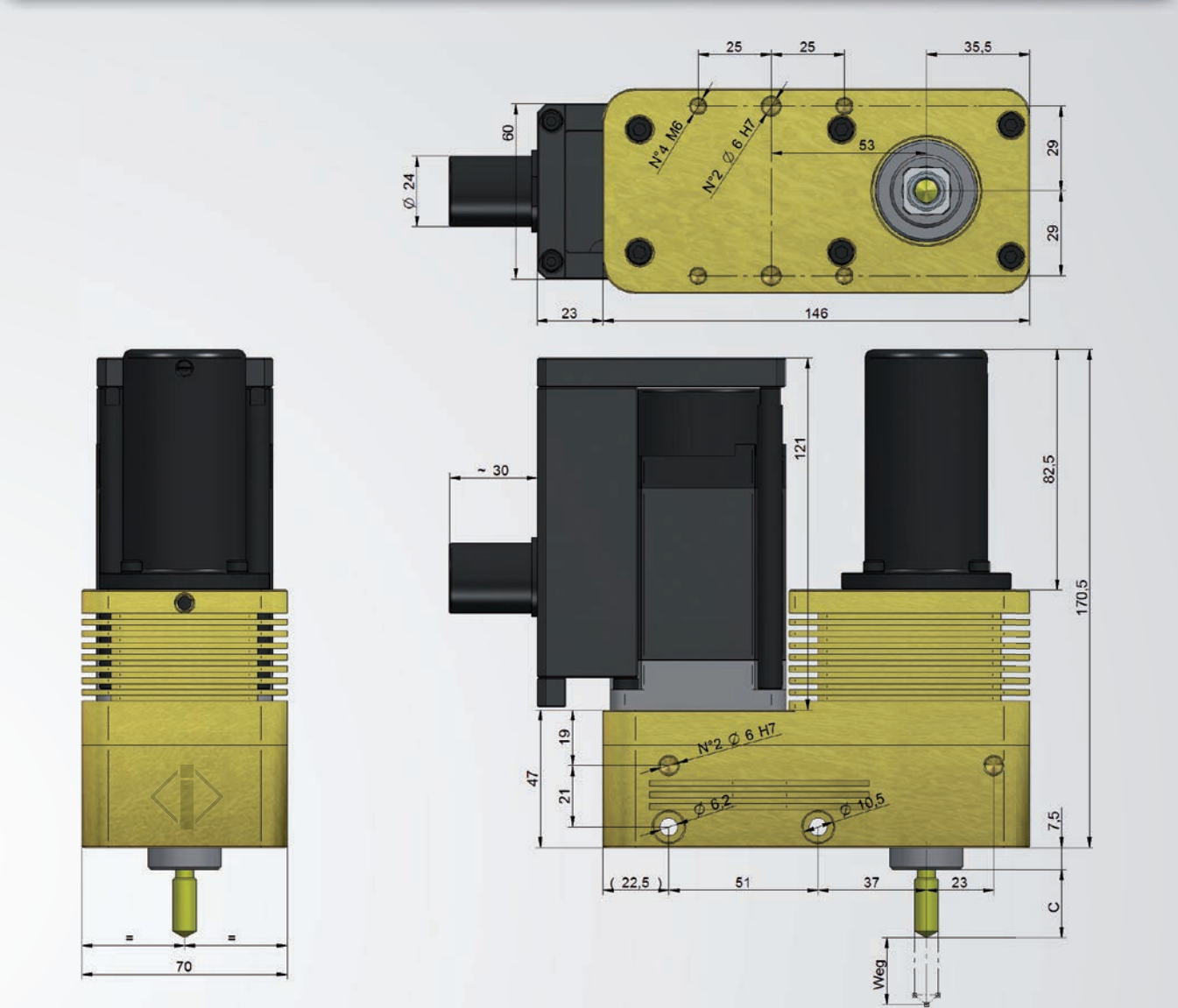


Gewindeformeinheit	Motorausführung	C	Achsenweg Gewindeformer
SL.2005.1 M2	400 W	3 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M2.5	400 W	5 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M3	400 W	7 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M4	400 W	11 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M5	400 W	31 ± 1	~50 mm

Vorgeschlagene Tabelle für die Kernlöcher						
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5	M6
Ø1,85	Ø2,3	Ø2,8	Ø3,3	Ø3,7	Ø4,7	Ø5,6

