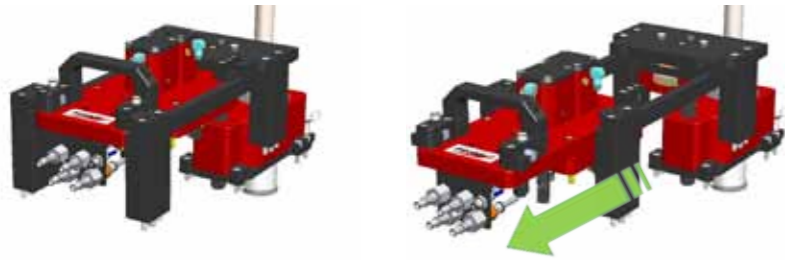


EIN- UND AUSBAU DES GEWINDEFORMKOPFES

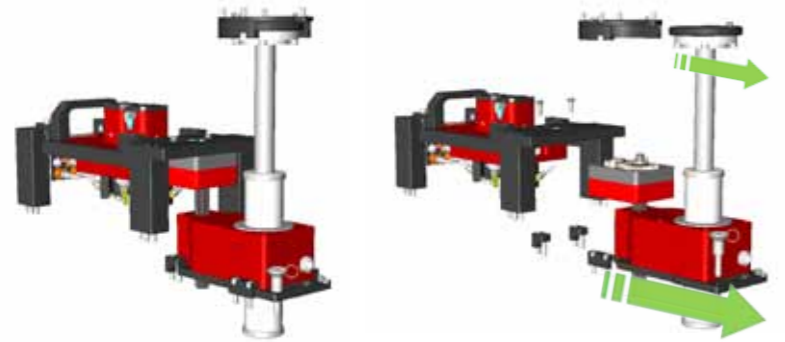


Der Einbau des Gewindeformkopfes in das Werkzeug ist sehr einfach.

Das Verriegeln und Entriegeln erledigt sich einhändig.

Die Position ist durch Druckstift sichergestellt.

EIN- UND AUSBAU DES ANTRIEBS

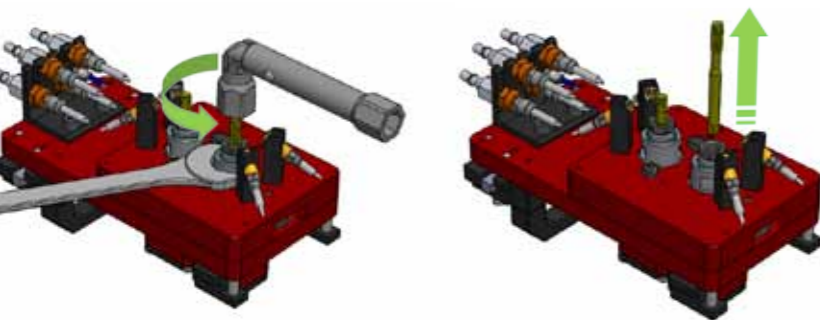


In nur wenigen Augenblicken ist der Antrieb in das Werkzeug eingebaut.

Die Position ist durch Druckstift sichergestellt.

Die Nutsenkrechtwelle ist leicht aus dem Kopf ausrastbar.

GEWINDEFORMER AUSWECHSELN



Die Gewindeformer lassen sich, nach Entnahme des Kopfes aus dem Werkzeug, leicht wechseln.

PRONIC liefert Standardschlüssel zum Einspannen des Gewindeformers.

SPEZIFIKATION DER GEWINDESPINDELN

Model (Kartuschentyp)	(klein) TKx-x1	(groß) TKx-x2	(spezial) TKx-x3
Gewinde	M2,5 bis M6	M6 bis M12	M0,6 bis M12
Gewindeformeranzahl ¹	1 bis 15 ⁴	1 bis 14 ⁴	1 bis 10
Min. Mittenabstand der Gewindeformer ²	33,00 mm	42,10 mm	Ab 9 mm ³

¹ Schon hergestellte Einheiten.

² Ab 3 Gewindeformer, bitte uns konsultieren.

³ Je nach Abmaßen des Gewindeformers.

⁴ Abhängig von Ihren Anwendungsparametern.



MIT ALLEN UNSEREN GERÄTEN LIEFERN WIR :

Schnellmontagesystem, Spezifikationsblatt Ihrer Anwendung, Bedienungsanleitung, Technische Unterlage, Verschraubungen und Verstiftungen für den Einbau in das Werkzeug, notwendiges Zubehör für die Verwendung Ihrer Einheit.

