



# ELEKTRONISCHE GEWINDEFORMEINHEITEN FÜR HOHE GESCHWINDIGKEITEN

SL. 2005.1 / 2



## INTERCOM

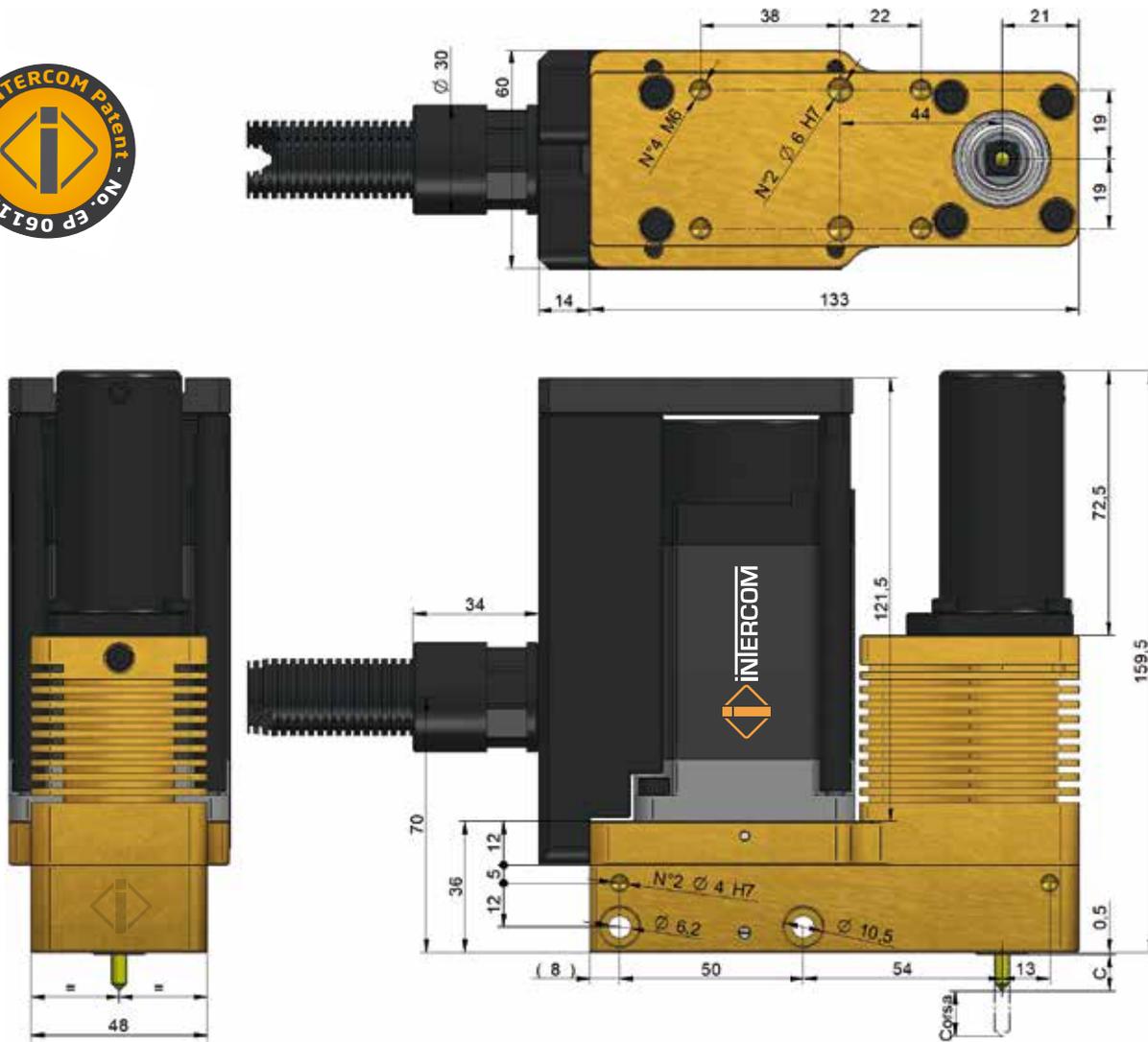
Excellence in tool solutions

[www.intercomonline.it](http://www.intercomonline.it)

