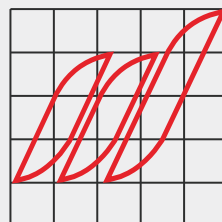


EINSPINDEL-GEWINDEBOHRAUTOMAT

SINGLE-STAR



Streicher
GEWINDETECHNIK

SINGLE-STAR

Einspindel-Gewindebohr- automat

Vollautomatisches Gewindebohren von Muttern mit sehr großen Durchgangsgewinden. Kennzeichen der Maschine ist ein langer, sich drehender Gewindebohrer, der nach einer bestimmten Anzahl geschnittener Teile aus dem Spannfutter gezogen wird. Die fertigen

Teile werden dadurch abgestreift und der Bohrer ist frei für die nächsten Teile. Alle Arten von Muttern mit Durchgangsgewinden, wie Vierkant-, Sechskant- und Achtkantmuttern, Flansch- und Kragenmuttern, sowie 12kant-Muttern und Sondermuttern lassen sich bearbeiten. Die Maschine wird von einer SPS gesteuert.

Ein stabiler Laufwagen, der längskugellagert auf zwei starken Säulen läuft, nimmt das zu bearbeitende Teil auf. Es wird hydraulisch axial und radial gegen geschliffene Auflageflächen im Laufwagen gespannt.

Die komplette Einheit bewegt sich dann über eine Kugelrollspindel synchron zur Spindeldrehzahl in Richtung Gewindebohrer. Eilvorschübe verkürzen die Nebenzeiten.

Durch das Ausziehen des Bohrers aus dem Spannfutter entfällt das Reversieren.

Es lassen sich somit auch schwierige Gewindeformen, wie Trapez- oder Sägezahn-gewinde in sehr grosse Muttern oder dünnwandige Muffen schneiden. Die robuste Maschine wird über Portallader oder Linearförderer beschickt.



SINGLE-STAR

Maschine

Gewindeabmessung
max. Teileaussendurchmesser
Steigung
Antriebsleistung Spindelmotor
Antriebsleistung Vorschubmotor
Drehzahlbereich
Steuerung der Maschine

Single-Star

M24 - M76
1" - 3"
120 mm
1 - 8 mm
19 - 3 t.p.i.
7/11 kW
1,5 kW
47 - 642 Upm
SPS