PRONIC S.A.S.
170, Rue des Techniques
74970 MARIGNIER - France
Tel. : +33 450 89 49 49
Fax : +33 450 89 49 50
infos@pronic.com



PRONIC INC.
2152 Washtenaw Avenue
YPSILANTI, MI 48197 - USA
Tel. : (734)480-9200
Fax : (734)480-9300
pronicinc@pronic.com

Fotos und Texte sind nicht vertraglich

FIPT-017b DE - TK Reihe - 02/2012



TKx REIHE

Einfach- oder Mehrfach Gewindeformeinheiten
mit abtrennbarem Kopf und einbaufähigen Funktionen

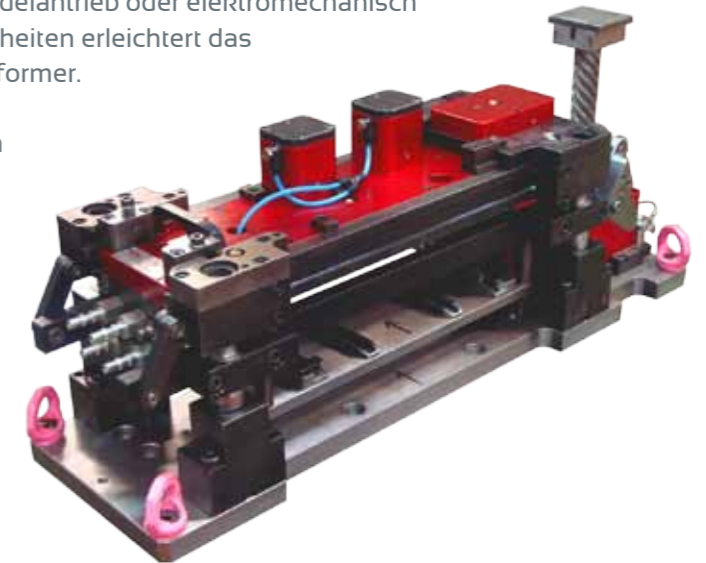
Die modulare Gewindeformlösung, leicht integrierbar und leicht verwendbar

Diese Einheiten sind für alle Anwendungen mit Einfach- oder Mehrfachgewinden einsetzbar. Der Gewindeformkopf wird mechanisch über einen Leitspindeltrieb oder elektromechanisch per Servoantrieb angesteuert. Das Konzept mit zwei Baueinheiten erleichtert das Handling und verkürzt die Auswechselzeit für den Gewindeformer.

Mit diesen Einheiten werden Funktionen, die gewöhnlich im Werkzeug installiert sind, bei begrenztem Raumbedarf direkt auf dem Kopf befestigt.

Je nach angebotener Version, vereint die schlüsselfertige TK-Lösung folgende Funktionen in sich:

- Folgestreifenführung,
- Vertikalhubbewegung mit dem Streifen (Streifenhub),
- Schnellabsenkung des Kopfes und Streifensuchfunktion.