MADE IN ITALY



# SL.2005.1 400W M2 - M5

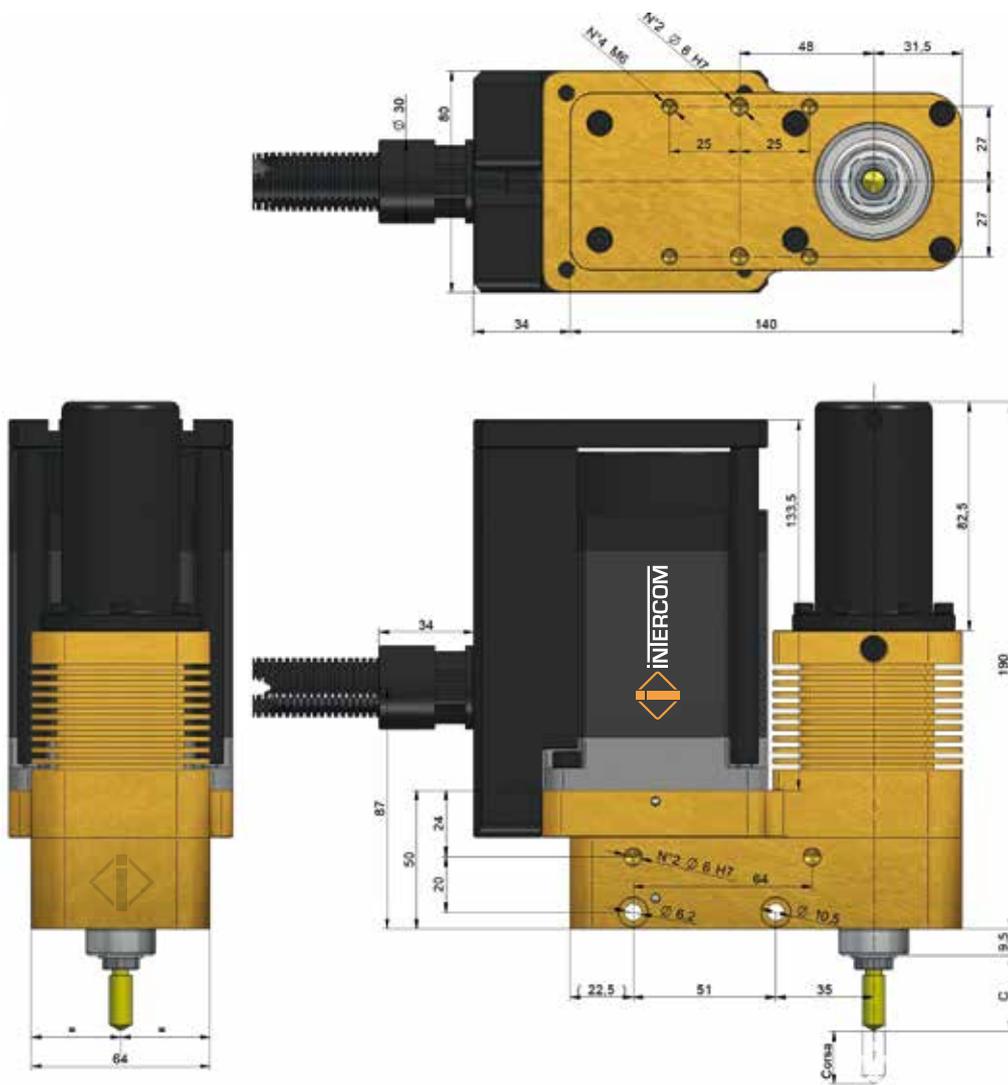


Modell	Motorleistung	C	Achsenweg Gewindeformer
SL.2005.1 M2	400 W	3 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M2.5	400 W	5 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M3	400 W	7 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M4	400 W	11 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M5	400 W	31 ± 1	~50 mm

