

ELEKTRONISCHE GEWINDEFORMEINHEITEN
FÜR HOHE GESCHWINDIGKEITEN

SL. 2005.1 / 2

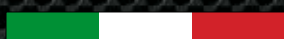


INTERCOM

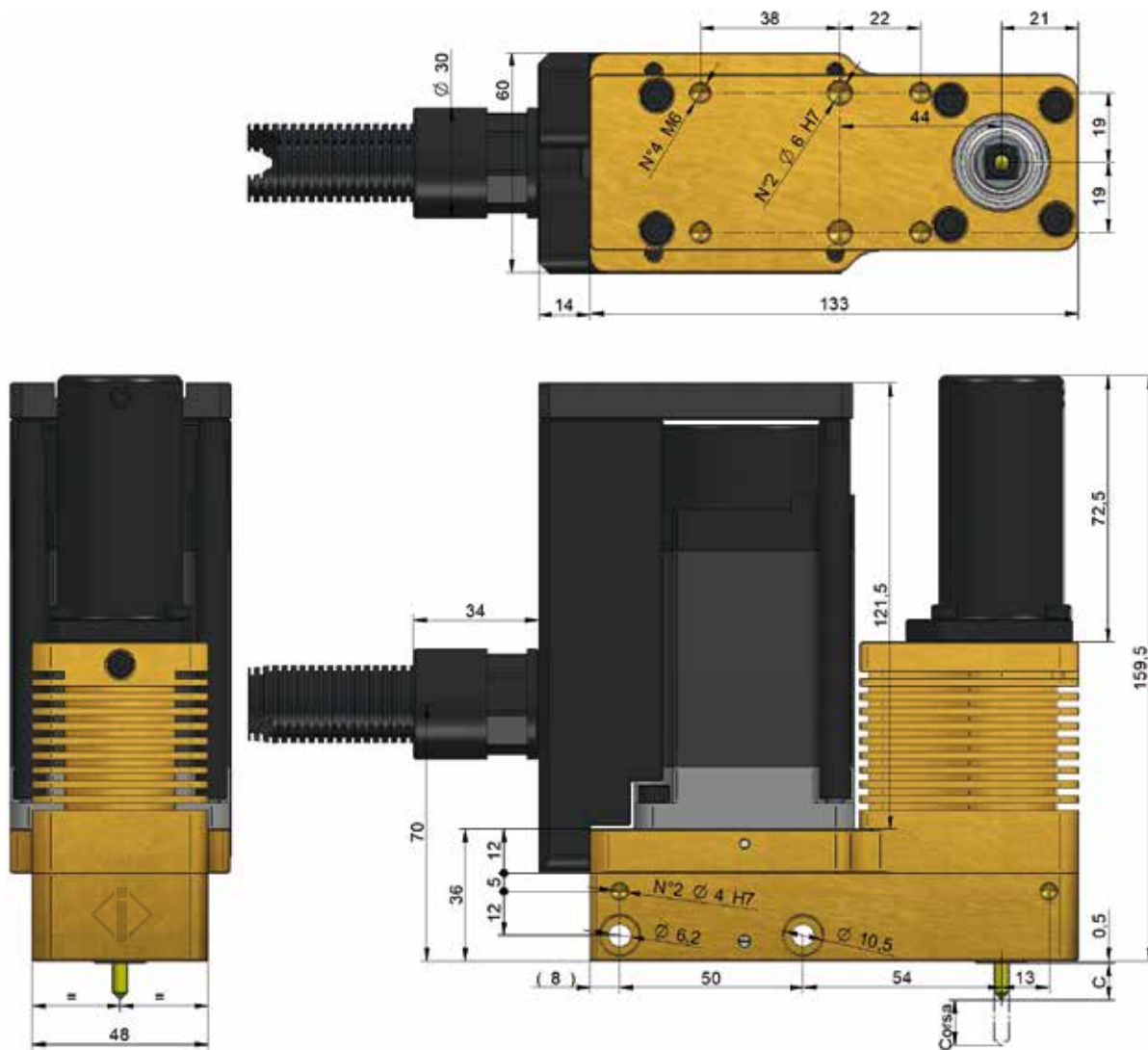
Excellence in tool solutions

www.intercomonline.it

MADE IN ITALY



SL.2005.1 400W M2 - M5



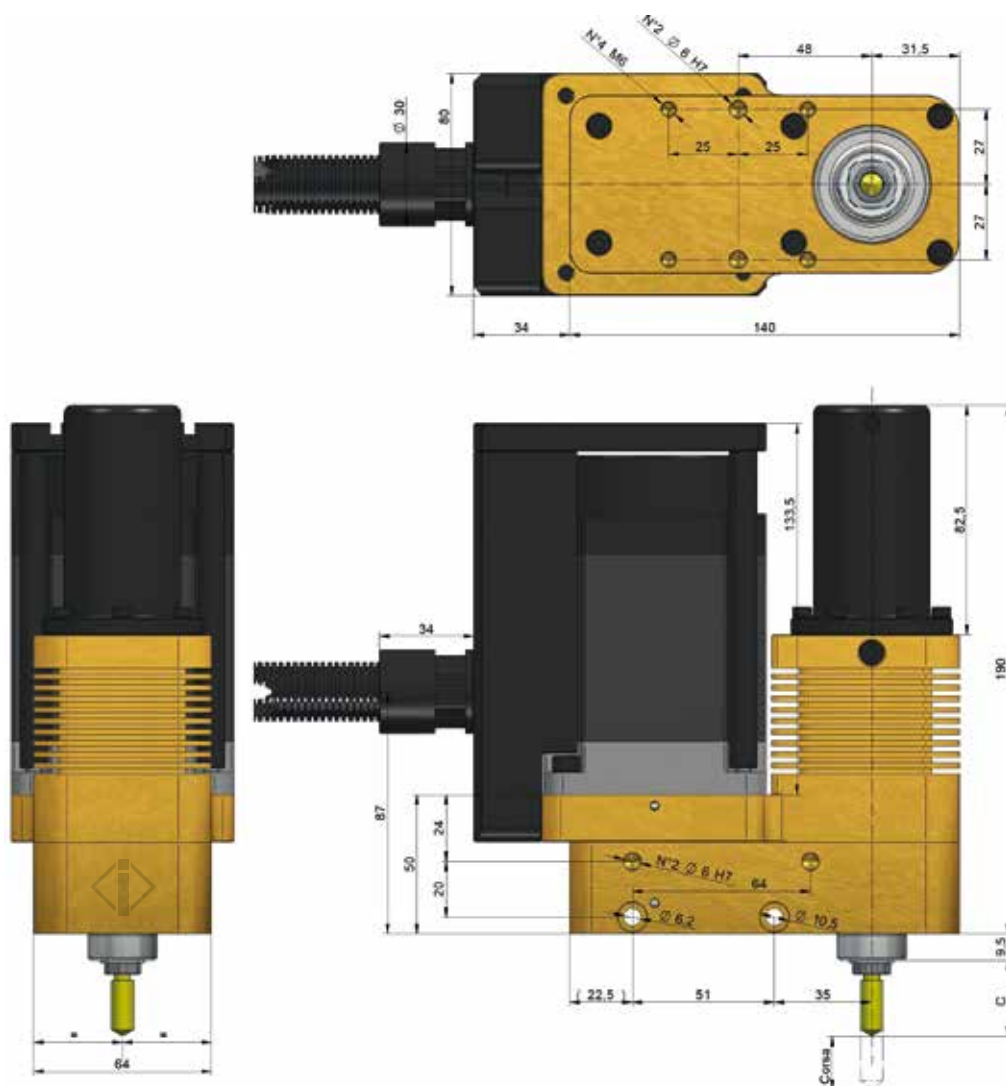
Modell	Motorleistung	C	Achsenweg Gewindeformer
SL.2005.1 M2	400 W	3 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M2.5	400 W	5 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M3	400 W	7 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M4	400 W	11 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M5	400 W	31 ± 1	~50 mm

