

## MECHANISCHE GEWINDEFORMEINHEIT FÜR UMFORMWERKZEUGE

### » LEISTUNGSBEREICH

Abhängig vom Hubweg der Presse und der Steigung des Gewindeformers ist es möglich, bei guter Schmierung und Hubgeschwindigkeit von 20 bis 200 Hub/min Gewindegrößen von M2 bis M12 zu formen (weitere Größen auf Anfrage). Je nach Material lassen sich mit einem Gewindeformer bis zu 100.000 Gewinde formen.

### » FUNKTIONSWEISE

Über die charakteristische Dynamik des Werkzeugs wird mittels Zahnstange der Getriebeblock angetrieben, der die Kraft in eine rotierende Bewegung umwandelt, um diese dann über Zwischenräder zu den Gewindespindeln zu transportieren.

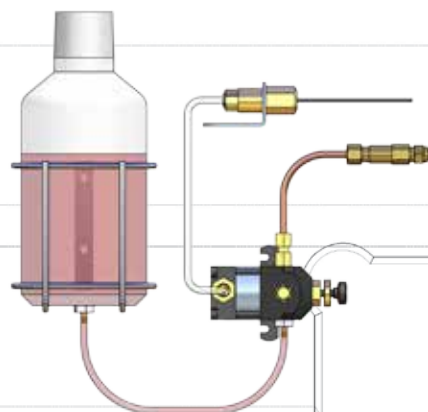
### » FLEXIBILITÄT

Abhängig von verschiedenen Faktoren können auch mehrere Spindeln von einer Einheit angetrieben werden. Linksgewinde sowie Sondersteigungen können ebenfalls bestellt werden.

## MINIMALMENGENSCHMIERUNG

Um eine sparsame und gezielte Schmierung zu erreichen, setzen wir das **PressSpray**-System ein. Dieses ist sehr einfach zu installieren bzw. zu bedienen und kann sowohl für die mechanische als auch für die elektronische Gewindeformeinheit verwendet werden. Bei Bedarf kann die Anlage auch mit mehreren Düsen ausgestattet werden.

Die empfohlenen Öle finden Sie ebenfalls in unserem Lieferprogramm.





## ELEKTRONISCHE GEWINDEFORMEINHEIT

### » FUNKTIONSWEISE

Die ständig weiterentwickelte elektronische Gewindeformeinheit basiert auf einem einfachen Funktions- und Bedienprinzip, unabhängig von Werkzeug und Hubweg. Gewinde können innerhalb des Folgeverbundwerkzeugs oder innerhalb spezieller Automatisierungslösungen gefertigt werden. Servomotor und Steuerung ergeben eine Einheit, mit der jede Phase des Gewindeformens kontrolliert werden kann. Es genügt ein elektronischer Impuls (Hubkontakt der Presse), um den Gewindeformvorgang zu starten. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, über den Touchscreen die Geschwindigkeit sowie die Tiefe des Gewindes einzustellen.

### » VORTEILE

- Gewindeformen in Höchstgeschwindigkeit (Maschinenhubzahl bis 150 Hub/min)
- Einfache Installation, leichte Wartung
- Gewindeformen unabhängig vom Werkzeug und in verschiedenen Positionen (horizontal, vertikal, verschiedene Winkel)
- Geringer Platzbedarf
- Arbeitskraftkontrolle während des Gewindeformens (Verschleiß des Formers auf dem Display ersichtlich)
- Optional: Minimalmengenschmierung (zyklische Schmierung am Gewindeformer)
- Linksgewinde auf Anfrage möglich



Bestellen Sie bequem online unter [www.ziersch.com/shop](http://www.ziersch.com/shop)

Ziersch Fertigungstechnik GmbH & Co. KG  
98693 Ilmenau | Am Vogelherd 26

Tel: +49 (0) 3677 64020 | Fax: +49 (0) 3677 640236  
info@ziersch-fertigungstechnik.de | [www.ziersch.com](http://www.ziersch.com)

