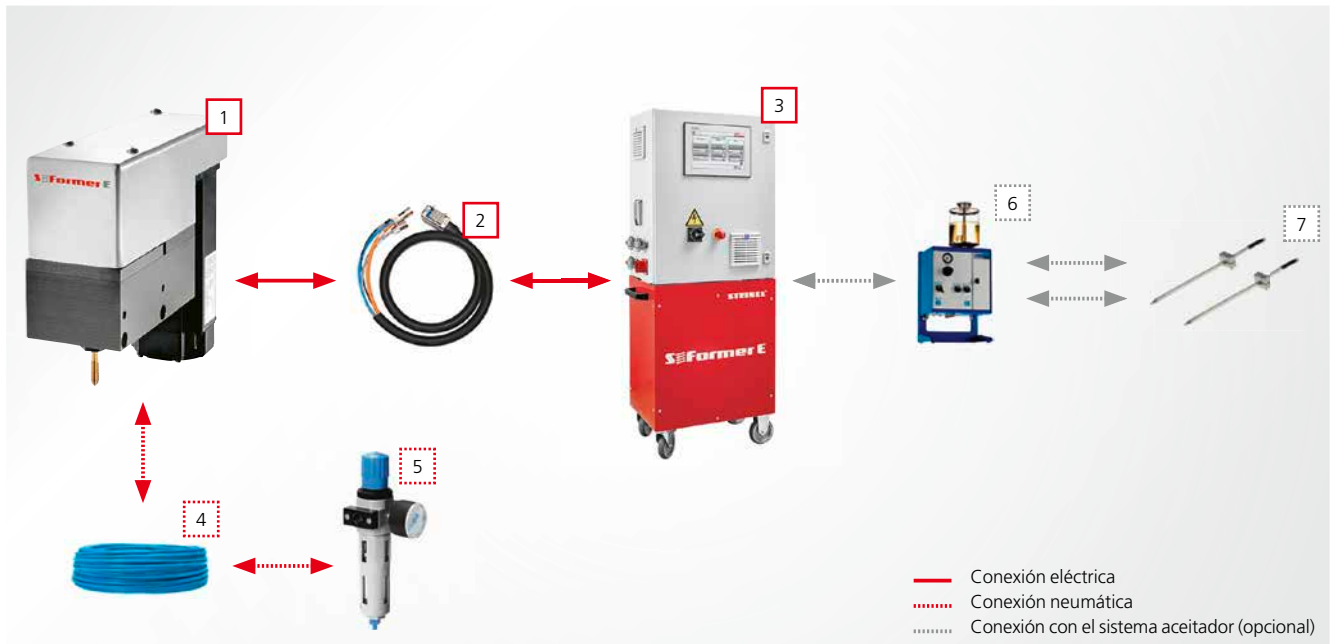


## S-Former Z, S-Former E

Con las unidades de formación de rosca S-Former Z (mecánico) y S-Former E (electrónico) especialmente diseñadas para herramientas de troquelado y conformado, STEINEL ofrece dos sistemas. La decisión sobre la variante óptima del sistema depende de los requisitos específicos de cada aplicación. Estaremos encantados de ayudarle con la selección y la integración en su troquel.

Áreas de aplicación/propiedades	S-Former Z	S-Former E
Accionamiento	mecánico por carrera de prensa	eléctrico por servomotor
Control	por carrera de troquel	por control externo
Velocidad de prensa máx. en función de los parámetros de proceso [carreras/min]	150	E0 = 160 E1.1 = 110 E1.2 = 80 E2 = 70 E3 = 50
Uso en troquelería progresiva	✓	✓
Uso como unidad autónoma, p. ej. en mesas giratorias (estación de montaje), líneas de producción	–	✓
Uso en prensas, prensas automáticas	✓	✓
Formación de rosca en cualquier ángulo	✓	✓
Control de procesos	–	✓
Uso de formadores de metal duro	✓	✓
Montaje en pisonador	✓	✓
Montaje en alojamiento móvil	✓	✓
Montaje en placa base	✓	✓
Uso en diferentes troqueles	–	✓
Diferentes tamaños de rosca con una sola unidad	–	✓

## S-Former E



La unidad S-Former E es un sistema electrónico para formación de rosca integrada en el proceso. El servomotor montado en el cabezal de formado impulsa el formador de rosca. El movimiento del formador de rosca hacia la pieza es neumático y el formador se va introduciendo en el material siguiendo el paso de rosca. El control PLC regula y vigila el servoaccionamiento y, por tanto, la formación de rosca.

Para dimensionar el S-Former E se necesita información sobre el proceso. Puede introducir esta información en el formulario adjunto a su solicitud. Para solicitar su oferta abra el enlace siguiente:

**[www.steinell.com](http://www.steinell.com) » Formación de rosca » S-Former E » Solicitud S-Former E**

### Características técnicas

- Control permanente del proceso para asegurar la calidad
- Registro, archivo y evaluación de los resultados del control de proceso
- La unidad S-Former E se puede integrar en diferentes líneas de producción.
- Las roscas se pueden formar en cualquier ángulo
- Trabajo en paralelo con cabezales de formador/roscas de diferentes tamaños
- Reconocimiento automático de los tipos de cabezal de formador conectados para evitar errores de ajuste
- Programación individual de los distintos cabezales de formador
- Apoyo por teach-in para la programación
- Número ilimitado de programas libremente parametrizables
- Pantalla táctil de 12"
- Menú de usuario en alemán/inglés por defecto, otros idiomas opcionales

- Ayuda e información detallada disponible en pantalla de la unidad de control
- Módulo opcional de mantenimiento a distancia
- Administración de usuarios para habilitar determinadas funciones

### El S-Former E consta de






- 1 Hasta cuatro cabezales de formador (E0 a E3) para trabajar en paralelo, en composición variable
- 2 Un juego de cables por cada cabezal de formador
- 3 Armario eléctrico y control para hasta cuatro cabezales de formador
- 4 Suministro neumático propio de cada cabezal de formador
- 5 Unidad de mantenimiento de aire comprimido con manorreductor
- 6 Sistema de lubricación de cantidad mínima/otro sistema aceitador (opcional)
- 7 Boquillas pulverizadoras (opcional)

### Nota técnica

Cuasi máquina según Directiva de máquinas 2006/42/CE con función de parada de emergencia

## S-Former E

Con cabezales de formador en cinco tamaños se cubren los diámetros de rosca de 1 mm a 26 mm. Los cabezales de formador son impulsados por potentes servomotores de hasta 2,25 kW (400 V).

S-Former E	E0	E1.1	E1.2	E2	E3
					
Ø rosca [mm]	1-4	4-8	4-8	6-16	8-26
Ø Vástago de formador [mm]	1-4	4-8	4-8	6-12	8-16
Recorrido máx. del formador [mm]	20	30	30	40	50
Número de carreras [carrera/min]*	hasta 160	hasta 110	hasta 80	hasta 70	hasta 50
Par máx. $M_f$ [Nm]**	2	8	14	20	40
Velocidad $n_f$ [t/min]	hasta 5000	hasta 3250	hasta 2777	hasta 2500	hasta 1000

\* Escuadra de avance y fijación 120° (correspondiente a un ángulo de 240° de formación de rosca), acero < 600 N/mm<sup>2</sup>; F = formador de rosca