

MASCHIATRICE PER STAMPI ELETTRONICA AD ALTA VELOCITÀ

SL. 2005.1 / 2



MADE IN ITALY

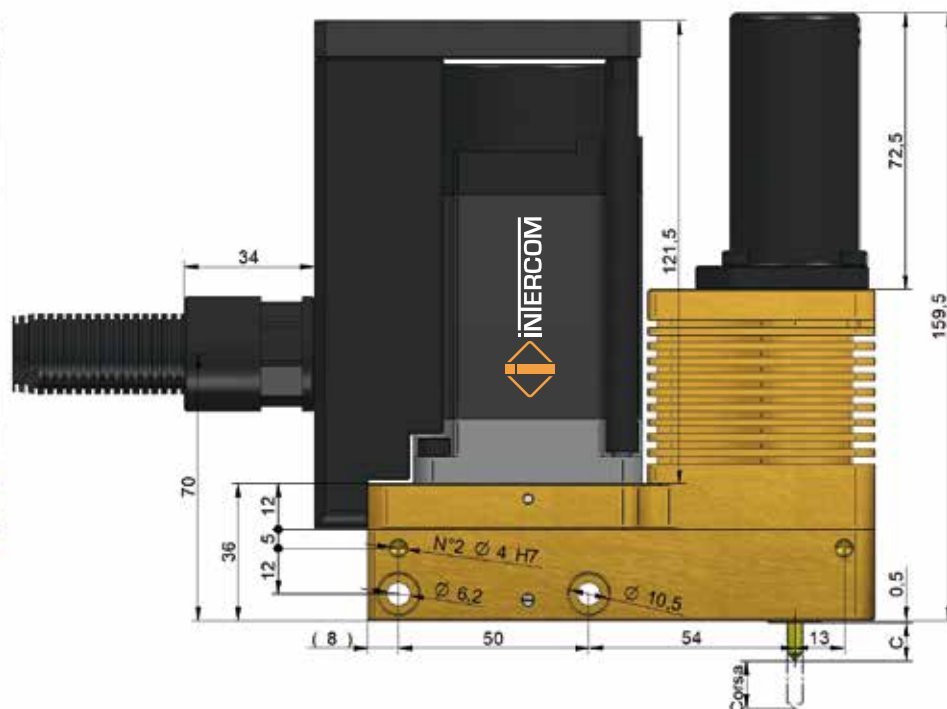
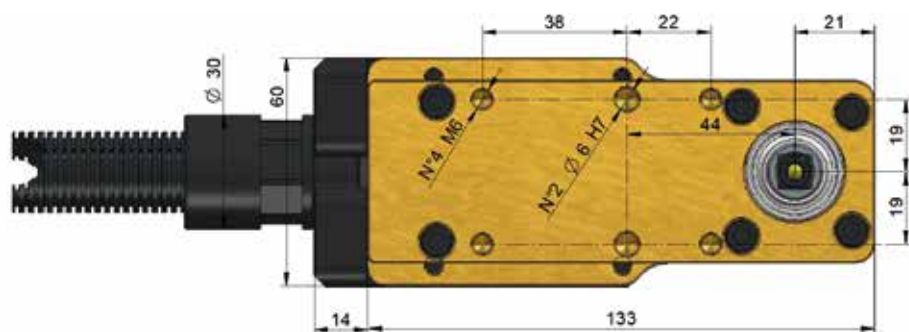


