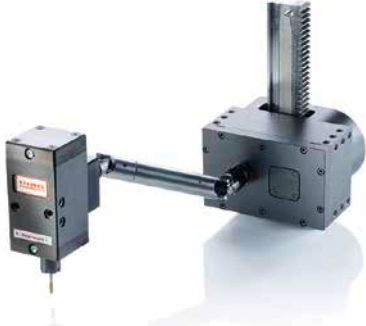
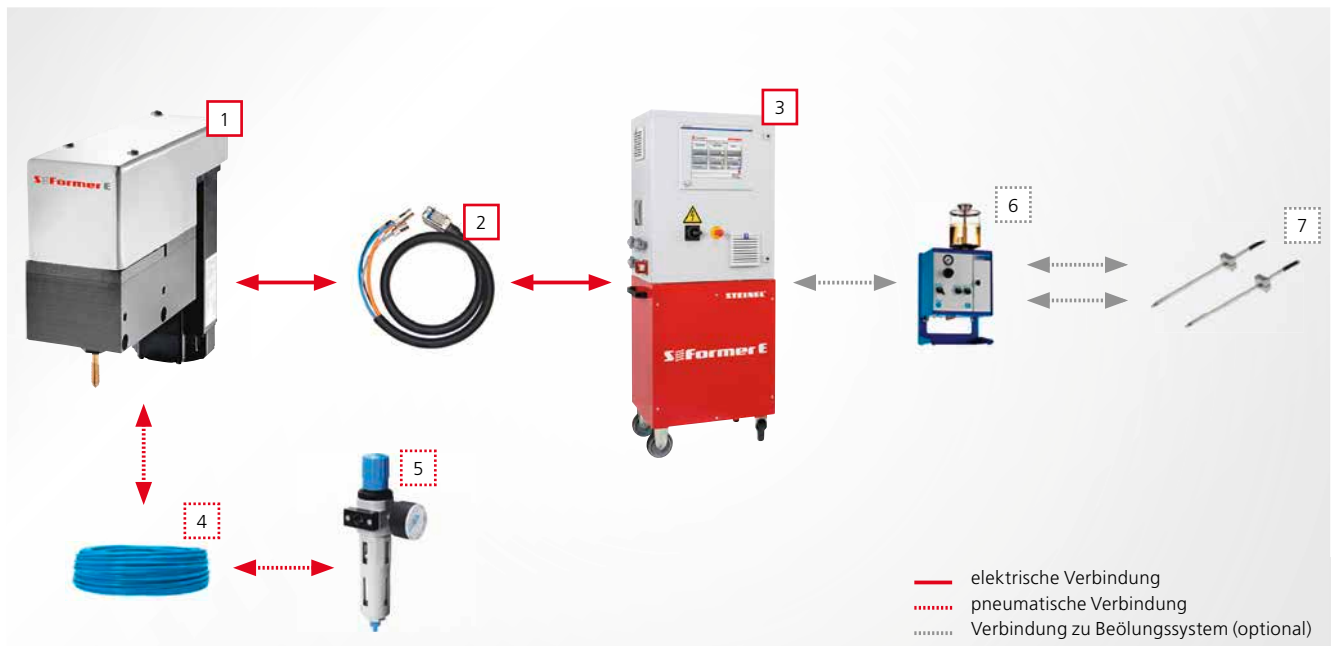


S-Former Z, S-Former E

Mit den speziell für Stanz- und Biegewerkzeuge konzipierten Gewindeformeinheiten S-Former Z (mechanisch) und S-Former E (elektronisch) stellt STEINEL zwei Systeme zur Verfügung. Die Entscheidung, welche Systemvariante optimalerweise eingesetzt wird, ergibt sich aus den spezifischen Anforderungen. Gerne helfen wir Ihnen bei der Auswahl und der Integration in Ihr Werkzeug.