ISO 6HX Tabelle für die Kernlöcher						
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

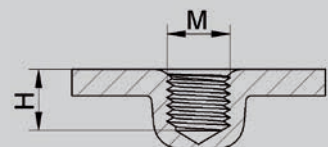
ISO 6GX Tabelle für die Kernlöcher						
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5	M6
Ø1,81 - 1,86	Ø2,28 - 2,34	Ø2,76 - 2,82	Ø3,21 - 3,28	Ø3,66 - 3,74	Ø4,61 - 4,70	Ø5,51 - 5,62



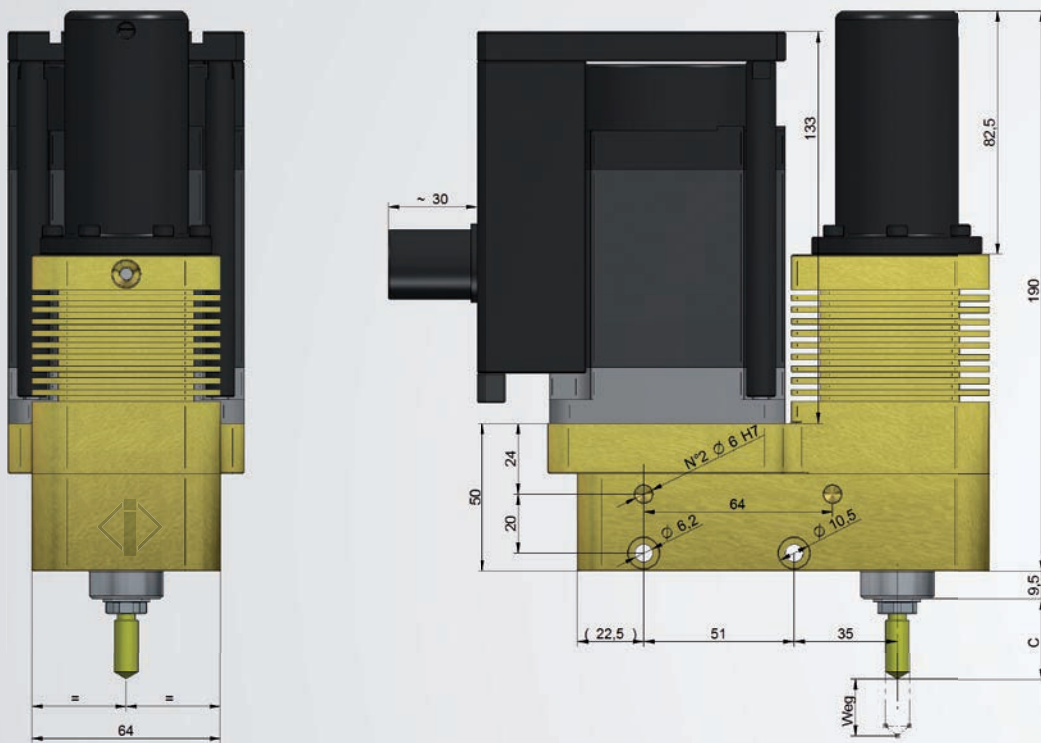
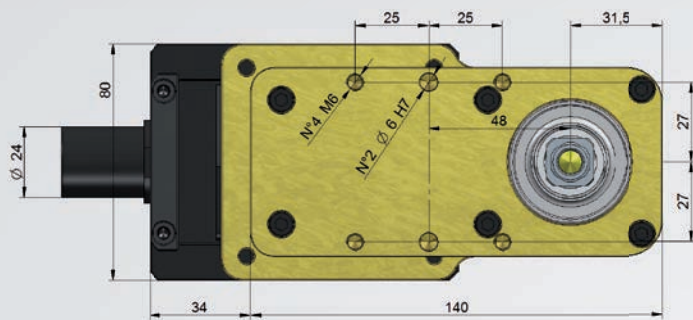
Gewindeformeinheit	Motorausführung	C	Achsenweg Gewindeformer
SL.2005.2 M6	400W	21 ± 1	~50 mm

Unsere neuentwickelte elektronische Gewindeformeinheit basiert auf einem sehr einfachen Funktions- und Bedienungsprinzip, unabhängig von Werkzeug und Hubweg. Gewinde können innerhalb des Folgeschnittwerkzeugs oder speziellen Applikationen gefertigt werden. Gesteuert bzw. angetrieben wird die Einheit durch einen bürstenfreien Motor und einem Servo Driver, 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.