INTERCOM

Excellence in tool solutions

www.intercomonline.it

SL.2005.1 400W M2 - M5

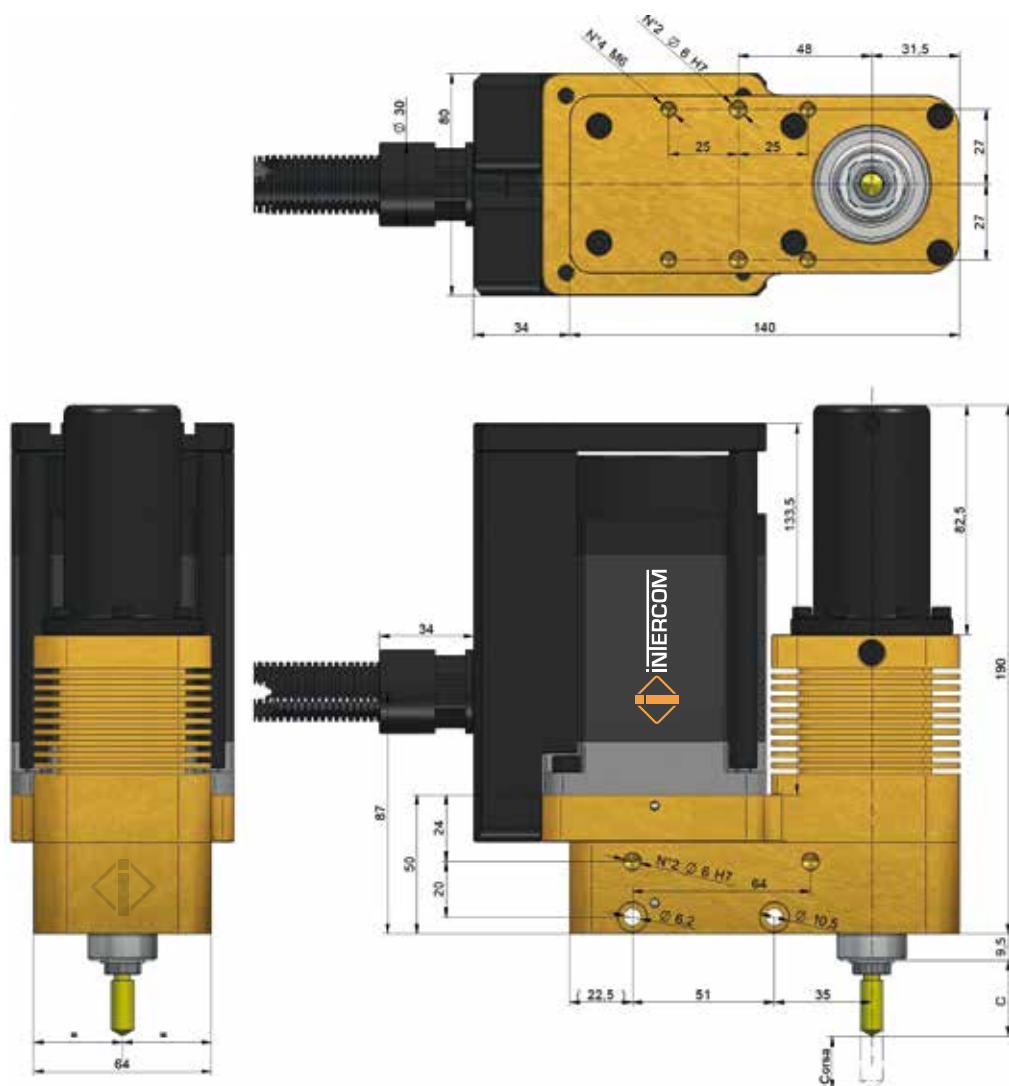


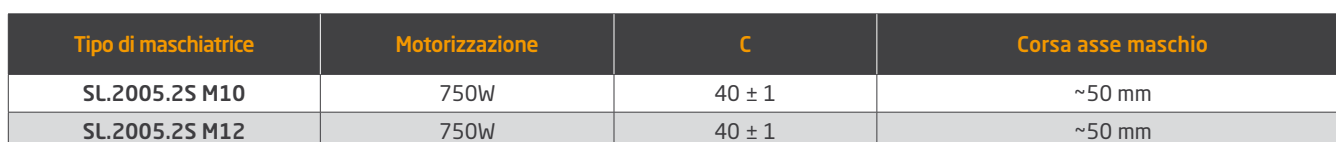
Tipo maschiatrice	Motorizzazione	C	Corsa asse maschio
SL.2005.1 M2	400 W	3 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M2.5	400 W	5 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M3	400 W	7 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M4	400 W	11 ± 1	~50 mm
SL.2005.1 M5	400 W	31 ± 1	~50 mm

Tabella dei prefori suggeriti					
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5
Ø1,85	Ø2,3	Ø2,8	Ø3,3	Ø3,7	Ø4,7

Tabella dei prefori ISO 6HX					
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5
Ø1,8 - 1,85	Ø2,27 - 2,33	Ø2,75 - 2,81	Ø3,2 - 3,27	Ø3,65 - 3,73	Ø4,6 - 4,69

