
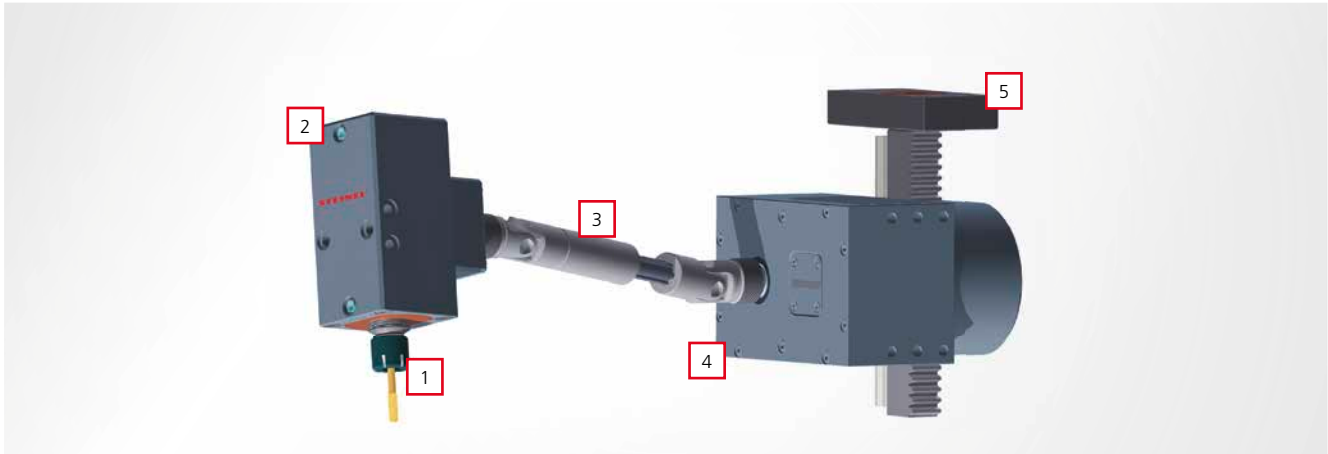


## S-Former Z, S-Former E

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  | <b>S-Former Z</b>            | <b>S-Former E</b>                                       |
|---|------------------------------|---|
|   |                              |   |
| Antrieb   | mechanisch mittels Pressehub | elektrisch mittels Servomotor                           |
| Ansteuerung   | über Werkzeughub             | über externe Steuerung                                  |
| max. Pressengeschwindigkeit in Abhängigkeit der Prozessparameter [Hübe/min]   | 150                          | E0 = 160<br>E1.1 = 110<br>E1 = 80<br>E2 = 70<br>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 Z



Der S-Former Z ist eine rein mechanische Lösung für prozessintegriertes Gewindeformen. Die lineare Hubbewegung der Presse wird über eine Zahnstangen-Ritzel-Paarung in eine Rotationsbewegung umgewandelt. Diese wird im Getriebe auf die erforderliche Drehzahl übersetzt und über eine Gelenkwelle an den Formerkopf übertragen. Dort dreht eine Leitspindel steigungsgleich mit dem Gewindeformer aus und treibt diesen in das Werkstück.

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

**[www.steinell.com](http://www.steinell.com) » Gewindeformen » S-Former Z » S-Former Z Anfrage**

### Der S-Former Z besteht aus

- 1 Leitpatrone
- 2 Formerkopf
- 3 Gelenkwelle
- 4 Getriebe
- 5 Zahnstange mit Anschraubplatte

### Technische Merkmale

- Gewindeabmessungen bis M12 realisierbar
- Gewinde in nahezu jedem Winkel möglich
- Spannzange für Gewindeformer
- Federung der Gewindebuchse als Auffahrschutz
- Leitspindel steigungsgleich mit dem Gewindeformer
- Gelenkwelle zum Ausgleich von Hubbewegungen des Formerkopfes
- Kugelwagenführung der Zahnstange
- Getriebe mit Ölschmierung/Formerkopf mit Fettschmierung
- kompakte Bauweise des Formerkopfes (60 x 60 x 143 mm)
- kompakte Bauweise des Getriebes (150 x 150 x 96 mm)