

## Unsere Lösung im Bereich der **GEWINDEFORMUNG** bei sehr kleinen Mittenabständen und **feinen Gewindesteigungen**



**Diese Geräte kommen vor allem im Bereich der Konnektoren zum Einsatz und besonders dann, wenn sehr kleine Mittenabstände gefragt sind, feine Gewindebohrer benutzt, eine hohe Anzahl an Pressenhüben ausgeübt wird und der für den Einbau der Einheit zur Verfügung stehende Platz nicht sehr groß ist.**

Für die Zuverlässigkeit und Langlebigkeit dieser Geräte braucht kein Nachweis mehr erbracht zu werden, denn seit ihrer Patentanmeldung im Jahre 1986 wurden sie fortlaufend optimiert und verbessert.

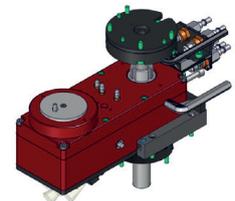
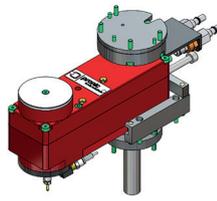
Sie sind daher das ideale Produktionsmittel bei großen Produktionsvolumen mit gleichbleibendem Pressenhub. Die für ihre Entwicklung gebrauchte Technologie setzt eine Vorstudie voraus, bei der die Übereinstimmung Ihres Projekts mit unserem Gerät überprüft wird, was im Besonderen auf die Lage der Gewindeformer zutrifft.

Die Wahl zwischen einem PGN oder einem PGW hängt von der Größe der Gewindeformung während des Pressenhubes ab. Diese Einheiten gleichen sich zwar äußerlich, unterscheiden sich jedoch in Ihren Abmessungen und der Gewindeformkapazität. Für weitere Auskünfte über die Übersetzungsverhältnisse der Gewindeformeinheit sind wir immer für Sie da!

Ein zusätzliches Getriebe ermöglicht die Anpassung der Übersetzung an die Pressenparameter.

### VORTEILE :

- **Gewindeformen mit unterschiedlichen Durchmessern** und sehr kleinen Mittenabständen
- **Kompaktes Design**
- **Benutzerfreundlich Schutz** bei schlechter Fluchtung der Vorlöcher
- **Schutz des Geräts vor dem Eindringen von Fremdkörpern**
- **Das Ansteuern des Gewindeformers erfolgt über ein Planetargetriebe**, was eine hohe Hubzahl und eine lange Lebensdauer Ihrer Werkzeuge ermöglicht
- **Wartungsarm**
- **Veränderbares Getriebe** zur Anpassung Ihrer Anwendung an verschiedene Pressenkonfigurationen



	PGN/W Ø16		PGN/W Ø20	
	PGN	PGW	PGN	PGW
Antrieb	Mechanisch		Mechanisch	
Arbeitsrichtung Gewindeformer	↓↑		↓↑	
Ausführung der Kinematik	Beweglich	Fest	Beweglich	Fest
Maximaler Streifenhub	72 mm	Ø mm	57 mm	Ø mm
Mittenabstände zwischen Tippen	10 bis 25 mm		10 bis 45 mm	
Breite des Gewindeformers	66 mm		95 mm	
Schnellmontagesatz	●		●	
Monoblock-Gerät wasserdicht	●		●	
Schmierung der Gewindeformer durch MMS	●		●	
Schmierung der Gewindeformer durch Innenschmierung	○		○	
Patrone durch Rückholfeder sichern	●		●	
HV-Konfiguration (Sehr hohe Geschwindigkeit)	○		○	

● Bauserie ○ Option

## EIGENSCHAFTEN :

Abmessungen Gewindeformer <sup>1</sup>	<b>Mo,8 bis M8</b>
Maximale Geschwindigkeit	<b>200 SPM</b>
Maximaler Pressenhub <sup>2</sup>	<b>350mm</b>
Maximaler Streifenhub	<b>72mm</b>
Breite Gewindeformeinheit	<b>66 bis 95mm</b>

1 – BSP, TR, G, sogar Multi-Gewinde sind möglich.  
 2 – Bei höheren Pressenhüben bitten wir um Kontaktaufnahme.

## STÄRKEN :