Empfohlene Kernlöcher					
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5
Ø1,85	Ø2,3	Ø2,8	Ø3,3	Ø3,7	Ø4,7

Kernlöcher für ISO 6HX Toleranz					
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5
Ø1,8 - 1,85	Ø2,27 - 2,33	Ø2,75 - 2,81	Ø3,2 - 3,27	Ø3,65 - 3,73	Ø4,6 - 4,69

Kernlöcher für ISO 6GX Toleranz					
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5
Ø1,81 - 1,86	Ø2,28 - 2,34	Ø2,76 - 2,82	Ø3,21 - 3,28	Ø3,66 - 3,74	Ø4,61 - 4,70

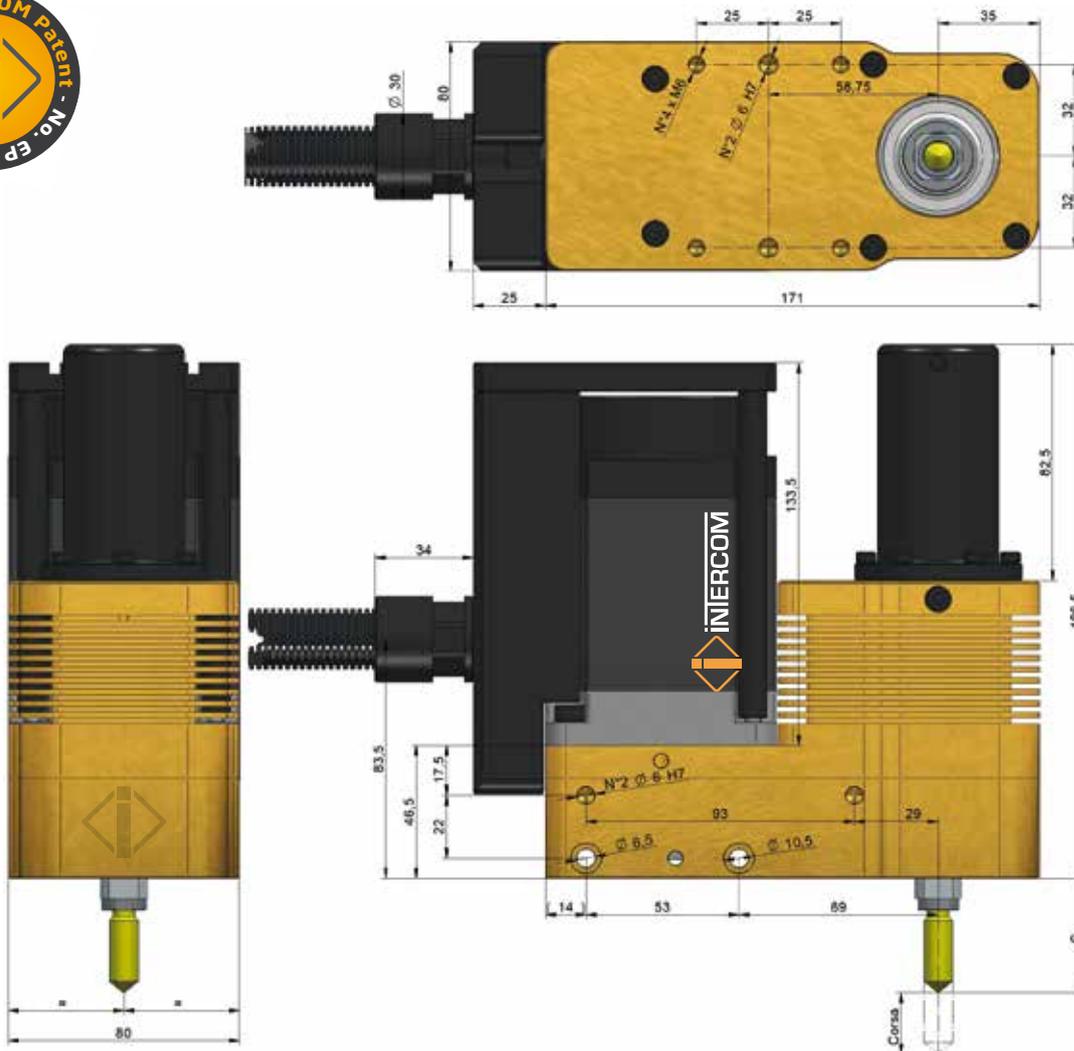


Modell	Motorleistung	C	Achsenweg Gewindeformer
SL.2005.2 M6	750W	27 ± 1	~50 mm
SL.2005.2 M8	750W	27 ± 1	~50 mm
SL.2005.2 M10	750W	27 ± 1	~50 mm

Empfohlene Kernlöcher				
M6	M7	M8	M10	M12
Ø5,6	Ø6,6	Ø7,6	Ø9,4	Ø11,5

Kernlöcher für ISO 6HX Toleranz				
M6	M7	M8	M10	M12
Ø5,5 - 5,6	Ø6,5 - 6,6	Ø7,37 - 7,49	Ø9,25 - 9,39	Ø11,12 - 11,28

Kernlöcher für ISO 6GX Toleranz				
M6	M7	M8	M10	M12
Ø5,51 - 5,62	Ø6,51 - 6,62	Ø7,38 - 7,51	Ø9,26 - 9,41	Ø11,14 - 11,30



Modell	Motorleistung	C	Achsenweg Gewindeformer