Tabella dei prefori ISO 6GX					
M2	M2,5	M3	M3,5	M4	M5
Ø1,81 - 1,86	Ø2,28 - 2,34	Ø2,76 - 2,82	Ø3,21 - 3,28	Ø3,66 - 3,74	Ø4,61 - 4,70





- Filettatura ad alta velocità; fino a 150 colpi/min (valore dipendente da: diametro, altezza e materiale da filettare)
- Facile installazione e manutenzione
- Maschiatrice compatta e veloce a funzionamento elettro-meccanico, senza l'ausilio di aria compressa
- Filettatura indipendente dalla corsa dello stampo in qualsiasi posizione: orizzontale, verticale, inclinata con qualsiasi angolazione
- Riduzione degli ingombri
- Avvicinamento del maschio al foro in automatico
- Lubrificazione automatica del maschio ad ogni singolo colpo (accessorio)
- Controllo coppia
- Controllo avvenuta maschiatura
- Filettatura fori ciechi
- Filettatura sinistra (su richiesta)
- Possibilità di maschiature multiple



Filetto rollato



Filetto ad asportazione

Materiale da filettare: _____

Filettatura "M" da seguire: _____

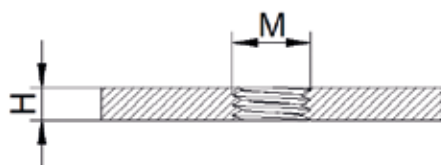
Spessore "H" da filettare: _____

Quantità fori da filettare: _____

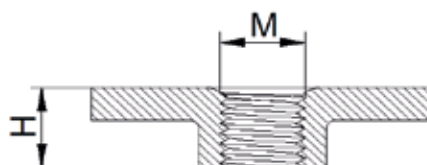
Tempo ciclo richiesto: _____

Angolo di lavoro β (vedi a pagina 07): _____

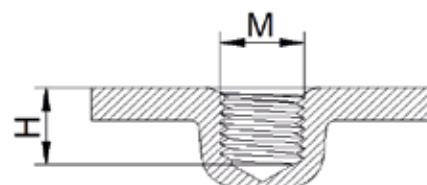
Esempi di fori filettati



Foro passante

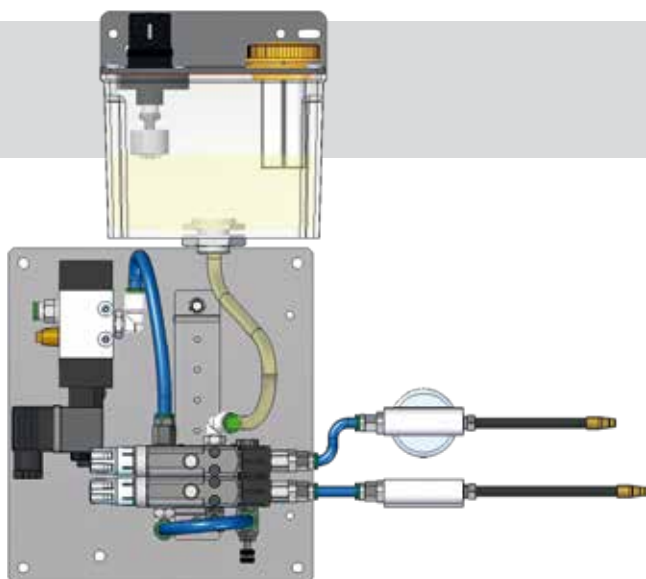


Foro passante
e sbordato



Foro cieco

**Inviare via fax al numero +39 02 95300023
o all' e-mail intercom@intercomonline.it**



Pompe minimali

Le pompe minimali, dopo aver ricevuto un impulso elettrico che eccita l'elettro valvola installata di serie, emettono una quantità prestabilita di lubrificante sotto forma di spruzzo istantaneo, risultando strumenti idonei per lubrificare una zona mirata, un punto preciso, esempio una filettatura.

Ad ogni impulso, l'emissione non genera nebbia.

La particolarità di queste pompe consiste nel poter dosare (per ogni singolo corpo pompa) il volume di lubrificante necessario ad ogni ciclo pressa attraverso appositi ugelli, per creare uno spruzzo omogeneo.

Sono semplici da installare, configurare e utilizzare.

Il serbatoio è dotato di galleggiante che permette, elettricamente, di sorvegliare la quantità di lubrificante residuo.