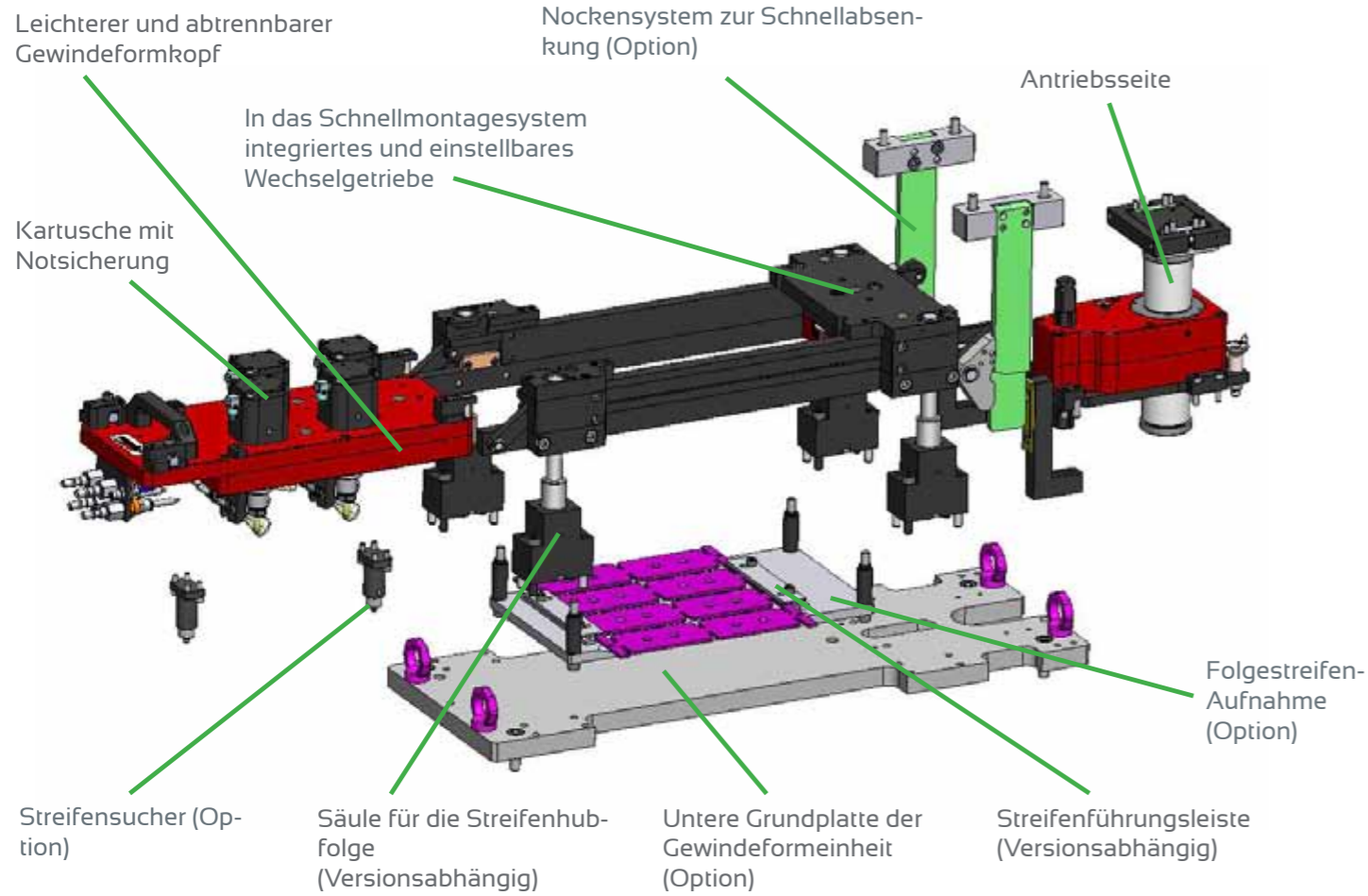
Diese schlüsselfertige Lösung ist Ihrer spezifischen Anwendung und der Werkzeugumgebung angepasst :

- Perfekte Kinematik der Gewindeformstation.
- Vereinfachte Konzeption und Herstellung der Gewindeformstation.
- Stark reduzierte Werkzeugkosten für die Gewindeformstation.

VORTEILE

- Vereinfachte Integrierung der Einheit in das Werkzeug.
- Reduzierte Werkzeugkosten der Gewindeformstation : Sehr schnelle und preiswerte Konstruktion und Herstellung.
- Perfekte Kinematik : Volle Garantie für die Betriebsfähigkeit, sowie optimierte Ausbringung.
- Optimale Hubzahlen : Das Gewindeformen beginnt direkt nach dem Ende des Bandvorschubs und vor dem Streifenkontakt des Niederhalters.
- Vereinfachte Verwendung : Spezialwerkzeuge fallen weg. Sichere Positionsverriegelung von Kopf und Antrieb mittels Druckstift. Ein noch leichter Kopf vereinfacht den Kopf- Ein- und Ausbau.
- Modulare Produktreihe : Mehrere Konfigurationsmöglichkeiten, die Antriebe sind in mehreren Werkzeugen einsetzbar.
- Vereinfachter Antrieb und werkseitige Standardisierung.

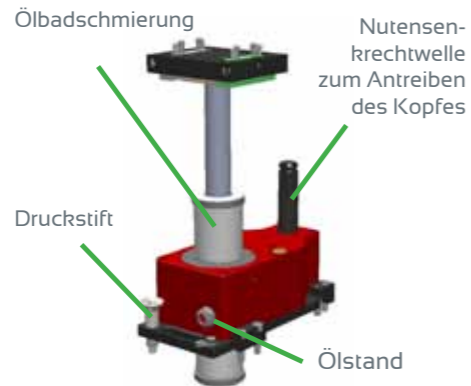
HAUPTMERKMALE



ZWEI ANBRIEBSARTEN

Mechanisch

- 10-Flanken-Leitspindel-antrieb verbunden mit dem Pressenstößel.
- Einfache Festmontage.
- Grössere Zuverlässigkeit.
- Für Pressenhub bis: 500 mm.
- Ölbadschmierung.



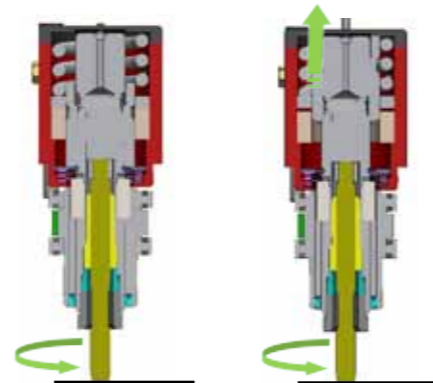
Elektromechanisch

- Pressenhub-Unabhängigkeit.
- Unterschiedliche Motorenstärken.
- Einfache Festmontage.
- Flexibilität für Überwachung und Steuerung aller Zusatzfunktionen mit M400-Steuerung.