Beispiel Gewinde Type



SL.2005.2 750W M6 - M10



Gewindeformeinheit	Motorausführung	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

Vorgeschlagene Tabelle für die Kernlöcher

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

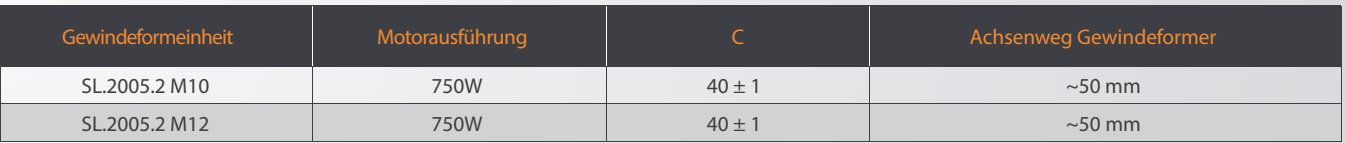
ISO 6HX Tabelle für die Kernlöcher

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

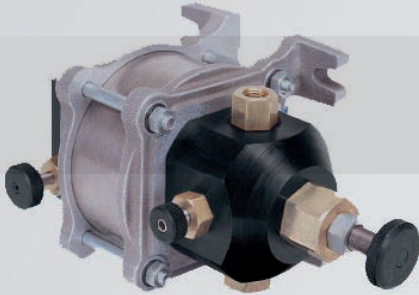
ISO 6GX Tabelle für die Kernlöcher

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 750W M10 S - M12



- Gewindeformen in höchster Geschwindigkeit bis zu 150 Hub/min (Abhängig von Durchmesser Gewinde, Materialhöhe, und das zu formende Material)
- Gewindeformen ist unabhängig vom Werkzeug und in verschiedenen Positionen (Horizontal, Vertikal und unter verschiedenen Winkeln) möglich
- Sehr kleine Einbaugröße
- Annäherung des Gewindeformers zur Bohrung erfolgt automatisch
- Wartungseinrichtungen (zyklische Schmierung am Gewindeformer) bieten wir als Zusatzeinrichtungen an
- Arbeitskraftkontrolle während des Gewindeformens, so kann am Display festgestellt werden, wann der Former verschlissen ist
- Linksgewinde auf Anfrage möglich
- Gewindeformen mit mehreren Spindeln möglich
- Bestes/Preis Leistungsverhältnis



PresSpray Pumpe

Instand Öl ohne Luft, dieses führt dazu, das nur die genaue Zone geschmiert wird ohne Nebel. Die Besonderheit dieser Pumpe ist, das man die Dosis regeln kann. Wann gesprüht werden soll, kann durch den Zyklusregler eingestellt werden. Eine sehr homogene Sprayanlage ohne Luft.

Sehr einfach zu installieren. Eine automatische Schmierung garantiert eine hohe Lebensdauer. Die PresSpray Pumpe gibt es in verschiedenen Größen, je nach Volumen was gebraucht wird.

Öle

Die PresSpray Anlagen können mit verschiedenen Schmiermitteln arbeiten.

NTR-300 BE (Integral Öl)

Wird erfolgreich angewendet für aufwendiges Feinstanzen, traditionelles Stanzen, Prägen, Gewindeformen und Kaltverformung. Es ist ein Produkt für schwierige Anwendungen bei der Kaltverformung an Stählen.

STR-800 E (Emulsible Öl)

Bringt große Vorteile bei der Bearbeitungen von Schwermetallen. Universell einsetzbar, wirksam in allen Arbeitsgruppen sowohl bei der beseitigung von Spänen als auch bei der Kaltverformung. Erhöhte Produktivität und eine größere Lebensdauer von Werkzeugen. Ist auch besonders geeignet für Bearbeitungszentren. Es erfüllt alle toxikologischen und ökologischen Anforderungen und verursacht keinen Rauch. Es ist ein Produkt für schwierige Anwendungen bei der Kaltverformung an Stählen.

Dank seines hohen Flammpunktes unterliegt es nicht den Anforderungen für brennbare Flüssigkeiten und den Anforderungen für den Verkehr.