Una lubrificazione automatica dei maschi all'interno degli stampi,

garantisce una maggiore longevità degli utensili ed un'elevata performance.

L'operatore non deve preoccuparsi di lubrificare lo stampo e può concentrarsi soltanto sulla gestione della macchina e sulla qualità della produzione. Le pompe minimali, essendo modulari, sono disponibili in varie configurazioni, in base alle tipologie di impiego.

Oli

Olio integrale



Le pompe minimali lavorano con una elevata varietà di lubrificanti, con la possibilità di trattare oli ad alta viscosità e controllare con precisione quelli più leggeri.

Olio emulsionabile



È un prodotto indicato nelle deformazioni gravose dei metalli, a freddo. Viene utilizzato con risultati ottimi nella tranciatura fine, tradizionale, nell'imbutitura, piegatura, coniatura e nelle maschiature a rullare, sia per acciai legati che per inossidabili.

È un olio universale, efficace e indicato in applicazioni gravose per asportazione di truciolo e deformazione a freddo dei metalli, garantisce un aumento delle performance e della vita delle parti stampo.

Risponde ai requisiti tossicologici ed ambientali, non degrada e non genera fumi.

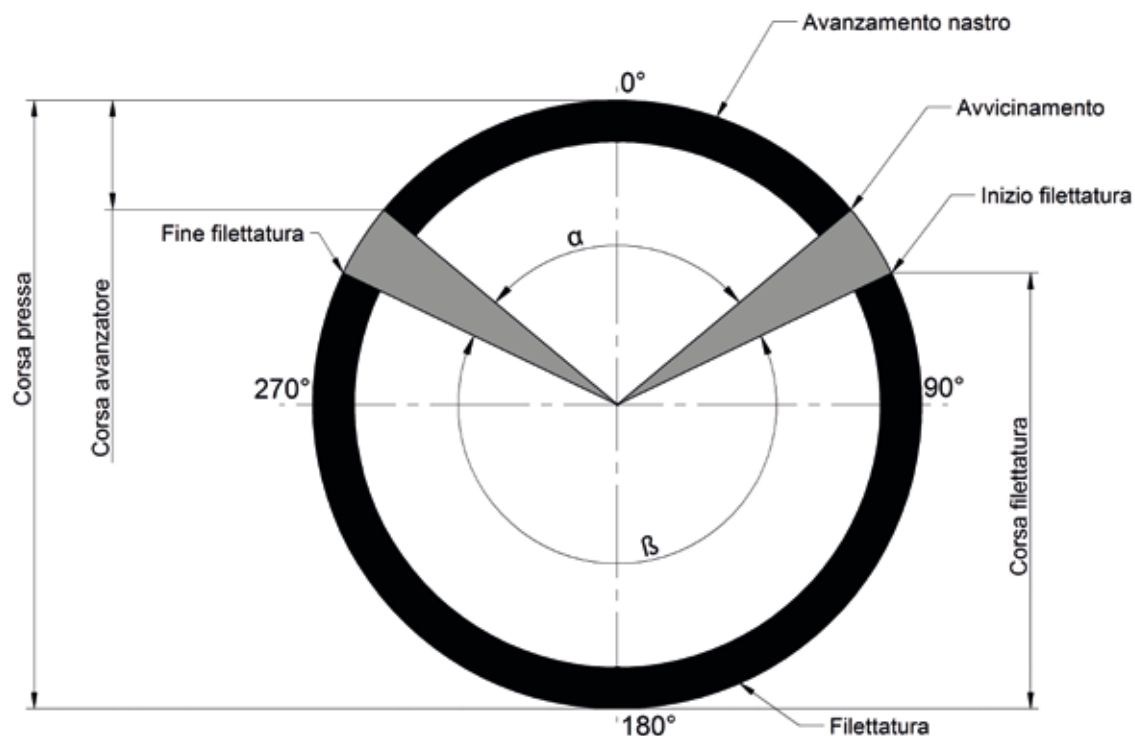
Maschi a rullare



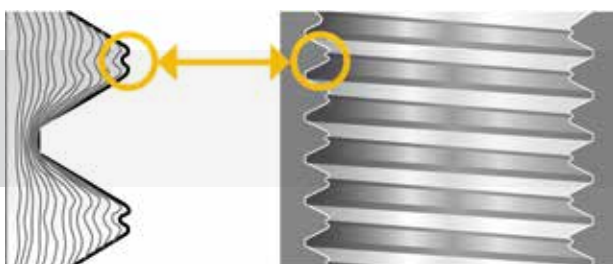
I maschi a rullare garantiscono performance molto elevate rispetto ai convenzionali maschi ad asportazione, eliminando il problema degli sfridi nello stampo. La rullatura ha inoltre il pregio di aumentare la velocità di taglio rispetto alla filettatura ad asportazione, offre una maggiore qualità delle superfici generate (rugosità inferiore), aumenta di circa il 20% la resistenza a sollecitazioni statiche e il limite di fatica è pressoché raddoppiato in presenza di sollecitazioni dinamiche, garantisce maggiore resistenza a strappo del filetto, permettendo esecuzioni