Empfohlene Kernlöcher					
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5
Ø1,85	Ø2,3	Ø2,8	Ø3,3	Ø3,7	Ø4,7

Kernlöcher für ISO 6HX Toleranz					
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5
Ø1,8 - 1,85	Ø2,27 - 2,33	Ø2,75 - 2,81	Ø3,2 - 3,27	Ø3,65 - 3,73	Ø4,6 - 4,69

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

SL.2005.2 750W M6 - M10

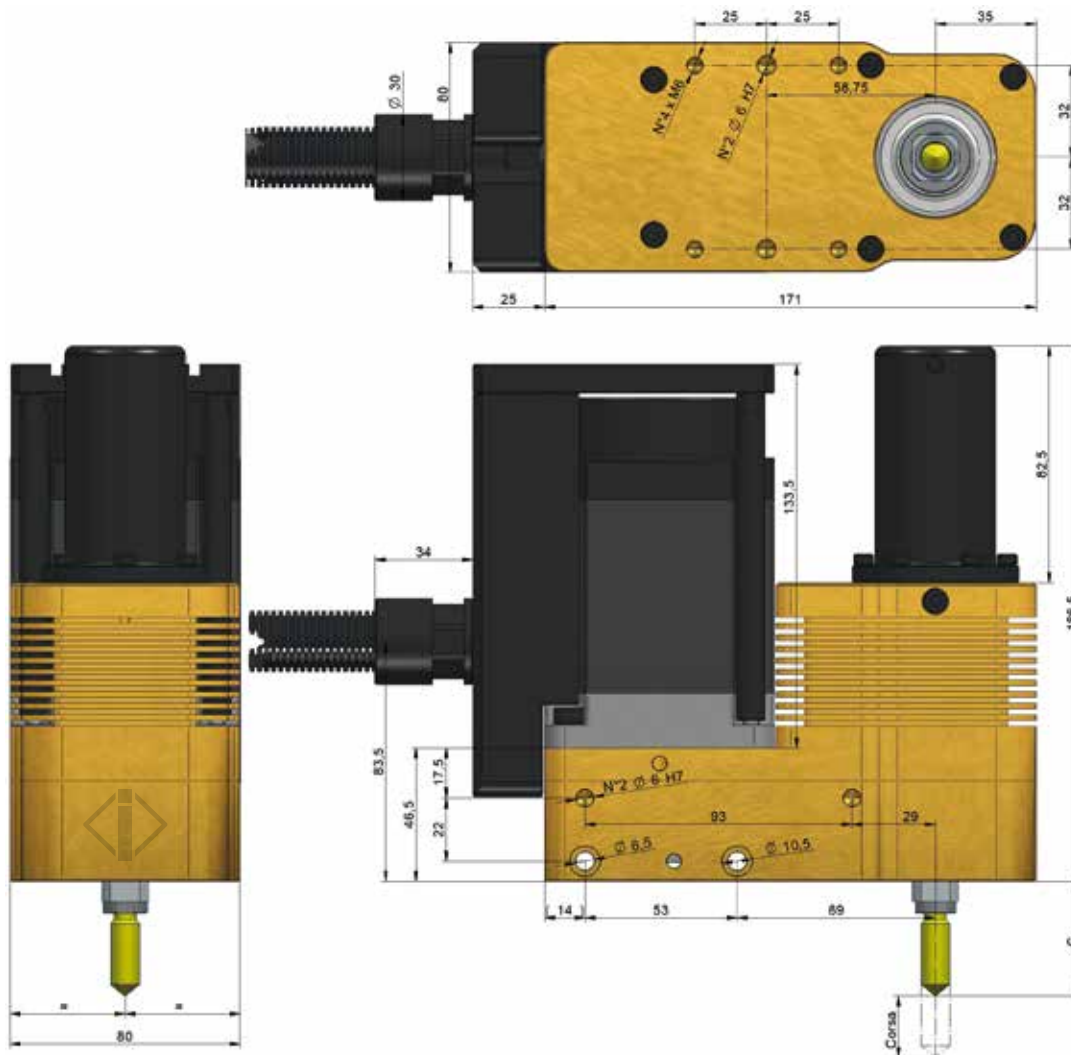


Modell	Motorleistung	C	Achsenweg Gewindeformer
SL.2005.2 M6	750W	27 ± 1	~50 mm
SL.2005.2 M8	750W	27 ± 1	~50 mm
SL.2005.2 M10	750W	27 ± 1	~50 mm

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



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

VORTEILE:

- Gewindeformen in höchster Geschwindigkeit bis zu 150 Hub/min (Abhängig von Durchmesser Gewinde, Materialhöhe, und das zu formende Material)
- Gewindeformen ist vom Werkzeughub unabhängig, somit sind die Einheiten in allen Winkelpositionen einsetzbar
- Sehr kleine Einbaugröße
- Annäherung des Gewindeformers zur Bohrung 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 Leistungsverhältnis