Einsatzgebiete / Eigenschaften	S-Former Z	S-Former E
 		
Antrieb	mechanisch mittels Pressehub	elektrisch mittels Servomotor
Ansteuerung	über Werkzeughub	über externe Steuerung
max. Pressengeschwindigkeit in Abhängigkeit der Prozessparameter [Hübe/min]	150	E0 = 160 E1.1 = 110 E1 = 80 E2 = 70 E3 = 50
Einsatz in Folgeverbundwerkzeugen	✓	✓
Einsatz als autarke Einheit, z. B. bei Rundschalttischen (Montagestation), in Fertigungslinien	–	✓
Einsatz in Pressen, Stanzautomaten	✓	✓
Gewindeformen in beliebigem Winkel	✓	✓
Prozessüberwachung	–	✓
Einsatz von Hartmetallformern	✓	✓
auf Niederhalter montierbar	✓	✓
auf beweglicher Aufnahme montierbar	✓	✓
auf Grundplatte montierbar	✓	✓
Verwendung in unterschiedlichen Werkzeugen	–	✓
unterschiedliche Gewindegrößen mit einer Einheit	–	✓

S-Former E



Der S-Former E ist ein elektronisches System für das prozessintegrierte Gewindeformen. Der am Formerkopf montierte Servomotor treibt den Gewindeformer an. Die Bewegung des Gewindeformers zum Werkstück erfolgt pneumatisch und der Former zieht sich selbstständig durch seine Steigung ins Material. Die SPS-Steuerung regelt und überwacht den Servoantrieb und somit das Gewindeformen.

Zur Auslegung des S-Formers E werden Informationen zum Prozess benötigt. Bei Anfragen steht Ihnen ein entsprechendes Formular zur Verfügung. Dieses finden Sie unter:

www.steinell.com » Gewindeformen » S-Former E » S-Former E Anfrage

Technische Merkmale

- permanente Prozessüberwachung zur Qualitätssicherung
- Protokollierung, Archivierung und Aufbereitung der Überwachungsergebnisse
- Der S-Former E kann in beliebigen Fertigungslinien integriert werden.
- Gewindeformen in beliebigen Winkeln möglich
- paralleles Arbeiten mit unterschiedlichen Formerkopfgrößen/Gewindegrößen
- automatische Erkennung der angeschlossenen Formerkopftypen zur Vermeidung von Fehlern beim Rüsten
- individuelle Programmierung der einzelnen Formerköpfe
- Teach-in-Unterstützung bei der Programmierung
- Unbegrenzte Anzahl an frei parametrierbaren Programmen
- 12" Touchdisplay
- Benutzerführung Deutsch/Englisch als Standard, weitere Sprachen optional
- detaillierte Hilfe- und Infotexte in der Steuerung hinterlegt

- optionales Fernwartungsmodul
- Benutzerverwaltung zum Freigeben einzelner Funktionen

Der S-Former E besteht aus






- 1 bis zu vier Formerköpfen (E0 bis E3) im parallelen Betrieb, in variabler Zusammenstellung
- 2 Kabelsatz pro Formerkopf
- 3 Schaltschrank, Steuerung für bis zu vier Formerköpfe
- 4 Pneumatikversorgung pro Formerkopf
- 5 Druckluftwartungseinheit mit Druckminderer
- 6 Minimalmengenschmiersystem/sonstiges Beölungssystem (optional)
- 7 Sprühdüsen (optional)

Technischer Hinweis

Unvollständige Maschine gem. Maschinenrichtlinie 2006/42/EC mit Nothaltfunktion

S-Former E

Fünf Formerkopfgrößen decken den Gewindebereich von 1 mm bis 26 mm Durchmesser ab. Die Formerköpfe werden von leistungstarken Servomotoren mit bis zu 2,25 kW (400 V) angetrieben.

S-Former E	E0	E1.1	E1	E2	E3
					
Ø Gewinde [mm]	1-4	4-8	4-8	8-16	8-26
Ø Formerschaft [mm]	1-4	4-8	4-8	8-12	8-16
max. Formerweg [mm]	20	30	30	40	50
Hubzahl [Hub/min]*	bis 160	bis 110	bis 80	bis 70	bis 50
max. Drehmoment M_F [Nm]**	2	8	10	20	40
Drehzahl n_F [t/min]	bis 5000	bis 3250	bis 2500	bis 2500	bis 1000

* 120° Vorschub- und Fixierwinkel (entsprechen 240° Gewindeformwinkel), Stahl < 600 N/mm²; F = Gewindeformer