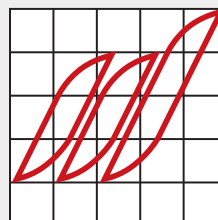


EINSPINDEL-REVERSIER-GEWINDEBOHRAUTOMAT

UNI-CUT



Streicher
GEWINDETECHNIK

UNI-CUT

Einspindel-Reversier- Gewindebohrautomat

Vollautomatisches Gewindebohren von Muttern mit Durchgangs- oder Sacklochgewinden. Kennzeichen der Maschine ist die reversierend arbeitende Bohrspindel. Alle Arten von Überwurf- und Hutmuttern, Rund- und Schweißmuttern sowie Dreh- und Sonderteile lassen sich bearbeiten. Die preisgünstige Maschine wird mechanisch gesteuert. Alle Bewegungen werden von einer SPS kontrolliert.

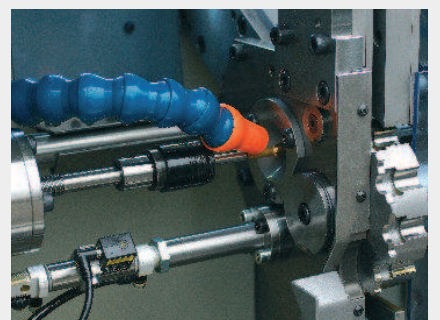
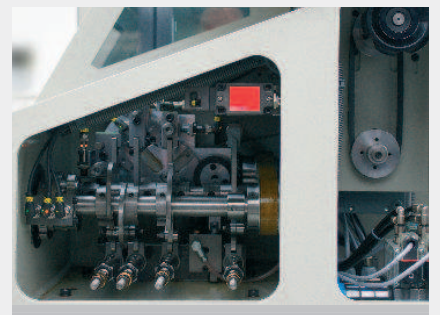
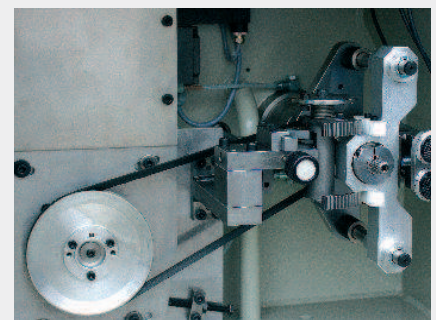


Die Maschine ist vielseitig einsetzbar und dies bei geringen Anschaffungskosten.

Die zu bearbeitenden Teile werden von einer Schaltscheibe aufgenommen, weitertransportiert, radial und axial gespannt und dann gewindegebohrt. Ausschußgewinde wie sie beim Überlauf-Gewindebohren vorkommen, sind nahezu ausgeschlossen.

Dies kommt der Forderung nach 'Null Fehler' entgegen, kostspielige manuelle Nachkontrollen und Rücksendungen entfallen.

Die Maschine eignet sich nicht nur für Sackloch- oder Spezialteile, sondern ist oftmals auch für Muttern mit Durchgangsgewinde die wirtschaftlichere Alternative zu Überlauf-Gewindebohrautomaten.



UNI-CUT

Maschine

Gewindeabmessung

max. Teileaussendurchmesser

max. Teillänge

Antriebsleistung Spindelmotor

Drehzahlbereich

max. Ausbringungsmenge

Steuerung der Maschine

erforderlicher Luftdruck

Uni-Cut 10

M3 - M12x1,5

1/4" - 1/2"-16

25 mm

70 mm

1,1 kW

700 - 2800 Upm

4500 Stk/Std

mechanisch / SPS

4 bar

Uni-Cut 20

M5 - M20x1,5

3/16" - 3/4"-16

50 mm

70 mm

2,2 kW

400 - 2000 Upm

3500 Stk/Std

mechanisch / SPS

4 bar