Formen



Abtragen

Zu bearbeitender Werkstoff: _____

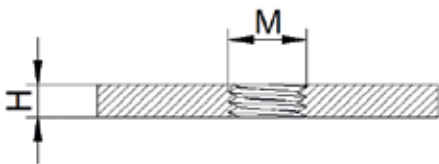
Ausführende Gewinde "M": _____

Höhe Gewinde "H": _____

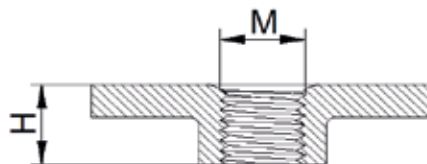
Anzahl der Gewinde: _____

Angegebene Gewindezeit: _____

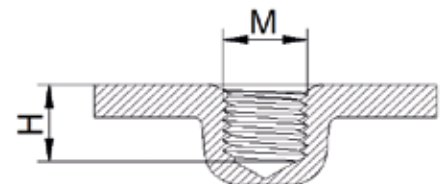
Beispiel Gewinde Type



Durchgangsloch

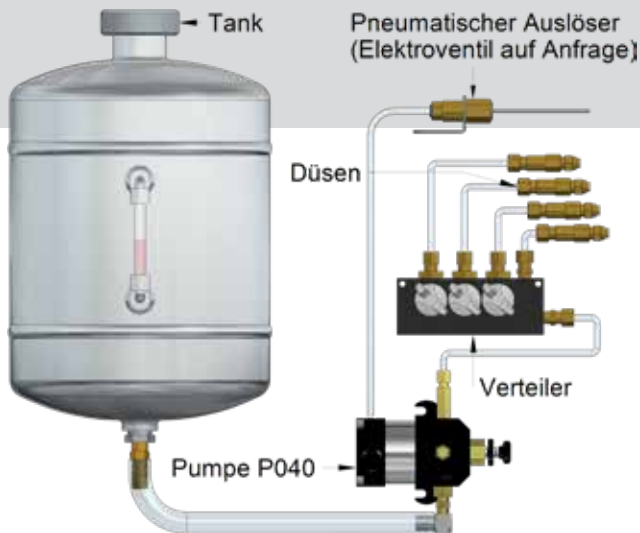


Durchgangsloch Mit "R"



Sackloch

**Senden Sie an Faxnummer +39 02 95300023
Oder per Mail intercom@intercomonline.it**



PresSpray Pumpe

Die Schmierung erfolgt ohne Luftzufuhr. Hierdurch wird eine genauere Zonenschmierung erreicht (ohne Nebel). Die Dosis der Schmierung ist an der Pumpe regulierbar. Die Zyklen können über die Schaltschranksteuerung der Gewindeformeinheit oder optionales Zubehör eingestellt werden.

Die PresSpray Pumpe ist einfach zu installieren und in verschiedenen Größen erhältlich. Durch eine zusätzliche automatische Schmierung werden die Standzeiten der Gewindeformer erheblich verlängert.