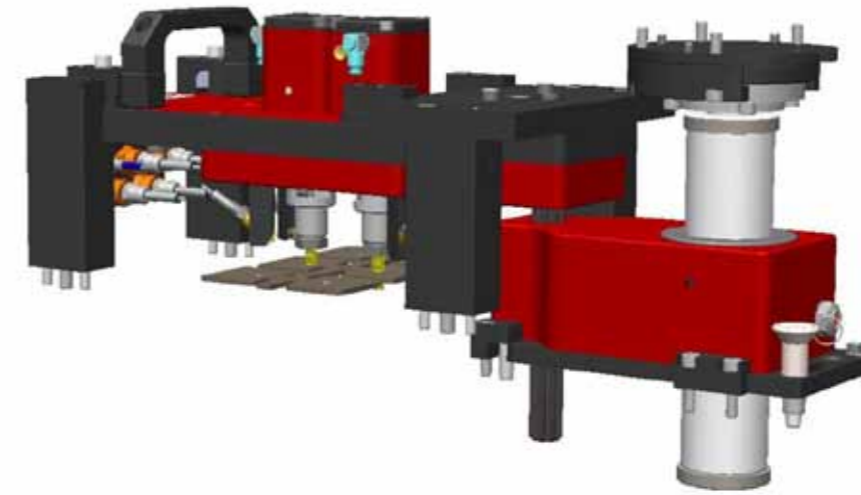
KARTUSCHE MIT NOTSICHERUNG

- Kartuschen-Notsicherung durch Ausklinken der Patrone bei Fehlschnitt, im Falle von Überlast oder fehlendem Bohrloch.
- Verstärkte Abdichtung.
- Optimierte Gewindeformer-Einspannung durch Spannzange.
- Vertikale Führung durch Schlüssel oder Spline sorgt für eine bessere Kontrolle der Betrieb spiel und garantieren eine bessere Leistung.



BEDARFSORIENTIERTE GERÄTEVERSIONEN

TK-N = BASIC



- Auf der unteren Grundplatte fest montierter vereinfachter Antrieb.
- Noch geringeres Kopfgewicht für unbeschwertes Handling.
- Einstellbares Wechselgetriebe.
- Integrierte Mikroschmierdüsen für die Gewindeformer.
- Kartusche mit Notsicherung.
- Schnellmontagesystem.
- Bau der Gewindeformstation durch den Werkzeugbauer.

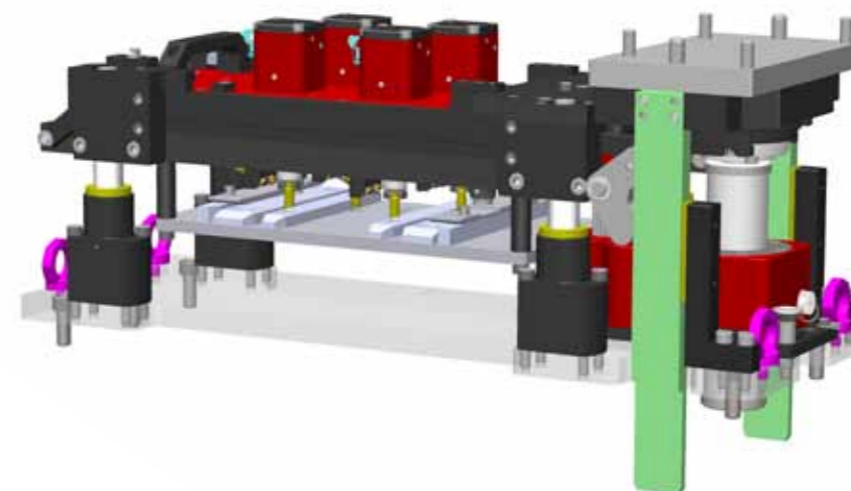
TK-S = ESSENTIAL



Version TK-N...

- + Kopf-Schnellmontagesatz mit integrierter Streifenhubfolgefunktion.
- + Integrierte Streifenführung.
- + Untere Grundplatte als Option.
- Funktionen und Bau der Gewindeformstation durch PRONIC gewährleistet.

TK-D = FULL FEATURED



Version TK-S...

- + Schnellabsenkung des Gewindeformkopfes mittels Nockensystem.
- + Folgestreifen-Suchfunktion als Option.
- + Untere Grundplatte als Option.
- Funktionen und Bau der Gewindeformstation durch PRONIC gewährleistet.