SL.2005.2S M10	750W	40 ± 1	~50 mm
SL.2005.2S M12	750W	40 ± 1	~50 mm

## VORTEILE:

- Gewindeformen in höchster Geschwindigkeit bis zu 150 Hub/min (Abhängig von Durchmesser Gewinde, Materialhöhe, und das zu formende Material)
- Gewindeformen ist vom Werkzeughub unabhängig, somit sind die Einheiten in allen Winkelpositionen einsetzbar
- Sehr kleine Einbaugröße
- Annäherung des Gewindeformers zur Bohrung erfolgt automatisch
- Wartungseinrichtungen (zyklische Schmierung am Gewindeformer) bieten wir als Zusatzeinrichtungen an
- Gewindeformerverschleiß ist kontrollierbar
- Linksgewinde auf Anfrage möglich
- Gewindeformen mit mehreren Spindeln möglich
- Bestes/Preis Leistungsverhältnis



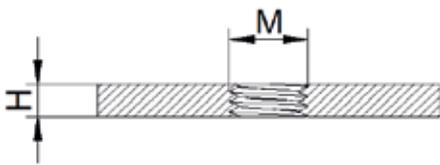
Formen



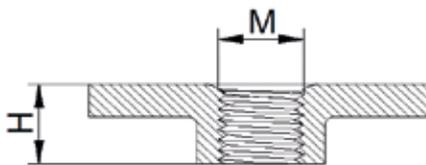
Abtragen

Zu bearbeitender Werkstoff: \_\_\_\_\_  
 Ausführende Gewinde "M": \_\_\_\_\_  
 Höhe Gewinde "H": \_\_\_\_\_  
 Anzahl der Gewinde: \_\_\_\_\_  
 Angegebene Gewindezeit: \_\_\_\_\_  
 Arbeitswinkel  $\beta$  (siehe Seite 07) \_\_\_\_\_