Öle



Integral Öl

PresSpray Anlagen sind mit verschiedenen Schmiermitteln einsetzbar.

Besonders geeignet für Stanz- und Prägeprozesse, Gewindeformen und Kaltverformungen an Stählen.



Emulsion Öl

Findet seinen Einsatz bei der Bearbeitung von Schwermetallen und schwierigen Anwendungen der Kaltverformung an Stählen. Erhöhte Produktivität und längere Standzeiten von Werkzeugen. Speziell für Bearbeitungszentren geeignet. Erfüllt alle toxikologischen und ökologischen Anforderungen. Verursacht keinen Rauch.

Aufgrund seines hohen Flammpunktes unterliegt dieses Öl nicht den Sicherheitsanforderungen für den Transport und die Lagerung von brennbaren Flüssigkeiten.

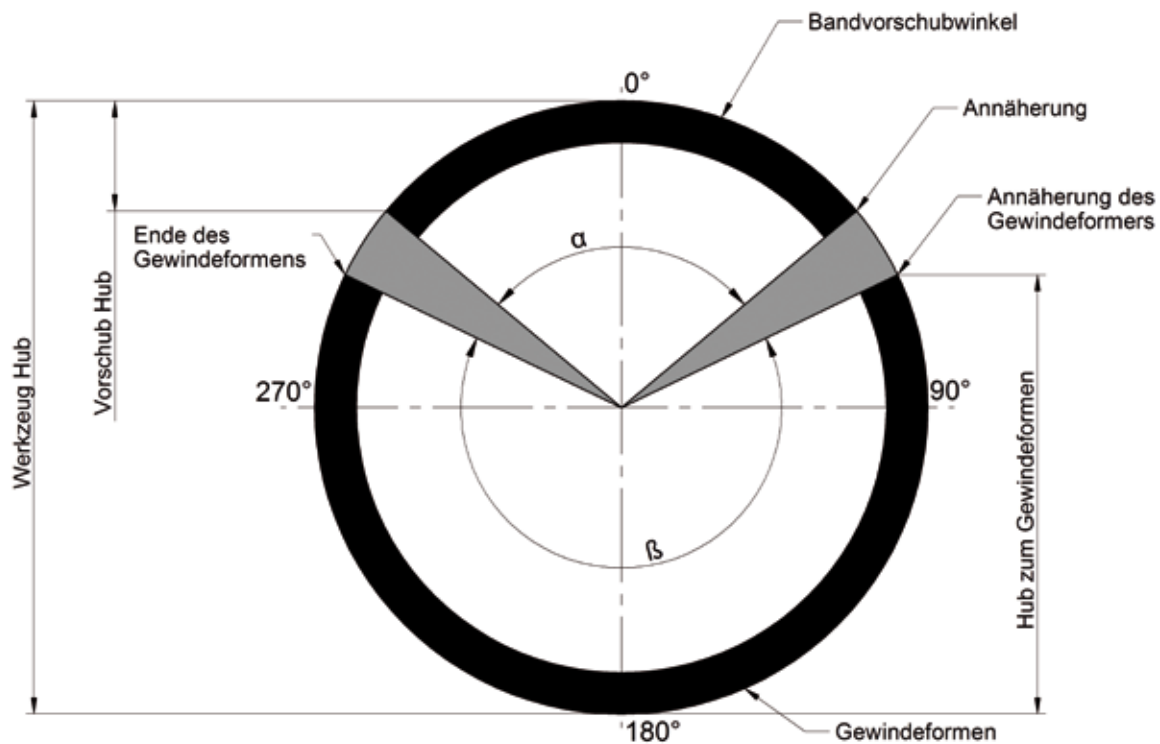


Gewindeformer

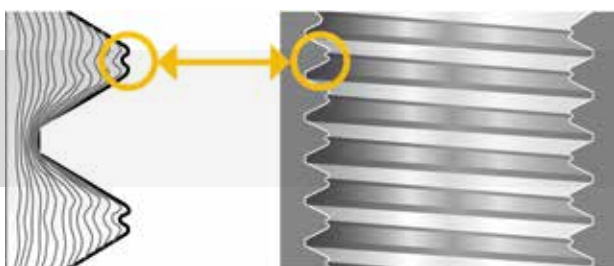
Gewindeformer von INTERCOM haben gegenüber traditionellen Formern eine wesentlich höhere Standzeit. Zudem sind höhere Schnittgeschwindigkeiten und eine bessere Qualität der Gewinde garantiert. Es gibt eine große Auswahl an Gewindeformer inkl. TiN, TiC/N Beschichtung, oder die neueste Generation Ausführung (BLACK).

Für weitere Fragen steht Ihnen unser technisches Büro gern zur Verfügung.

Gewindezyklus