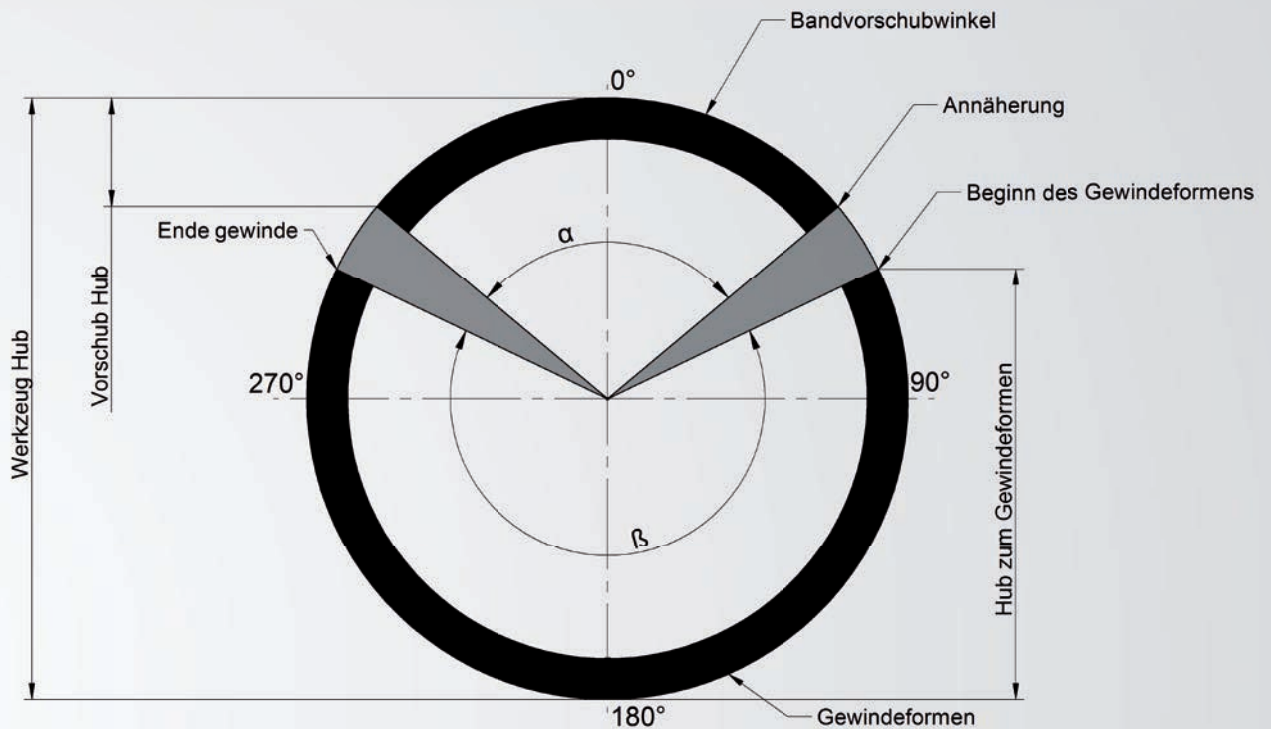


Gewindeformer

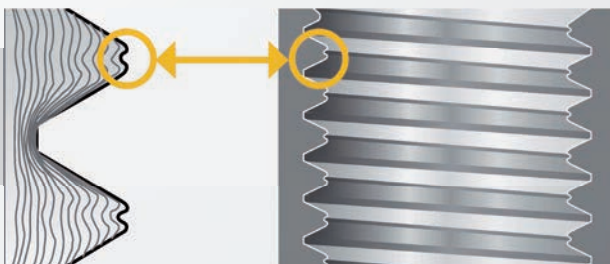
Die "formenden" Gewindeformer bieten gegenüber den traditionellen Formern eine höhere Lebensdauer. Auch mit höherer Geschwindigkeit garantiert man eine hohe Qualität. Es gibt eine Auswahl an Gewindeformer. TIN-TIC/N nach ISO u.s.w.

Unser technisches Büro steht Ihnen für Klarstellungen und Anregungen zur Verwendung von Produkten zur Verfügung.

Gewindezyklus



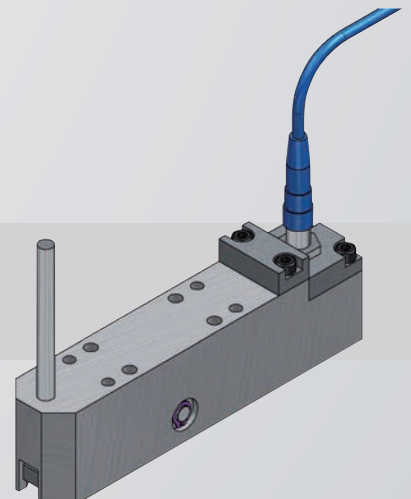
Je kleiner der Bandvorschubwinkel (α), desto größer wird die Zeit zum Gewindeformen sein (mehr Hübe / min.)