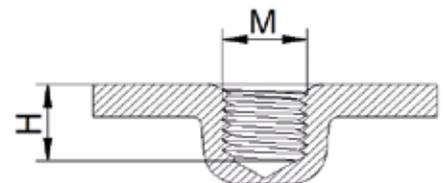
## Beispiel Gewinde Type



Durchgangsloch

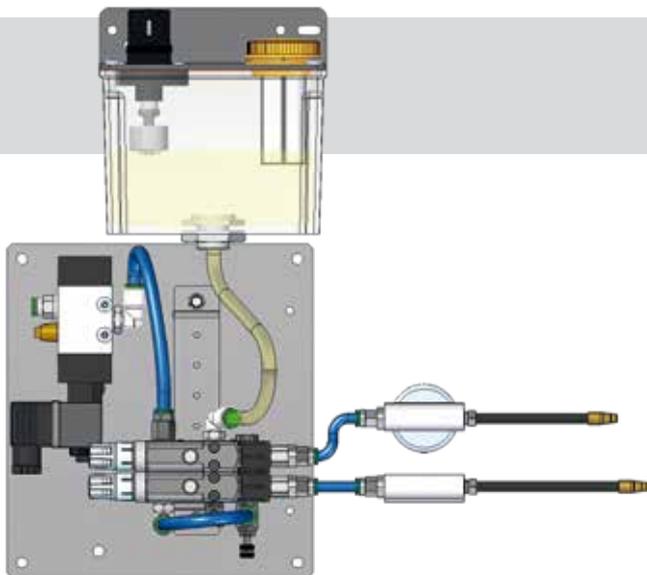


Durchgangsloch Mit "R"



Sackloch

**Senden Sie an Faxnummer +39 02 95300023  
 Oder per Mail [intercom@intercomonline.it](mailto:intercom@intercomonline.it)**



## Minimalschmiereinheit

Die Minimalmengenschmierung geben nach Erhalt eines elektrischen Impulses, der das serienmäßig eingebaute Magnetventil anregt, eine voreingestellte Menge Schmiermittel in Form eines Sofortsprays ab, daraus ergeben sich geeignete Mittel zum Schmieren eines Zielbereichs, einer präzisen Stelle, beispielsweise eines Gewindes.

Bei jedem Impuls erzeugt die Emission keinen Nebel.

Die Besonderheit dieser Pumpen besteht darin, dass sie dosiert werden kann. Die für jeden Presszyklus erforderliche Schmiermittelmenge wird durch spezielle Düsen verteilt, um eine homogene Schmierung zu erzeugen.

Sie sind einfach zu installieren, zu konfigurieren und zu verwenden.

Der Tank ist mit einem Schwimmer ausgestattet, der die

elektrische Überwachung der Restschmierstoffmenge ermöglicht.

Eine automatische Schmierung der Gewindeformer in den Werkzeugen garantiert eine längere Lebensdauer und eine hohe Leistung. Der Bediener braucht sich nicht um die Schmierung der der Former im Werkzeug zu kümmern, er kann sich auf die Bedienung der Maschine und die Qualität der Produktion konzentrieren.

Die modularen Minimalmengenschmierung, sind je nach Einsatzzweck in verschiedenen Konfigurationen erhältlich.

### Öle

#### Integral Öl



Schmiersystem sind mit verschiedenen Schmiermitteln einsetzbar.

#### Emulsion Öl



Besonders geeignet für Stanz- und Prägeprozesse, Gewindeformen und Kaltverformungen an Stählen.

Findet seinen Einsatz bei der Bearbeitung von Schwermetallen und schwierigen Anwendungen der Kaltverformung an Stählen. Erhöhte Produktivität und längere Standzeiten von Werkzeugen. Speziell für Bearbeitungszentren geeignet. Erfüllt alle toxikologischen und ökologischen Anforderungen. Verursacht keinen Rauch.

Aufgrund seines hohen Flammpunktes unterliegt dieses Öl nicht den Sicherheitsanforderungen für den Transport und die Lagerung von brennbaren Flüssigkeiten.