più corte, risparmiando corsa stampo e vita maschio. Il programma di maschi a rullare si presenta in versione ampia e ottimale, rivestimenti ad hoc (TiN, TiCN e di ultima generazione come i nuovi maschi BLACK), per ogni materiale da processare, filettatura metrica ISO (tolleranze 6HX, 6GX, 7GX) filettatura metrica ISO fine (tolleranze 6HX, 6GX) filettature UNC, UNF, varie forme di imbocco.

Il nostro ufficio tecnico è sempre a disposizione per chiarimenti e suggerimenti per un corretto utilizzo dei prodotti commercializzati.

Ciclo di filettatura



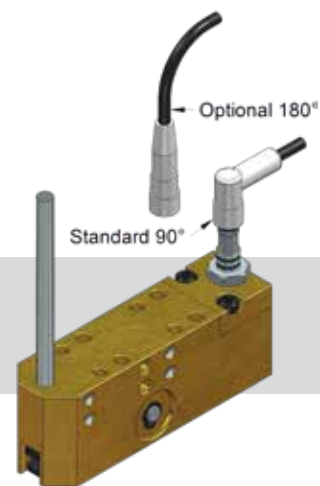
Minore è l'angolo di avanzamento nastro (α), maggiore sarà il tempo per la filettatura (più colpi/min).



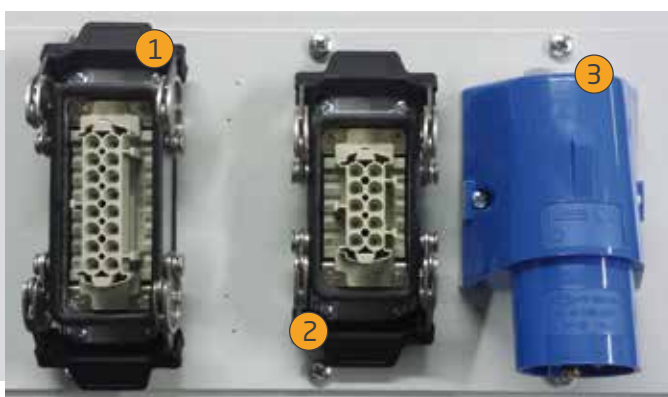
Esempio di filetto rullato

Controllo fine filettatura

Sistema per il controllo al 100% dell'avvenuta filettatura



La maschiatrice elettronica è un'unità in grado di eseguire filettature negli stampi e in apparecchiature speciali in modo semplice e facile, autonomamente, indipendentemente dalla corsa dello stampo. È azionata da un motore brushless e da un Servo Driver che controllano tutte le fasi di maschiatura. Basta un impulso elettrico (start) per eseguire la maschiatura autonomamente e velocemente, avendo sempre la possibilità di regolare la velocità e la profondità di filettatura e di controllare la coppia e l'avvenuta filettatura.



- ① CAVO SEGNALI
- ② CAVO MOTORE (MOTORE +ENCODER)
- ③ PRESA DI ALIMENTAZIONE



- ① MASTER ON
- ② PANNELLO DI CONTROLLO

CARATTERISTICHE ELETTRICHE DEL PANNELLO DI CONTROLLO UNITA' SINGOLA (VERSIONE PLC):

Alimentazione:
monofase 230 Vac (+15%, -15%) 50 Hz (±3 Hz)

Corrente massima assorbita: 16 A

Dimensioni approssimative del box elettronico, comprensive dell'ingombro dei connettori:
altezza 500, larghezza 400, profondità 300
(dimensioni in mm)



