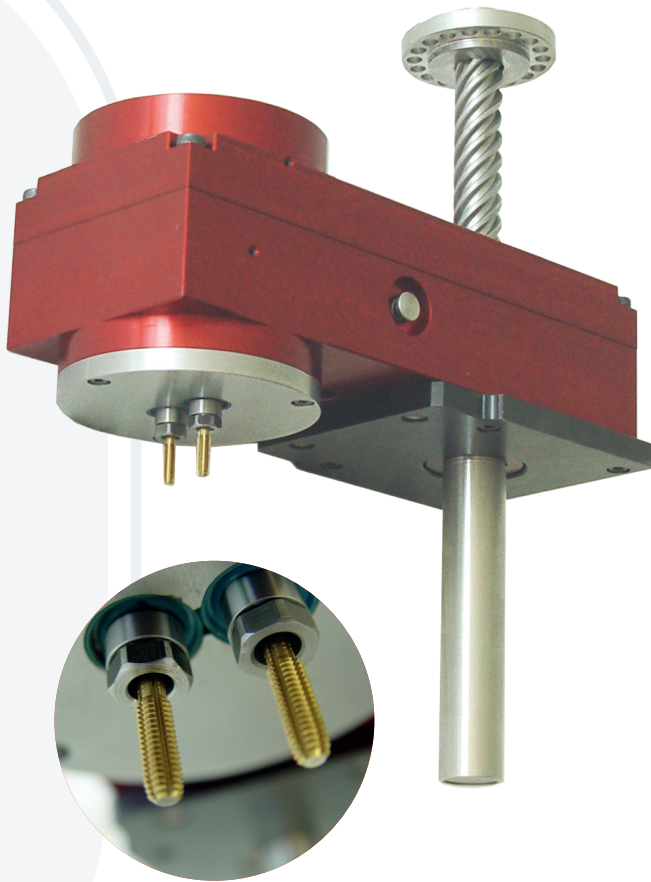


Unsere Lösung im Bereich der **GEWINDEFORMUNG** bei sehr kleinen Mittenabständen und **feinen Gewindesteigungen**



Diese Geräte kommen vor allem im Bereich der Konnektoren zum Einsatz und besonders dann, wenn sehr kleine Mittenabstände gefragt sind, feine Gewindebohrer benutzt, eine hohe Anzahl an Pressenhüben ausgeübt wird und der für den Einbau der Einheit zur Verfügung stehende Platz nicht sehr groß ist.

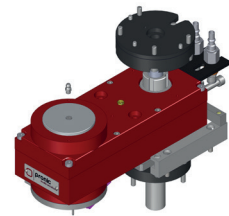
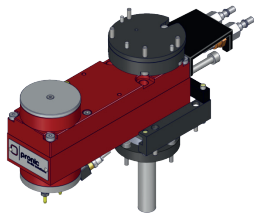
Für die Zuverlässigkeit und Langlebigkeit dieser Geräte braucht kein Nachweis mehr erbracht zu werden, denn seit ihrer Patentanmeldung im Jahre 1986 wurden sie fortlaufend optimiert und verbessert.

Sie sind daher das ideale Produktionsmittel bei großen Produktionsvolumen mit gleichbleibendem Pressenhub. Die für ihre Entwicklung gebrauchte Technologie setzt eine Vorstudie voraus, bei der die Übereinstimmung Ihres Projekts mit unserem Gerät überprüft wird, was im Besonderen auf die Lage der Gewindeformer zutrifft.

Die Wahl zwischen einem BxB oder einem B+xB hängt von der Größe der Gewindeformung während des Pressenhubes ab. Diese Einheiten gleichen sich zwar äußerlich, unterscheiden sich jedoch in Ihren Abmessungen und der Gewindeformkapazität. Für weitere Auskünfte über die Übersetzungsverhältnisse der Gewindeformeinheit sind wir immer für Sie da!

VORTEILE :

- Gewindeformen mit unterschiedlichen Durchmessern und sehr kleinen Mittenabständen
- Kompaktes Design
- Benutzerfreundlich Schutz bei schlechter Fluchtung der Vorlöcher
- Schutz des Geräts vor dem Eindringen von Fremdkörpern
- Das Ansteuern des Gewindeformers erfolgt über ein Planetargetriebe, was eine hohe Hubzahl und eine lange Lebensdauer Ihrer Werkzeuge ermöglicht
- Wartungsarm



	BX	B+X
--	----	-----

Antrieb	Mechanisch	Mechanisch
Arbeitsrichtung Gewindeformer	↓↑	↓↑
Ausführung der Kinematik	Beweglich	Beweglich
Maximaler Streifenhub	72 mm	57 mm
Mittenabstände zwischen Tippen	10 to 25 mm	10 to 45 mm
Breite der Gewindeformersinheit	66 mm	95 mm
Schnellmontagesatz	●	●
Monoblock-Gerät abgedichtet	●	●
Schmierung der Gewindeformer durch MMS	●	●
Schmierung der Gewindeformer durch Innenschmierung	○	○
Patrone durch Rückholfeder sichern	●	●
HV-Konfiguration (Sehr hohe Geschwindigkeit)	○	○

● Bauserie ○ Option – Nicht erhältlich

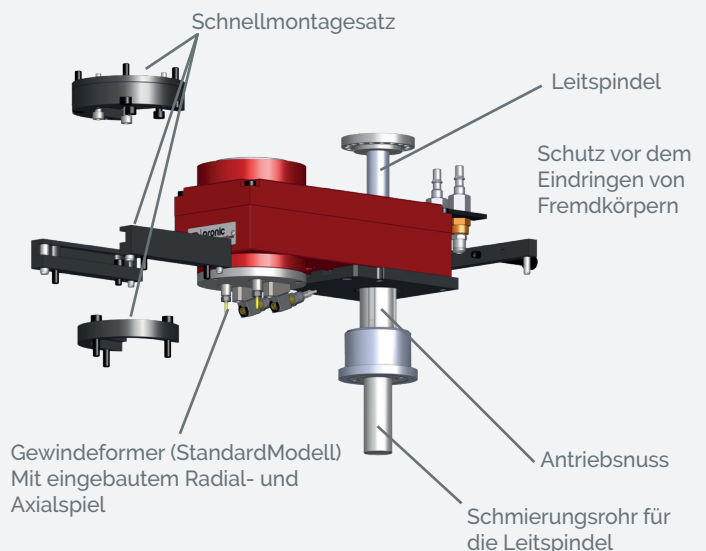
EIGENSCHAFTEN :

Abmessungen Gewindeformer ¹	Mo,8 bis M8
Maximale Geschwindigkeit	250 SPM
Maximaler Pressenhub ²	350mm
Maximaler Streifenhub	72mm
Breite Gewindeformereinheit	66 bis 95mm

1 – BSP, TR, G, sogar Multi-Gewinde sind möglich.

2 – Bei höheren Pressenhüben bitten wir um Kontaktaufnahme.

STÄRKEN :



BxB - B+xB - DE - 07/2019 - Ecolink