

## MxB - MxD Gewindeformeinheiten mit abtrennbarem Kopf



**Kompakt, handlich, preiswert und anpassungsfähig, die gängigste Lösung für Anwendungen mit mehreren Gewinden.**

100% mechanisch angetriebene Technologie mit einstellbarem Getriebe. Der abtrennbare Kopf der Einfach- oder Mehrfachgewindeformer vereinfacht den Zugriff auf die Einheit enorm, insbesondere beim Einstellen und Wechseln des Gewindeformers.

Der abtrennbare Kopf wurde aus PRONIC-Baumodulen konzipiert, (entsprechend der spezifischen Lage der Gewinde), um den Platzbedarf im Werkzeug so gering wie möglich zu halten.

Die Antriebsmodule sind für neue Anwendungen wiederverwendbar und reduzieren somit die Investition für neue Werkzeuge. Je nach Kalkulationsvorgabe wird die benötigte Anzahl der Antriebsmodule bestimmt und dadurch optimiert.

### FLEXIBILITÄT

- Leichter Pressenhubwechsel.
- 2-Minuten-Wechsel der Gewindeformer.
- Kompaktdesign.
- Einfacher Einbau.

### SICHERHEIT

- Vorschubfehlersicherheit beugt Gewindeformerbrüchen vor.
- Dichtungen gegen Fremdkörperintrusion.
- Überlastsicherung verhindert innere Bruchschäden.

### ZUVERLÄSSIGKEIT

- Kartusche (gleiche Steigung) für Qualitätsgewinde.
- Wartungsfreundlich.
- Gewindeformzeit synchron mit der Pressengeschwindigkeit.

### SERVICE

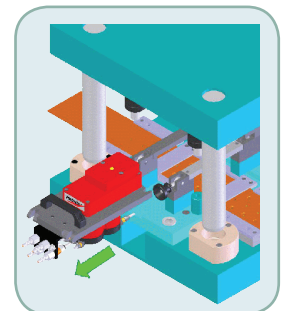
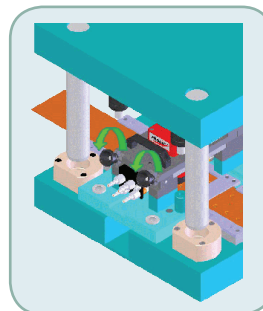
- CAD-Dateien durch PRONIC schnell erhältlich, sobald alle Projektparameter dafür übermittelt wurden.
- Kostenlose Zeichnungsprüfung Ihrer Gewindeformstation.

### Sekundenschneller Ein- und Ausbau der Einheit

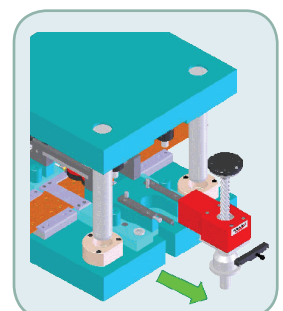
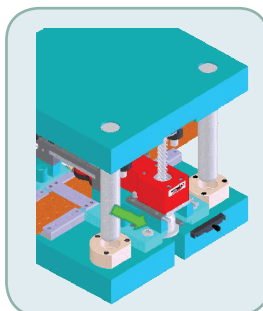
Mit dem Gehäuse aus Aluminium, wie es im Flugzeugbau Verwendung findet, wird der Ein- und Ausbau leichter und noch eleganter mit dem serienmäßigen Schnellmontagesystem. Der Konstruktionsentwurf wird kinderleicht, so wie das amerikanische „Plug and Play“.

Der abtrennbare Kopf kann getrennt vom Antrieb aus dem Werkzeug gezogen werden, was die Arbeit wesentlich erleichtert. Die Rüstzeit bleibt auf ein Minimum beschränkt.

Den Gewindeformerkopf herausziehen:



Den Antrieb herausziehen:



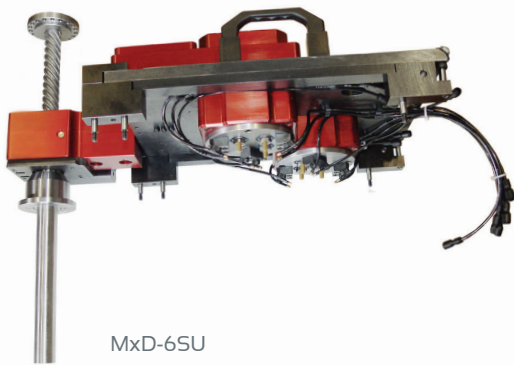
## Spezifikationen

Modell	MxB-xB	MxD-xB & MxD-xD	MxD-xSU
Gewindeformergröße	Von M2.5 bis M6 (4-40 bis "-20)	Von M2.5 bis M30+ (4-40 bis "-16)	Von M0,6 bis M10
Max. Gewindeformerweg (Antriebsspindelhub)	300 mm (12")	600 mm (24")	600 mm (24")
Min. Mittenabstand zwischen den Formern *	37,5mm (1,48") oder +	37,5mm (1,48") > M6 - dann 48mm (1,89")	Ab 10 mm (0,4") ***
Mittenabstände zwischen den Gewindeformern auf Anfrage **	32,5mm (1,28")	32,5mm (1,28") > M6 - dann 42,6mm (1,68")	-
Gewindeformeranzahl	1 bis 6**	1 bis 12**	1 bis 12**

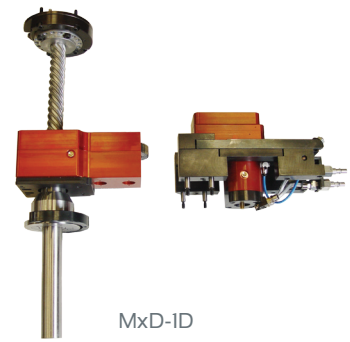
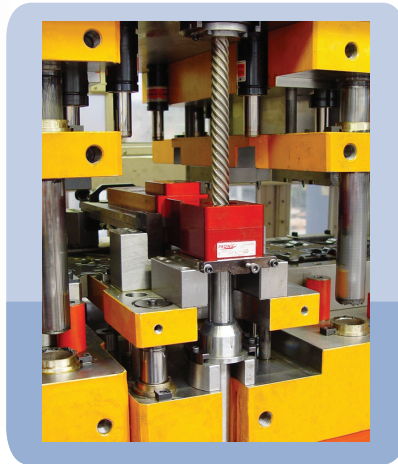
\* Für 3 Gewindeformer oder mehr, kontaktieren Sie uns bitte.

\*\* Abhängig von Ihren Anwendungsparametern.

\*\*\* Abhängig von Gewinde Dimensionen.

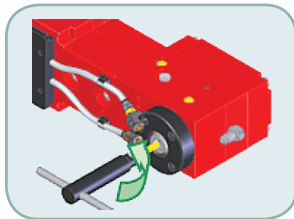


MxD-6SU



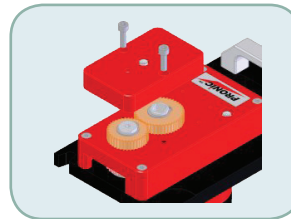
MxD-ID

### Schnelles Auswechseln der Gewindeformer



PRONIC - Gewindeformeinheiten arbeiten mit allen Standard - Gewindeformern, die Sie von Ihrem Lieferanten für Industrienormen beziehen können aber auch Spitzenqualitätsgewindeformer direkt von PRONIC.

### So machen Sie sich den Pressenhubwechsel leicht

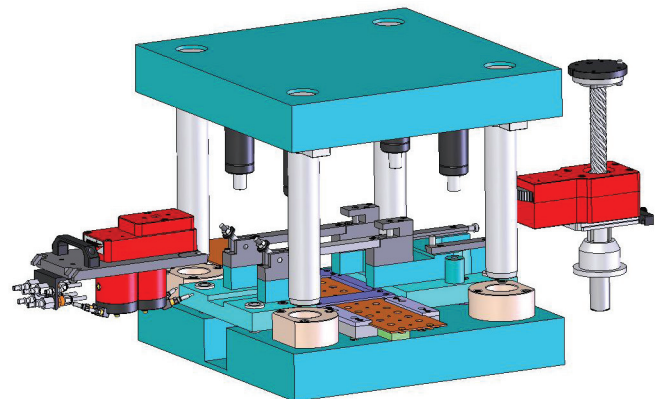


Das Auswechseln eines Zahnradpaares erlaubt die Anpassung der Gewindeformeinheit an mehrere Pressenhübe. Sparen Sie Platz im Werkzeug, wie auch Geld, verglichen zu Einfachgewindeformeinheiten.

### Was dazugehört

Alle Modelle werden geliefert mit:

- Schnellmontagesatz.
- Schrauben und Dübel zur Befestigung der Einheit im Werkzeug.
- Gewindeformerschlüssel für den schnellen Gewindeformerwechsel.
- Bedienungsanleitung mit allen Einstellparametern für Ihr Projekt.
- Detaillierte Stückliste Ihrer Gewindeformeinheit.



MxB-MxD - FIPT-013b DE - 03/2012