NUOVA CONSOLE CARRELLATA CON TOUCH SCREEN

NUOVO

CARATTERISTICHE ELETTRICHE DELLA CONSOLE DI COMANDO A 2 UNITÀ (VERSIONE TOUCH SCREEN 7")

Alimentazione:
monofase 230 Vac (+15%, -15%) 50 Hz (± 3 Hz)

Corrente massima assorbita: 16 A

Dimensioni approssimative della console, comprensive
dell'ingombro dei connettori e del lampeggiante:
altezza 1300, larghezza 700, profondità 500 (dimensioni in mm)

CARATTERISTICHE ELETTRICHE DELLA CONSOLE DI COMANDO DA 4 A 6 UNITÀ (VERSIONE TOUCH SCREEN 10"):

Alimentazione:
trifase 400 Vac (+15%, -15%) 50 Hz (± 3 Hz)

Corrente massima assorbita: 32 A

Dimensioni approssimative della console, comprensive
dell'ingombro dei connettori e del lampeggiante:
altezza 1300, larghezza 700, profondità 500
(dimensioni in mm)

*: Si realizzano a richiesta versioni a 8 unità.



NUOVO TOUCH SCREEN

NUOVO

CARATTERISTICHE ELETTRICHE DEL PANNELLO DI CONTROLLO UNITA' SINGOLA (VERSIONE TOUCH SCREEN 7"):

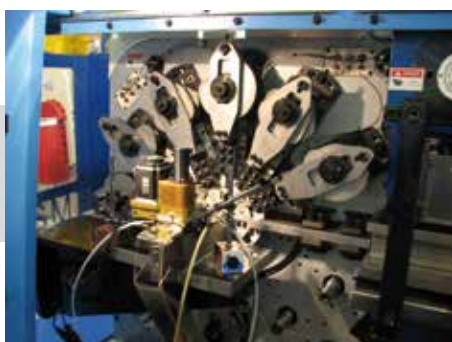
Alimentazione: monofase 230 Vac (+15%, -15%) 50 Hz (± 3 Hz)

Corrente massima assorbita: 16 A

Dimensioni approssimative del box elettronico,
comprensive dell'ingombro dei connettori e del lampeggiante:
altezza 650, larghezza 550, profondità 350 (dimensioni in mm)



Esempio di applicazione con stampo ad alta velocità



Esempio di applicazioni con presse Bihler o similari



Esempio di applicazione con 6 maschiatrici per componente dell'industria automotive



150 COLPI/MIN



FILETTATA DI FORI CIECHI



FACILE INSTALLAZIONE



FILETTATURA IN COMPLETA SICUREZZA

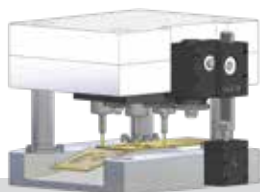


ALTE PRESTAZIONI



FINO A 8 FILETTATURE CON UNA CONSOLE

PRODOTTI



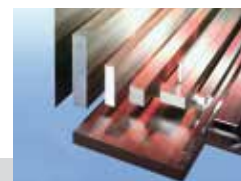
Maschiatrici per
stampi meccaniche



Componenti
normalizzati



Pezzi speciali realizzati
a disegno cliente



Acciai e piatti
d'acciaio rettificati

SERVIZI



SUPPORTO TECNICO GARANTITO
DA PERSONALE QUALIFICATO



PIÙ DI 30 ANNI DI ESPERIENZA **IN SOLUZIONI
SPECIFICHE** PER OGNI SITUAZIONE



ASSISTENZA **POST VENDITA**



RAPPORTO **QUALITÀ-PREZZO** VINCENTE



GESTIONE ORDINI SEMPRE
SOTTO CONTROLLO



SEMPRE PRONTI A **NUOVE SOLUZIONI**



Visitate il nostro Sito Web
www.intercomonline.it

PER SCARICARE I FILES TECNICI





*Massime performance
nella filettatura*

VIA C. CATTANEO 18/22 - 20064 GORGONZOLA (MILANO)
TEL. +39 02 95300202 FAX +39 02 95300023
WWW.INTERCOMONLINE.IT - INTERCOM@INTERCOMONLINE.IT



www.intercomonline.it



tayllorcox
ensure your certification

IT. 2209301
Intercom Srl - ISO 9001:2015