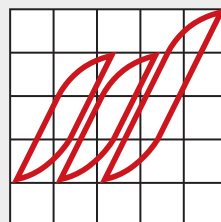


ZWEISPINDEL-GEWINDEBOHRAUTOMAT

TOP-CUT



Stralcher
GEWINDETECHNIK

TOP - CUT

Zweispindel-Gewindebohr- automat

Vollautomatisches Gewindebohren von Muttern mit Durchgangsgewinden. Kennzeichen der Maschine ist eine Bohrspindel, die nach dem Überlaufprinzip arbeitet. Alle Arten von Standardmutter, Bund- und Flanschmutter, Konus- und Kragenmutter sowie 12kant- und Sondermutter lassen sich

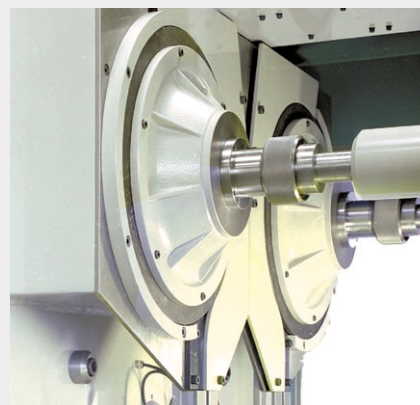
bearbeiten. Die Gewindelänge darf maximal zweimal so groß sein wie der Gewindedurchmesser. Die preisgünstige Maschine wird mechanisch gesteuert und elektrisch überwacht. Die Maschine besticht durch eine hohe Ausbringungsmenge bei geringen Anschaffungskosten.

Der konsequente Einsatz einer mechanischen Steuerung mit elektrischer Über-

wachung garantiert eine gleichbleibend hohe Qualität der hergestellten Teile. Der Vorhub des Einstoßers als auch des Laufwagens wird über eine Kurve abhängig von Spindeldrehzahl und Gewindesteigung ausgeführt. Die Vorschubgeschwindigkeit entspricht somit immer exakt der Gewindeforderung ohne schädliche Längskräfte auf die Gewindeflanken.

Nach dem Öffnen der Vorschubgehäuse-tür sind alle Kurven und Antriebs-elemente ersichtlich und können ohne Spezialwerkzeuge gewechselt oder eingestellt werden.

Um die Maschine so kompakt und sicher wie möglich zu gestalten, wurde das Trommelzuführgerät in den Spindelstock integriert.



TOP - CUT

Maschine	Top-Cut 10 D	Top-Cut 16 D	Top-Cut 33 D
Gewindeabmessung	M5 - M10	M5 - M16	M16 - M33
Anzahl der Spindeln	2	2	2
max. Teileaussendurchmesser	25 mm	32 mm	60 mm
max. Schlüsselweite	22 mm	27 mm	50 mm
Antriebsleistung Spindelmotor	4 kW	9,7 kW	13,2 kW
Drehzahlbereich Upm	400 - 5000 Upm	400 - 5000 Upm	200 - 1600
max. Ausbringungsmenge (Standardmutter)	19700 Stk/Std	19700 Stk/Std	5950 Stk/Std
max. Ausbringungsmenge (Flanschmutter)	11090 Stk/Std	11090 Stk/Std	3530 Stk/Std
Steuerung der Maschine	mechanisch / SPS	mechanisch / SPS	mechanisch / SPS