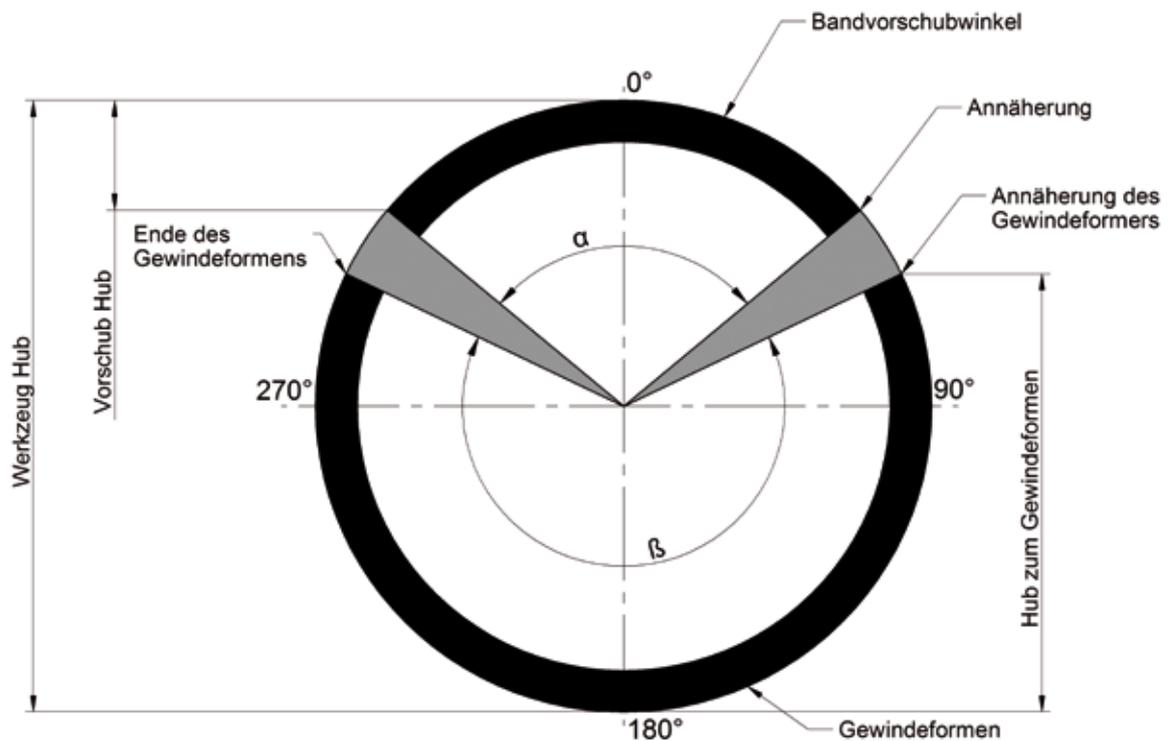
## Gewindeformer



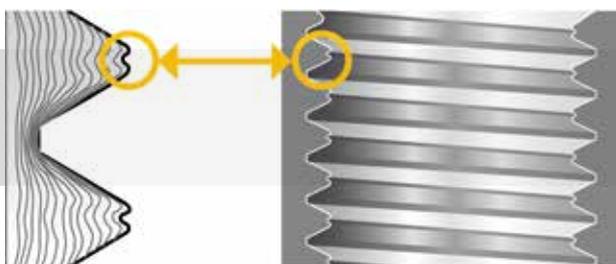
Gewindeformer von INTERCOM haben gegenüber traditionellen Formern eine wesentlich höhere Standzeit. Zudem sind höhere Schnittgeschwindigkeiten und eine bessere Qualität der Gewinde garantiert. Es gibt eine große Auswahl an Gewindeformer inkl. TiN, TiC/N Beschichtung, oder die neueste Generation Ausführung (BLACK).

Für weitere Fragen steht Ihnen unser technisches Büro gern zur Verfügung.

## Gewindezyklus



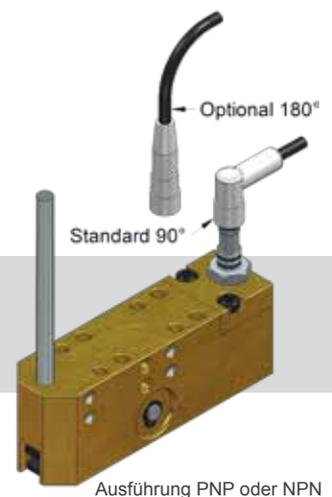
Je größer der Arbeitswinkel ( $\beta$ ) zum Gewindeformen ist, desto mehr Gewindehübe können pro Minute erreicht werden.