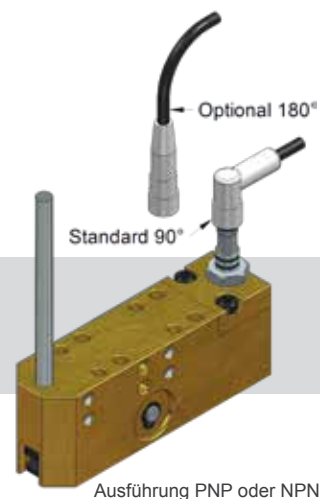
Je größer der Arbeitswinkel (β) zum Gewindeformen ist, desto mehr Gewindehübe können pro Minute erreicht werden.



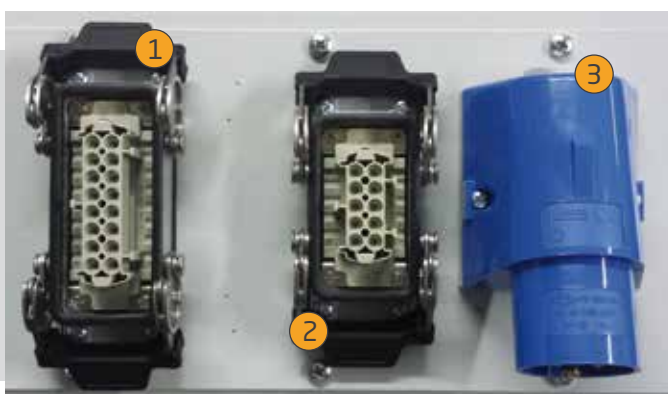
Profil und Faserlauf beim geformten Gewinde

Zusätzliche Gewindeüberwachung

Um eine 100%ige Ausschusskontrolle zu gewährleisten



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.



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



- ① HAUPTSCHALTER
- ② SCHALTSCHRANK

SYSTEM STEUERUNG ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN - EINZELTEILSTEUERUNG (AUSFÜHRUNG PLC):

Stromversorgung:
Einphasig 230 vac (+ 15%, -15%) 50 hz (± 3 hz)

Höchstlast: 16 Ampere

Baugröße der Einzelsteuerung einschließlich Anschlüsse:
Höhe 500, Breite 400, Tiefe 300 (Maße in mm)



MOBILE STEUEREINHEIT MIT TOUCH SCREEN

NEU

SYSTEM STEUERUNG - ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG (KONSOLE MIT 2-EINHEITEN- STEUERUNG TOUCH SCREEN 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)

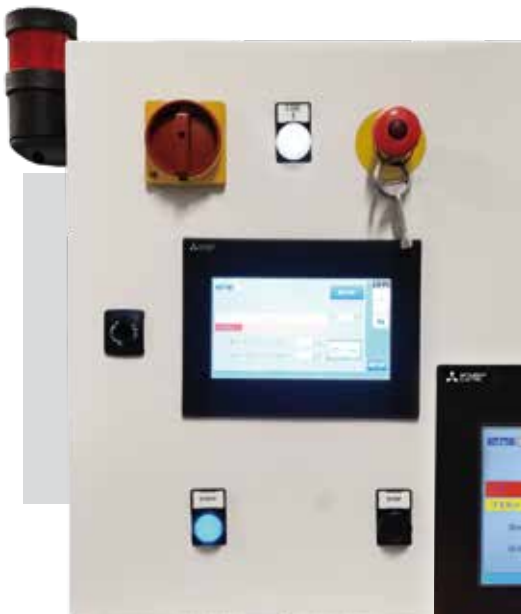
SYSTEM STEUERUNG - ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG (KONSOLE MIT 4 BIS 6 EINHEITEN-STEUERUNG TOUCH SCREEN AUSFÜHRUNG 10'')*:

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

Höchstlast: 32 Amp

**Baugröße der Konsole einschließlich Anschlüsse
und Blinkleuchte:**
Höhe 1300, Breite 700, Tiefe 500 (Maße in mm)

*: Erhältlich auf Anfrage eine Ausführung mit 8 Einheiten



EINZELSCHALTSCHRANK MIT TOUCH SCREEN

NEU

SYSTEM STEUERUNG ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN - EINZELTEILSTEUERUNG (AUSFÜHRUNG TOUCH SCREEN 7''):

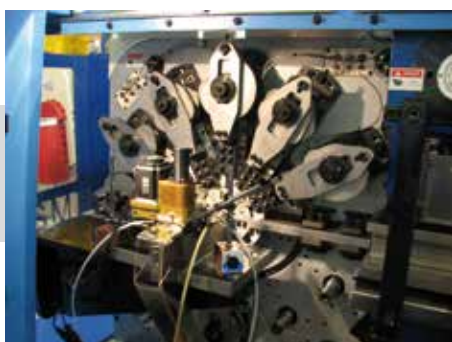
Stromversorgung: Einphasig 230 Vac (+ 15%, -15%) 50 Hz (± 3 Hz)

Höchstlast: 16 Ampere

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



Beispiel: Werkzeuge mit hohen Geschwindigkeiten



Beispiel: Stanzautomaten (z. B. BIHLER)



Beispiel: Mehrfachanwendung mit 6 Einheiten



150 HÜBE/MINUTE



GEWINDEFORMEN AUCH FÜR SACKLOCH



EINFACHE INSTALLATION



GEWINDEFORMEN MIT ALLEN SICHERHEITEN

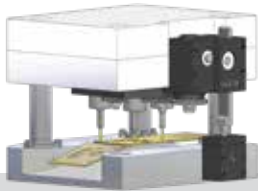


HOHE PERFORMANCE



FORMEN BIS ZU 8 GEWINDE MIT EINER KONSOLE

PRODUKTE



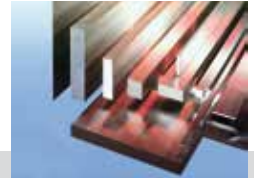
Mechanische
Gewindeformeinheiten



Stanznormalien



Sonderteile nach
Zeichnung



Stähle und
Flachstähle

DIENTLEISTUNGEN



TECHNISCHE UNTERSTÜTZUNG
VOM QUALIFIZIERTEN PERSONAL



30 JAHRE ERFAHRUNG UND KOMPETENZ,
LÖSUNGEN FÜR JEDE ANWENDUNG



FACHBERATUNG AUCH NACH KAUF
GEWÄHRLEISTET



**HERVORRAGENDES
PREIS-LEISTUNGSVERHÄLTNIS**
BEI BESTER **QUALITÄT**



**LOGISTISCHE
PROZESSÜBERWACHUNG**



STÄNDIGE INNOVATIONEN



Besuchen Sie unsere neue Webseite:
www.intercomonline.it



DOWNLOAD VON TECHNISCHEN DATEN



Wir Leben Stahl

VIA C. CATTANEO 18/22 - 20064 GORGONZOLA (MILANO)
TEL. +39 02 95300202 FAX +39 02 95300023
WWW.INTERCOMONLINE.IT - INTERCOM@INTERCOMONLINE.IT



www.intercomonline.it