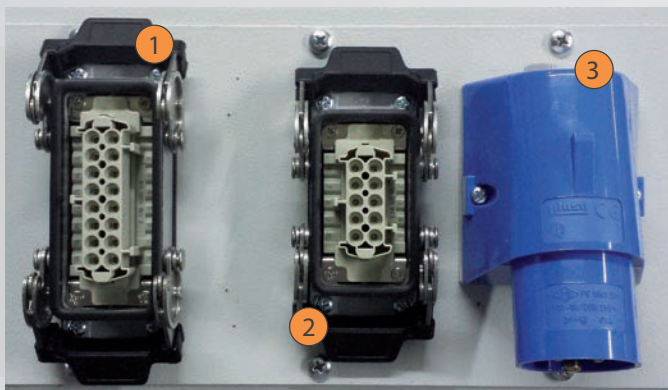


Beispiel Geformtes Gewinde

Zusatz Überwachung Ende Gewinde

100% Zusatz Gewindeformabfrage





- 1 SIGNAL ANSCHLUSS
- 2 MOTOR ANSCHLUSS (MOTOR+ENCODER)
- 3 STROM ANSCHLUSS



- 1 HAUPTSCHALTER
- 2 SCHALTSCHRANK

TECHNISCHE DATEN DES SCHALTSCHRANKES:

Anschluss:

Einphasig (Dreiphasig n.Anfrage) v.200 Vac b.230 Vac
(+10%, -15%) 50 / 60 Hz (± 3 Hz)

Die max. Stromaufnahme ist: 30 Amp

Abmaße Schaltschrank Einschließlich der Anschlüsse:
Höhe 500, Breite 400, Tiefe 300 (Abmessungen in mm)



NEUE KONSOLE MIT TOUCH
SCREEN AUF ROLLEN FAHRBAR

New

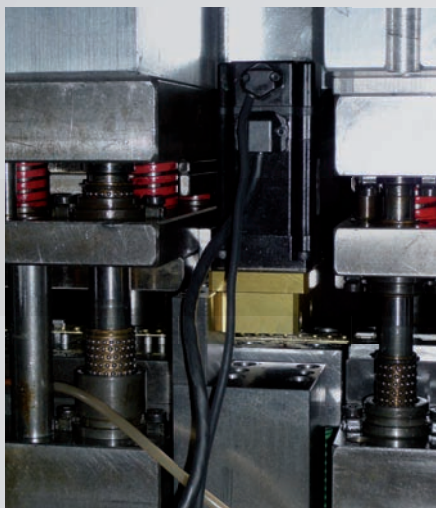


NEUER TOUCH SCREEN

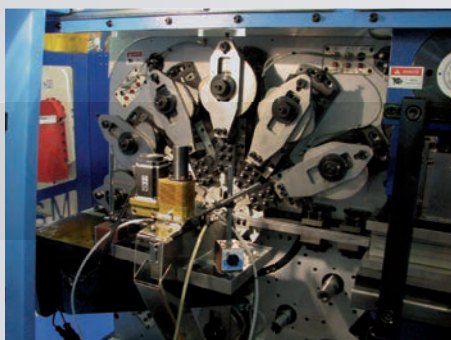


New

ANWENDUNGEN



Anwendungsbeispiel für Werkzeuge
mit hohen Geschwindigkeiten



Anwendungsbeispiel für Pressen
wie z.B Bihler oder ähnlich



Anwendungsbeispiel für Automobilkomponente
mit 6 Köpfen



150 HÜBE /MINUTE



GEWINDEFORMEN AUCH FÜR SACKLOCH



EINFACHE INSTALLATION



GEWINDEFORMEN MIT ALLEN SICHERHEITEN



HOHE PERFORMANCE



FORMEN BIS ZU 8 GEWINDE MIT EINER KONSOLE

Wir Leben Stahl



Präzision in Perfektion | Fertigung nach Zeichnung
www.pieper-normteile.de | Tel.: +49 (0) 7644 929588