### Profil und Faserlauf beim geformten Gewinde

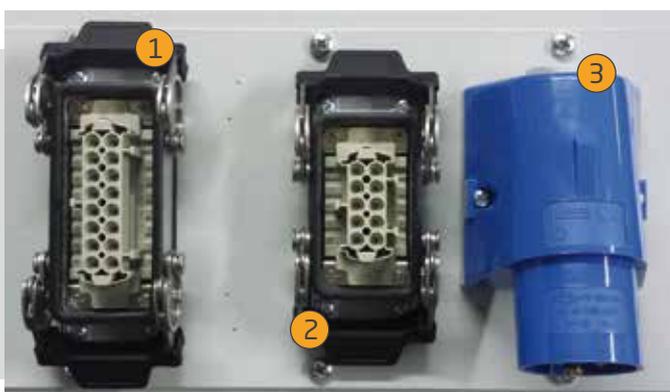
## Zusätzliche Gewindeüberwachung

Um eine 100%ige Ausschusskontrolle zu gewährleisten



Ausführung PNP oder NPN

Unsere neuentwickelte elektronische Gewindeformeinheit basiert auf einem sehr einfachen Funktions- und Bedienungsprinzip, unabhängig von Werkzeug und Hubweg. Gewinde können innerhalb des Folgeschnittwerkzeugs oder speziellen Applikationen gefertigt werden. Gesteuert bzw. angetrieben wird die Einheit durch einen bürstenfreien Motor und einem Servo Driver, der alle Phasen des Gewindeformens kontrolliert. Es genügt ein elektronischer Impuls (Hubkontakt der Presse) um den Gewindeformvorgang zu starten. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, über das Eingabedisplay die Geschwindigkeit und die Tiefe des Gewindes einzustellen.



- ① SIGNAL ANSCHLUSS
- ② MOTOR ANSCHLUSS (MOTOR+ENCODER)
- ③ STROM ANSCHLUSS



- ① HAUPTSCHALTER
- ② SCHALTSCHRANK

## SYSTEM STEUERUNG ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN - EINZELTEILSTEUERUNG (AUSFÜHRUNG PLC):

Stromversorgung:  
Einphasig 230 vac (+ 15%, -15%) 50 hz (± 3 hz)

Höchstlast: 16 Ampere

Baugröße der Einzelsteuerung einschließlich Anschlüsse:  
Höhe 500, Breite 400, Tiefe 300 (Maße in mm)



## MOBILE STEUEREINHEIT MIT TOUCH SCREEN

NEU

### SYSTEM STEUERUNG - ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG (KONSOLE MIT 2-EINHEITEN- STEUERUNG TOUCH SCREEN AUSFÜHRUNG 7''):

**Stromversorgung:**  
Einphasig 230 Vac (+ 15%, -15%) 50 Hz ( $\pm 3$  Hz)

**Höchstlast:** 16 Ampere

**Baugröße der Konsole einschließlich Anschlüsse  
und Blinkleuchte:**  
Höhe 1300, Breite 700, Tiefe 500 (Maße in mm)

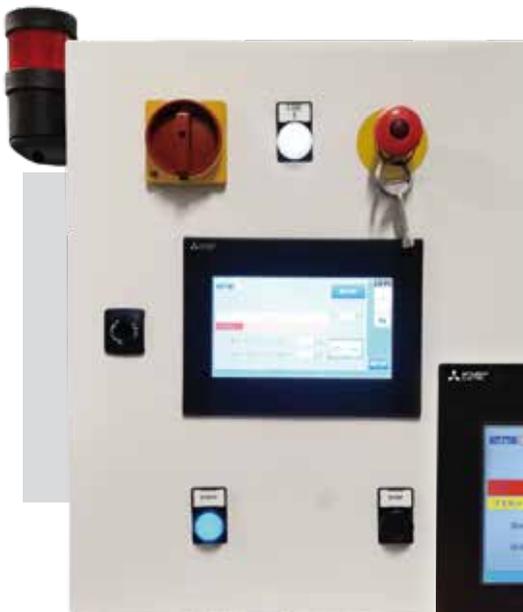
### SYSTEM STEUERUNG - ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG (KONSOLE MIT 4 BIS 6 EINHEITEN- STEUERUNG TOUCH SCREEN AUSFÜHRUNG 10'')\*:

**Stromversorgung:**  
Drehstrom 400 Vac (+15%, -15%) 50 Hz ( $\pm 3$  Hz)

**Höchstlast:** 32 Amp

**Baugröße der Konsole einschließlich Anschlüsse  
und Blinkleuchte:**  
Höhe 1300, Breite 700, Tiefe 500 (Maße in mm)

\*: Erhältlich auf Anfrage eine Ausführung mit 8 Einheiten



## EINZELSCHALTSCHRANK MIT TOUCH SCREEN

NEU

### SYSTEM STEUERUNG ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN - EINZELTEILSTEUERUNG (AUSFÜHRUNG TOUCH SCREEN 7''):

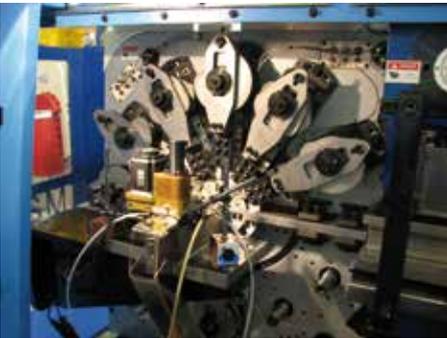
**Stromversorgung:** Einphasig 230 Vac (+ 15%, -15%) 50 Hz ( $\pm 3$  Hz)

**Höchstlast:** 16 Ampere

**Baugröße der Einzelsteuerung einschließlich Anschlüsse und Blinkleuchte:**  
Höhe 650, Breite 550, Tiefe 350 (Maße in mm)



*Beispiel: Werkzeuge mit hohen Geschwindigkeiten*



*Beispiel: Stanzautomaten (z. B. BIHLER)*



*Beispiel: Mehrfachanwendung mit 6 Einheiten*



**150 HÜBE/MINUTE**



**GEWINDEFORMEN AUCH FÜR SACKLOCH**



**EINFACHE INSTALLATION**



**GEWINDEFORMEN MIT ALLEN SICHERHEITEN**



**HOHE PERFORMANCE**



**FORMEN BIS ZU 8 GEWINDE MIT EINER KONSOLE**

## PRODUKTE



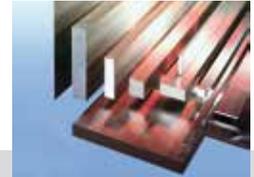
Mechanische  
Gewindeformeinheiten



Stanznormalien



Sonderteile nach  
Zeichnung



Stähle und  
Flachstähle

## DIENTSTLEISTUNGEN



**TECHNISCHE UNTERSTÜTZUNG**  
VOM QUALIFIZIERTEN PERSONAL



**30 JAHRE ERFAHRUNG UND KOMPETENZ,**  
LÖSUNGEN FÜR JEDE ANWENDUNG



**FACHBERATUNG AUCH NACH KAUF**  
GEWÄHRLEISTET



**HERVORRAGENDES  
PREIS-LEISTUNGSVERHÄLTNIS  
BEI BESTER QUALITÄT**



**LOGISTISCHE  
PROZESSÜBERWACHUNG**



**STÄNDIGE INNOVATIONEN**



Besuchen Sie unsere neue Webseite:  
**[www.intercomonline.it](http://www.intercomonline.it)**



DOWNLOAD VON TECHNISCHEN DATEN



*Wir Leben Stahl*

VIA C. CATTANEO 18/22 - 20064 GORGONZOLA (MILANO)  
TEL. +39 02 95300202 FAX +39 02 95300023  
WWW.INTERCOMONLINE.IT - INTERCOM@INTERCOMONLINE.IT



[www.intercomonline.it](http://www.intercomonline.it)



IT. 2209301  
Intercom Srl - ISO 9001:2015